

ภาคผนวก ก

สำเนานั่งสือเห็นชอบของโครงการ

ด่วน

ที่ อก 5103.3.1/ 3๔๗๗



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

๒๕ พฤศจิกายน ๒๕๖๕

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ที่ AS : 97/6527A ลงวันที่ 15 พฤศจิกายน ๒๕๖๕

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 3)
ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อำเภอบางพลี จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท
แอร์เซฟ จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงาน
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 11/2565 เมื่อวันที่ 10 พฤศจิกายน ๒๕๖๕ เห็นชอบในรายงาน
ดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นางบุปผา กวินวสิน)

ผู้ช่วยผู้ว่าการสายงานพัฒนาที่ยั่งยืน ทำการแทน
รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306

โทรสาร 0 2650 0466



ที่ ทส ๑๐๑๓/ ๕ ๐ ๕ ๓

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๔/๑ อาคารภิไถ ๒ ถนนพระรามที่ ๒
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๔ มีนาคม ๒๕๖๕

เรื่อง รับทราบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ด่วนที่สุด ที่ อก ๕๐๑๓๓.๑/๒๖๐
ลงวันที่ ๑๐ มกราคม ๒๕๖๕

ด้วย การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ (ระยอง) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยคณะกรรมการพิจารณาผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๑/๒๕๖๕ เมื่อวันที่ ๑๒ พฤศจิกายน ๒๕๖๔ มีมติเห็นชอบในรายงานดังกล่าว จึงได้จัดส่งรายงานฯ พร้อม CD-Rom จำนวน ๑ ชุด ให้สำนักงานนโยบายฯ เพื่อใช้ประโยชน์ต่อไป รายละเอียดดังนี้

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานดังกล่าว ต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ในการประชุมครั้งที่ ๗/๒๕๖๕ เมื่อวันที่ ๒ มีนาคม ๒๕๖๕ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติรับทราบ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายสุวิมล สัจยะสิทธิ์พินิจ)

เลขาธิการ

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทร. ๐ ๒๖๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๓๕๔
โทรสาร ๐ ๒๖๖๕ ๖๖๑๖
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th



ที่ อก 5103.3.1/ 3498

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

24 ธันวาคม 2564

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 2) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ที่ AS 88/6417 ลงวันที่ 16 ธันวาคม 2564

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 2) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ (ระยอง) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณา รายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 1/2564 เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน 2564 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

21 ๕

(นางปนัดดา รุ่งเรืองศรี)

รองผู้ว่าการ (บริหาร) รักษาการในตำแหน่ง

รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความลือภัยและอาชีวอนามัย
กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน
โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306
โทรสาร 0 2650 0466



ที่ ทส ๑๐๑๐๓/ ๑ ๒ ๐ ๙ ๓

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารบี ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๐๐๐

๑ ๕ กันยายน ๒๕๖๓

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาหนังสือกรมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ด่วนที่สุด ที่ อก ๕๑๐๒.๓.๑/๒๑๘๒
ลงวันที่ ๔ สิงหาคม ๒๕๖๓

ด้วย กรมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง โดยคณะกรรมการพิจารณาผลการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๗/๒๕๖๓ เมื่อวันที่ ๒๖ มีนาคม ๒๕๖๓ มีมติเห็นชอบในรายงานดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อใช้ประโยชน์ต่อไป รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้นำเสนอข้อมูลดังกล่าวต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ในการประชุมครั้งที่ ๓๐/๒๕๖๓ เมื่อวันที่ ๒ กันยายน ๒๕๖๓ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติทราบ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

4

นายสุทิน สัยะสิทธิ์พาณิชย์

รองอธิการบดี ปฏิบัติราชการแทน

อธิการบดีสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทร. ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๓๕๔
โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖



ที่ อก 5102.3.1/ 11 6 7

กรมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

16 เมษายน 2563

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ที่ TPC2563/0120 ลงวันที่ 9 เมษายน 2563

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ซึ่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณาผลการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมครั้งที่ 3/2563 เมื่อวันที่ 26 มีนาคม 2563 เห็นชอบในรายงานฯ ดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด
จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

4

(นายอิทธิพล จิรวัดน์จรรยา)

รองผู้อำนวยการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการกรมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม
กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน
โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306
โทรสาร 0 2650 0466

ภาคผนวก ข

หนังสือขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

17 Nickel...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีการตรวจ
17	Nickel	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ¹⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ²⁾
18	Oil & Grease	Liquid Liquid, Partition Gravimetric Method ³⁾
19	pH	Electrometric Method ⁴⁾
20	Phenol	Distillation, Direct Photometric Method ⁵⁾
21	Selenium	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁶⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁷⁾
22	Sulfide	Iodometric Method ⁸⁾
23	Temperature	Laboratory and Field Method ⁹⁾
24	Total Dissolved Solids	Dried at 180 °C ¹⁰⁾
25	Total Kjeldahl Nitrogen	Macro-Kjeldahl Method ¹¹⁾
26	Total Suspended Solids	Dried at 103-105 °C ¹²⁾
27	Zinc	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ¹³⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ¹⁴⁾

หมายเหตุ: (ข้อมูลตรวจ) จำนวน 27 รายการ

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีการตรวจ
1	Antimony	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ¹⁵⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ¹⁶⁾
2	Arsenic	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ¹⁷⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ¹⁸⁾
3	Beryllium	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ¹⁹⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ²⁰⁾

4 Cadmium...



"อุตสาหกรรมสีเขียว ประโยชน์ร่วมกัน ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารเคมี	วิธีการตรวจ
4	Cadmium	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ²¹⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ²²⁾
5	Carbon Monoxide	Instrumental Analyzer Method ²³⁾
6	Chlorine	Isokinetic Sampling, Ion Chromatographic Method ²⁴⁾
7	Chromium	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ²⁵⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ²⁶⁾
8	Cobalt	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ²⁷⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ²⁸⁾
9	Copper	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ²⁹⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ³⁰⁾
10	Cresol	Adsorption Sampling, Gas Chromatographic Method ³¹⁾
11	Dioxins	Isokinetic Sampling
12	Hydrogen Chloride	Isokinetic Sampling, Ion Chromatographic Method ³²⁾
13	Hydrogen Fluoride	Isokinetic Sampling, Ion Chromatographic Method ³³⁾
14	Lead	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ³⁴⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ³⁵⁾
15	Manganese	Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ³⁶⁾
16	Mercury	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ³⁷⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ³⁸⁾

17 Nickel...



"อุตสาหกรรมสีเขียว ประโยชน์ร่วมกัน ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารเคมี	วิธีการตรวจ
17	Nickel	Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ³⁹⁾
18	Capacity	Ringmann's Method ⁴⁰⁾
19	Oxides of Nitrogen	1) Chemical Absorption, Colorimetric Method ⁴¹⁾ 2) Instrument Analyzer Method ⁴²⁾
20	Selenium	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁴³⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁴⁴⁾
21	Sulfur Dioxide	1) Isokinetic Sampling, Barium-Thorin Titrimetric Method ⁴⁵⁾ 2) Instrument Analyzer Method ⁴⁶⁾
22	Sulfuric acid	Isokinetic Sampling, Barium-Thorin Titrimetric Method ⁴⁷⁾
23	Tellurium	Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁴⁸⁾
24	Tin	Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁴⁹⁾
25	Total Suspended Particulate	Isokinetic Sampling, Gravimetric Method ⁵⁰⁾
26	Vanadium	1) Isokinetic Sampling, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁵¹⁾ 2) Isokinetic Sampling, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁵²⁾
27	Xylene	Adsorption Sampling, Gas Chromatographic Method ⁵³⁾

สรุปข้อมูลวิธีวิเคราะห์ในสิ่งแวดล้อม จำนวน 19 รายการ

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีการตรวจ
1	Antimony	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁵⁴⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁵⁵⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁵⁶⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁵⁷⁾

2 Arsenic...



"อุตสาหกรรมสีเขียว ประโยชน์ร่วมกัน ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารเคมี	วิธีการตรวจ
2	Arsenic	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁵⁸⁾ 2) Waste Extraction, Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁵⁹⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁶⁰⁾
3	Barium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁶¹⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁶²⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁶³⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁶⁴⁾
4	Beryllium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁶⁵⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁶⁶⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁶⁷⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁶⁸⁾
5	Cadmium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁶⁹⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁷⁰⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁷¹⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁷²⁾
6	Chromium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁷³⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁷⁴⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁷⁵⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁷⁶⁾
7	Chromium Hexavalent	1) Alkaline Digestion, Colorimetric Method ⁷⁷⁾ 2) Waste Extraction, Digestion, Colorimetric Method ⁷⁸⁾

8 Chromium Trivalent...



"อุตสาหกรรมสีเขียว ประโยชน์ร่วมกัน ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีการตรวจ
8	Chromium Trivalent	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method, Alkaline Digestion, Colorimetric Method; Calculation ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method; Alkaline Digestion, Colorimetric Method; Calculation Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method, Colorimetric Method; Calculation ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
9	Cobalt	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
10	Copper	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
11	Lead	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
12	Mercury	1) Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾

13 Molybdenum...



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีการตรวจ
13	Molybdenum	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
14	Nickel	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
15	Selenium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Waste Extraction, Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
16	Silver	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
17	Thallium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
18	Vanadium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾

4) Waste Extraction...



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีการตรวจ
19	Zinc	4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 3) Waste Extraction, Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 4) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾

น้ำดื่ม จำนวน 19 รายการ

ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีการตรวจ
1	Antimony	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
2	Arsenic	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
3	Barium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
4	Beryllium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
5	Cadmium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
6	Chromium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
7	Chromium Hexavalent	Filtration, Colorimetric Method ⁽⁷⁾
8	Chromium Trivalent	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method, Filtration, Colorimetric Method; Calculation ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method, Filtration, Colorimetric Method; Calculation ⁽⁷⁾
9	Cyanide	Distillation, Colorimetric Method ⁽⁷⁾
10	Lead	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾

11 Manganese...



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีการตรวจ
11	Manganese	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
12	Mercury	1) Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
13	Nickel	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
14	pH	Electrometric Method ⁽⁷⁾
15	Phenols	Distillation, Direct Photometric Method ⁽⁷⁾
16	Selenium	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
17	Silver	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
18	Vanadium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾
19	Zinc	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾

ดิน จำนวน 17 รายการ

ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีการตรวจ
1	Antimony	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
2	Arsenic	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
3	Barium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾
4	Beryllium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾ 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ⁽⁷⁾⁽⁸⁾

5 Cadmium...



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
5	Cadmium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
6	Chromium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
7	Chromium Hexavalent	Filtration, Colorimetric Method ¹
8	Chromium Trivalent	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method, Filtration, Colorimetric Method, Calculation ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method, Filtration, Colorimetric Method, Calculation ^{3,4}
9	Cyanide	Cyanide Extraction Method ^{1,2}
10	Lead	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
11	Manganese	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
12	Mercury	1) Digestion, Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
13	Nickel	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
14	Selenium	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
15	Silver	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
16	Vanadium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}
17	Zinc	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^{1,2} 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^{3,4}

เอกสารอ้างอิง

- กระทรวงอุตสาหกรรม. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม, พ.ศ. 2549. เรื่อง กำหนดค่าปริมาณเคมีภัณฑ์ที่เจือปนในอากาศที่จะขายออกจากรถยนต์หรือเครื่องยนต์ที่ใช้แก๊สเป็นเชื้อเพลิง. ราชกิจจานุเบกษา. 4 ธันวาคม 2549. เล่มที่ 123 ตอนพิเศษ 125.
- กระทรวงอุตสาหกรรม. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม, พ.ศ. 2548. เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว. ราชกิจจานุเบกษา. 25 มกราคม 2549. เล่มที่ 123 ตอนพิเศษ 111.

3. สมาคม...



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



- สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย. คู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย. พิมพ์ครั้งที่ 4. กรุงเทพฯ: เวียงแก้วพาณิชย์, 2547.
- APHA, AWWA, WEF. Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. 24th ed. Washington, DC: APHA, 2023.
- United States Environmental Protection Agency. Standards of Performance for New Stationary Sources. 40 CFR 60. Appendix A, 2018.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. SW-846, 1997.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Acid Digestion of Sludges and Sediments and Soils. SW-846 Method 3050B, 1996.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Alkaline Digestion for Hexavalent Chromium. SW-846 Method 3060A, 1996.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Inductively Coupled Plasma- Optical Emission Spectrometry. SW-846 Method 6010D, 2018.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Flame Atomic Absorption Spectrophotometry. SW-846 Method 7000B, 2007.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Chromium, Hexavalent (Colorimetric). SW-846 Method 7196A, 1992.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Mercury in Solid or Semisolid Waste (Manual Cold-Vapor Technique). SW-846 Method 7471B, 1998.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Cyanide Extraction Procedure for Solids and Oils. SW-846 Method 9013A, 2014.

คู่มือนี้เป็นทรัพย์สินของกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



ที่ ๑๓.๐๒๐๑(๑)/๗๓๔



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เขตพระนครที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร ๑๐๑๐๐

๒๖ มกราคม ๒๕๖๗

เรื่อง ต่ออายุหนังสือรับขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

เรียน นายกรัฐมนตรี บริษัท เอส เอช จำกัด

อ้างถึง คำขอขึ้นทะเบียน/ต่ออายุ/เปลี่ยนแปลงบุคลากร และชนิดสารเคมีของห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน ลงวันที่ ๒๖ ธันวาคม ๒๕๖๖

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. รายชื่อผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ จำนวน ๑ คน

๒. รายชื่อเจ้าหน้าที่ประจำห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ จำนวน ๒ คน

๓. ขอบข่ายสารเคมีที่ได้รับขึ้นทะเบียนจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม จำนวน ๕๔ ชนิด

ตามหนังสืออ้างถึง บริษัท เอส เอช จำกัด ขอต่ออายุหนังสือรับขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขที่ ๖๒๕๔ สกนที่ ๕๓๐๖๒ ของกระทรวงที่ ๒ ลงวันที่ ๒๖ ธันวาคม ๒๕๖๖ และขอเพิ่มประเภทสารเคมีของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ดังนี้

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว ให้นับว่า เอส เอช จำกัด ต่ออายุหนังสือรับขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน โดยมีสาระสำคัญดังนี้

ก. ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ จำนวน ๕ ราย ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑

ข. เจ้าหน้าที่ประจำห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ ๕๔ ราย ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒

ค. ขอบข่ายสารเคมีที่ได้รับขึ้นทะเบียนให้วิเคราะห์เพิ่มน้ำเสีย น้ำได้ดิน สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และดิน ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๓

หนังสือฉบับนี้จะหมดอายุในวันที่ ๒๕ มกราคม ๒๕๗๐ หากประสงค์จะต่ออายุหนังสือรับขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน สามารถยื่นคำขอผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ได้ที่หน้าเว็บไซต์กรมโรงงานอุตสาหกรรม

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายประยูร คำทรัพย์)

ผู้อำนวยการกองวิเคราะห์และตรวจสอบห้องปฏิบัติการ
กระทรวงอุตสาหกรรมและสิ่งแวดล้อม

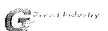
การวิจัยและเตือนภัยมลพิษโรงงาน

กลุ่มมาตรฐานวิธีการวิเคราะห์และควบคุมห้องปฏิบัติการ

โทร. ๐ ๒๕๖๑ ๖๓๐๖ ต่อ ๒๕๐๓๕

โทรสาร ๐ ๒๕๖๑ ๖๓๐๖ ต่อ ๒๕๐๓๕

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabong@w.go.go.th



"อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว"



สิ่งที่ส่งมาด้วย ๓

เอกสารแนบท้ายหนังสือต่ออายุรับขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

บริษัท เอส เอช จำกัด

เลขทะเบียน ๖-๒๕๔

ที่ ๑๓.๐๒๐๑(๑)/ ๗ ๓ ๕

ลงวันที่ ๒๖ มกราคม ๒๕๖๗

ก. ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ จำนวน ๕ ราย

๑) นางสาวเรวดี ศิริมงคล

ทะเบียนเลขที่ ๖-๒๕๔-ค-๐๐๐๑

๒) นางสาวอรุษา อยู่บัว

ทะเบียนเลขที่ ๖-๒๕๔-ค-๐๐๐๒

๓) นางสาวณัฐวิภา อ่อนจันทร์

ทะเบียนเลขที่ ๖-๒๕๔-ค-๐๐๐๓

๔) นางสาววราภรณ์ บุญยั้ง

ทะเบียนเลขที่ ๖-๒๕๔-ค-๐๐๐๔

๕) นางสาวจิรา ลิ้มสืบพันธุ์

ทะเบียนเลขที่ ๖-๒๕๔-ค-๐๐๐๕

3/๗๗

ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีวิเคราะห์
30	Lead	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
31	Manganese	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
32	Mercury	Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1]
33	Methoxychlor	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
34	Nickel	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
35	Oil & Grease	1) Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method ^[1] 2) Soxhlet Extraction Method ^[1]
36	pH	Electrometric Method ^[1]
37	Phenols	Distillation, Direct Photometric Method ^[1]
38	Selenium	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
39	Sulfide	1) Iodometric Method ^[1] 2) Methylene blue Method ^[1]
40	Temperature	Laboratory and Field Methods ^[1]
41	Total Dissolved Solids	Dried at 180 °C ^[1]
42	Total Kjeldahl Nitrogen	Macro-Kjeldahl Method ^[1]
43	Total Suspended Solids	Dried from 103 to 105 °C ^[1]
44	Trivalent Chromium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method; Colorimetric Method; Calculation ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method; Colorimetric Method; Calculation ^[1]
45	Zinc	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]

น้ำใต้ดิน...

น้ำใต้ดิน จำนวน 56 รายการ

ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีวิเคราะห์
1	Aldrin	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
2	Antimony	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
3	Arsenic	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
4	Barium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
5	Benzene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
6	Beryllium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
7	Bromodichloromethane	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
8	Bromoform	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
9	Cadmium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
10	Carbon tetrachloride	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
11	Chlordane	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
12	Chloroform	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
13	Chlorodibromomethane	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
14	Chromium	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]

15 Chromium (III)...

ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีวิเคราะห์
15	Chromium (III)	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method; Colorimetric Method; Calculation ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method; Colorimetric Method; Calculation ^[1]
16	Chromium (VI)	Colorimetric Method ^[1]
17	Cyanide	Distillation, Colorimetric Method ^[1]
18	1,1-Dichloroethylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
19	1,2-Dichloroethane	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
20	cis-1,2-Dichloroethylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
21	trans-1,2-Dichloroethylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
22	DDD	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
23	DDE	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
24	DDT	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
25	Dieldrin	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
26	Endosulfan	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
27	Endrin	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
28	Ethylbenzene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
29	Heptachlor	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
30	Heptachlor epoxide	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]

31 Hexachlorobenzene...

ลำดับที่	สารมลพิษ	วิธีวิเคราะห์
31	Hexachlorobenzene	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
32	α-HCH	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
33	β-HCH	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
34	γ-HCH	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
35	Lead	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
36	Manganese	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
37	Mercury	Digestion, Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1]
38	Methoxychlor	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
39	Methylene chloride	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
40	Nickel	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
41	pH	Electrometric Method ^[1]
42	Phenol	Distillation, Direct Photometric Method ^[1]
43	Selenium	1) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
44	Silver	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[1] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1]
45	Styrene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]
46	Tetrachloroethylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[1]

47 Toluene...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
47	Toluene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
48	1,1,1-Trichloroethane	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
49	1,1,2-Trichloroethane	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
50	Trichloroethylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
51	Vanadium	1) Digestion, Direct Nitrous Oxide-Acetylene Flame Method ^[3] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[3]
52	Vinyl chloride	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
53	m-Xylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
54	o-Xylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
55	p-Xylene	Purge and Trap, Gas Chromatographic/ Mass Spectrometric Method ^[3]
56	Zinc	1) Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Method ^[3] 2) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[3]

สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว จำนวน 20 รายการ

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
1	Antimony	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]

2 Arsenic...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
2	Arsenic	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,9] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^[5,9]
3	Barium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
4	Beryllium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
5	Cadmium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
6	Chromium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8]

3) Digestion...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
7	Chromium (III)	3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8] 1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method; Waste Extraction, Colorimetric Method; Calculation Method ^[1,5,7,10] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method; Waste Extraction, Colorimetric Method; Calculation Method ^[1,5,8,10] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method; Alkaline Digestion, Colorimetric Method; Calculation Method ^[3,5,7,10] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method; Alkaline Digestion, Colorimetric Method; Calculation Method ^[3,5,8,10]
8	Chromium (VI)	1) Waste Extraction, Colorimetric Method ^[1,10] 2) Alkaline Digestion, Colorimetric Method ^[5,10]
9	Cobalt	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
10	Copper	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]

11 Lead...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
11	Lead	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
12	Mercury	1) Waste Extraction, Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,11] 2) Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,12]
13	Molybdenum	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
14	Nickel	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,8] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7] 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^[3,8]
15	pH	Electrometric Method ^[12,13]
16	Selenium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[1,5,7] 2) Waste Extraction, Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^[1,4,10] 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^[5,7]

4) Digestion ...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
17	Silver	4) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,13) 1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(3,4,7) 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(1,4,6) 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
18	Thallium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(3,4,7) 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(1,4,6) 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
19	Vanadium	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(3,4,7) 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(1,4,6) 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
20	Zinc	1) Waste Extraction, Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(3,4,7) 2) Waste Extraction, Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(1,4,6) 3) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 4) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)

Signature

วัน...

คืน จำนวน 12 รายการ

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
1	Antimony	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
2	Arsenic	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,13)
3	Barium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
4	Beryllium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
5	Cadmium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
6	Chromium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
7	Chromium (III)	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method; Alkaline Digestion, Colorimetric Method; Calculation Method ^(5,7,10) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method; Alkaline Digestion, Colorimetric Method; Calculation Method ^(5,6,11)
8	Chromium (VI)	Alkaline Digestion, Colorimetric Method ^(5,10)
9	Cyanide	Extraction, Distillation, Colorimetric Method ^(5,13,14)
10	Lead	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
11	Manganese	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)

Signature

12 Mercury ...

ลำดับที่	สารเคมี	วิธีวิเคราะห์
12	Mercury	Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method ⁽¹²⁾
13	Nickel	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
14	Selenium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Hydride Generation/Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,13)
15	Silver	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
16	Vanadium	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)
17	Zinc	1) Digestion, Inductively Coupled Plasma Method ^(5,7) 2) Digestion, Flame Atomic Absorption Spectrometric Method ^(5,8)

Signature

เอกสารอ้างอิง

- กระทรวงอุตสาหกรรม. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม, พ.ศ. 2566. เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว. ราชกิจจานุเบกษา. 31 พฤษภาคม 2566. เล่มที่ 140 ตอนที่ 126 ง.
- สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย. คู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย. พิมพ์ครั้งที่ 4. กรุงเทพมหานคร: เลื่อนการพิมพ์, 2547.
- APHA, AWWA, WEF. Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. 24th ed. Washington, DC: APHA, 2023.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. SW-846, 2014.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Acid Digestion of Sediments, Sludges, and Soils. SW-846 Method 3050B, 2007.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Alkaline Digestion for Hexavalent Chromium. SW-846 Method 3060A, 1996.
- United States...

7. United States...

- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Inductively Coupled Plasma-Optical Emission Spectrometry. SW-846 Method 6010C, 2000.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Flame Atomic Absorption Spectrophotometry. SW-846 Method 7000B, 2007.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Antimony and Arsenic (Atomic Absorption, Borohydride Reduction). SW-846 Method 7062, 1994.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Chromium, Hexavalent (Colorimetric). SW-846 Method 7196A, 1992.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Mercury in Liquid Waste (Manual Cold-Vapor Technique). SW-846 Method 7470A, 1994.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Mercury in Solid or Semisolid Waste (Manual Cold-Vapor Technique). SW-846 Method 7471B, 2007.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Selenium (Atomic Absorption, Borohydride Reduction). SW-846 Method 7742, 1994.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Total and Amenable Cyanide: Distillation. SW-846 Method 9010C, 2004.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Cyanide Extraction Procedure for Solids and Oil. SW-846 Method 9013A, 1996.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Cyanide in Waters and Extracts Using Titrimetric and Manual Spectrophotometric Procedures. SW-846 Method 9014, 2014.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. pH Electrometric Measurement. SW-846 Method 9040C, 2004.
- United States Environmental Protection Agency. Test Methods for Evaluation Solid Waste Physical/Chemical Methods. Soil and Waste pH. SW-846 Method 9045D, 2004.

Signature

ภาคผนวก ค

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ
ฉบับล่าสุด

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256707-1313

ชื่อโครงการ : โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน บริษัท ไพรม์ สตีล
มิลล์ จำกัด

รอบรายงาน : ม.ค 67 - มิ.ย. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 31/07/2567

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 10948

ผู้ยื่นรายงาน : ประพากรณ์ ไชยศรี

อีเมล : airsave@hotmail.com

โทรศัพท์ : 025400055



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้

โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ

ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA

อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

สำเนา

25 กรกฎาคม 2567

เรื่อง ขอส่งมอบรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ
ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

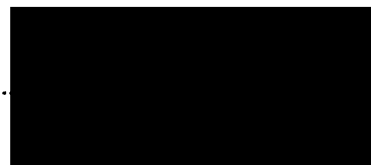
สิ่งที่ส่งมาด้วย แผ่นบันทึกข้อมูล (CD) ของรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ

กสว. ได้รับเอกสารแล้ว

ด้วยบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท แอร์เซฟ จำกัด จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ช่วงดำเนินการ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ของโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอบางพลี จังหวัดระยอง บัดนี้ บริษัทที่ปรึกษาได้จัดทำ
รายงานฯ ดังกล่าวแล้วเสร็จ จึงขอส่งมอบแผ่นบันทึกข้อมูล (CD) มาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



COO.

30 ก.ค. 67

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

สำเนา

25 กรกฎาคม 2567

เรื่อง ขอส่งมอบรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ
ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

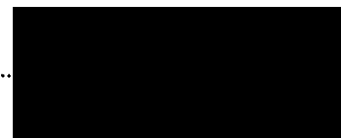
สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ จำนวน 2 เล่ม
2. แผ่นบันทึกข้อมูล (CD) จำนวน 4 แผ่น

ด้วยบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท แอร์เซฟ จำกัด จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วง
ดำเนินการ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ของโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบตาพุด อำเภอบางพลี จังหวัดระยอง บัดนี้ บริษัทที่ปรึกษาได้จัดทำ
รายงานฯ ดังกล่าวแล้วเสร็จ จึงขอส่งมอบรายงานฯ และแผ่นบันทึกข้อมูล (CD) มาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

Prime
steel mill
บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด



COO.

รับแล้ว
31 ก.ค. 2567



Handwritten signature

ภาคผนวก ง

แผนบำรุงรักษา/ตรวจสอบเครื่องมือเชิงป้องกัน
(Preventive Maintenance)

แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรป้องกันประจำปี

ใบบันทึกเลขที่ :

Department : Maintenance

Section : Maintenance

แก้ไขครั้งที่ :

แผ่นที่ : 1

ประจำปีงบประมาณ 2567

ลำดับที่	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	ม.ร.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ค.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	หมายเหตุ
1	593143010002	เครื่องจักร Slitting													
2	593143010003	เครื่องลำเลียงเหล็กแท่งแบบ Roller Conveyor													
3	593143010004	เตาเผา Furnace													
4	593143010005	เครื่องจักร Flashing Scale													
5	593143010006	เครื่องรีดหยาบ Roughing Mill													
6	593143010007	เครื่องรีดละเอียด Finishing Mill													
7	593143010008	เครื่องแยกแอมเหล็ก													
8	593143010009	เครื่องลำเลียงเหล็กแท่งแบบ Chain Conveyor													
9	593143010010	เครื่องม้วนแถบเหล็ก Coiling													
10	593143010011	เครื่องบรรจุ Packing													
11	593143010012	เครน Crane 10T -01													
12	593143010013	เครน Crane 32T 5T -10													
13	593143010014	เครน Crane 20T /5T -11													
14	593143010015	เครน Crane 10T -12													
15	593143010016	เครน Crane 16T -06													
16	593143010017	เครน Crane 16T -07													

หมายเหตุ ☐ แผนดำเนินการ☒ ดำเนินการแล้ว

อนุมัติโดย	ตรวจสอบโดย	จัดเตรียมโดย	วัน เดือน ปี
			๑๒/๖๗

แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันประจำปี

ใบบันทึกเลขที่ :

Department : Maintenance

Section : Maintenance

แก้ไขครั้งที่ :

แผ่นที่ : 2

ประจำปีงบประมาณ 2567

ลำดับที่	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	ม.ล.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	หมายเหตุ
17	593143010018	เครน Crane 16T -08											■		
18	593143010019	เครน Crane 16T -09											■		
19	593143010020	เครน Crane 32T/5T -02											■		
20	593143010021	เครน Crane 32T/5T -03											■		
21	593143010022	เครน Crane 20T/5T -04											■		
22	593143010023	เครน Crane 20T/5T -05											■		
23	593143010024	เครน Crane 5T -13											■		
24	593143010025	เครน Crane 5T -14											■		
25	593143010026	รถลำเลียง Transfer Car 50T											■		
26	593143010027	รถลำเลียง Transfer Car 25T											■		
27	593143010028	เครื่องตัดเหล็กแท่งแบน Cutting Machine 1											■		
28	593143010029	เครื่องตัดเหล็กแท่งแบน Cutting Machine 2											■		
29	593143010030	เครื่องตัดเหล็กแท่งแบน Cutting Machine 3											■		
30	593143010031	เครื่องตัดเหล็กแท่งแบน Cutting Machine 4											■		
31	593143010032	เครื่องตัดเหล็กแท่งแบน Cutting Machine 5											■		
32	593143010033	เครื่องตัดเหล็กแท่งแบน Cutting Machine 6											■		

หมายเหตุ ☐ แผนดำเนินการ
☒ ดำเนินการแล้ว

อนุมัติโดย	ตรวจสอบโดย	จัดเตรียมโดย	วันเดือนปี
			9/12/67

ใบบันทึกเลขที่:

Section : Maintenance

แก้ไขครั้งที่ :
แผ่นที่ : 3

ประจำปีงบประมาณ 2567

[illegible]

□ แผนดำเนินการ

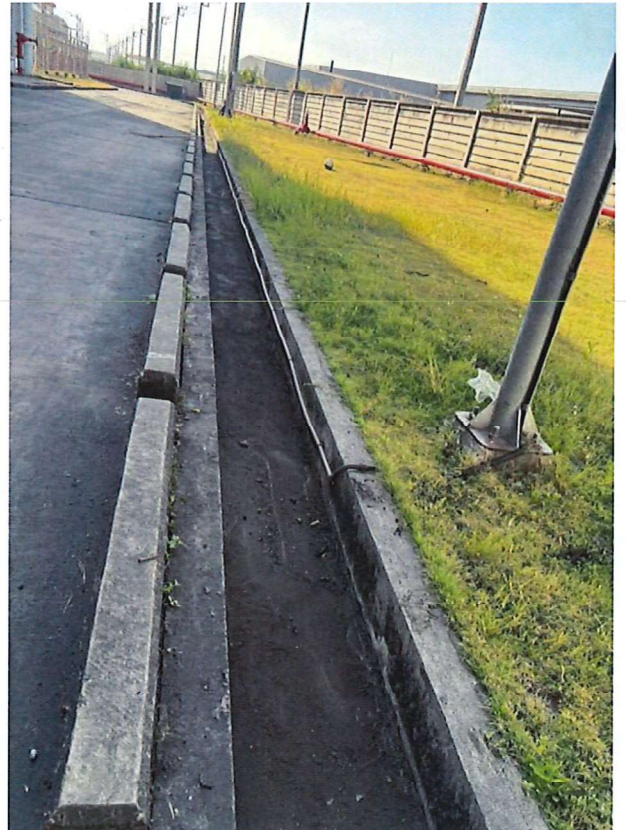
☐ แผนดำเนินการ

■ คำเนินการแล้ว

วัน เดือน ปี	๒๙/๕/๖๕
จัดเตรียมโดย	
ตรวจสอบโดย	
อนุมัติโดย	

เดือน	หญ้าขึ้นตามรางระบาย		ขยะ/เศษวัสดุต่างๆ		สารเคมี / คราบน้ำมัน		หมายเหตุ / ผู้ตรวจสอบ
	มี	ไม่มี	มี	ไม่มี	มี	ไม่มี	
มกราคม		✓		✓		✓	
กุมภาพันธ์		✓		✓		✓	
มีนาคม		✓		✓		✓	
เมษายน	✓			✓		✓	ถอนหญ้าเรียบร้อยแล้ว
พฤษภาคม		✓		✓		✓	
มิถุนายน		✓		✓		✓	
กรกฎาคม		✓		✓		✓	
สิงหาคม		✓		✓		✓	
กันยายน	✓			✓		✓	
ตุลาคม		✓		✓		✓	ถอนหญ้าเรียบร้อยแล้ว
พฤศจิกายน		✓		✓		✓	
ธันวาคม		✓		✓		✓	

หมายเหตุ / จะมีการทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน ปี ละ 2 ครั้ง ระหว่างเดือน พฤษภาคม และเดือน กันยายน 2567



ภาคผนวก จ

บันทึกการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักร
และอุปกรณ์ต่างๆ





แบบตรวจสอบตู้เก็บชุดดับเพลิง ปี 2024 (Fire Cloth Caninet Check List)

Prime steel mill	รายการ	Jan					Feb					Mar					Apr					May					Jun				
		วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
ตรวจสอบตู้เก็บชุดดับเพลิง (Fire Cloth Cabinet Check List)	1. เกือบดับเพลิง 3 ชุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	2. ถูมือดับเพลิง 3 ตู้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	3. รองเท้าดับเพลิง 3 คู่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	4. หมวกดับเพลิง 3 ใบ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	5. จำนวนดับเพลิง 2 ค้ำ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ถึงชื่อ ผู้ตรวจสอบ(ตรวจเช็คทุกวันแรกของสัปดาห์)	ปัญหาที่เกิดขึ้น	วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี				





Prime steel mill	รายการ	Jul					Aug					Sep					Oct					Nov					Dec				
		วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี				
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
ตรวจสอบตู้เก็บชุดดับเพลิง (Fire Cloth Cabinet Check List)	1. เกือบดับเพลิง 3 ชุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	2. ถูมือดับเพลิง 3 ตู้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	3. รองเท้าดับเพลิง 3 คู่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	4. หมวกดับเพลิง 3 ใบ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	5. จำนวนดับเพลิง 2 ค้ำ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ถึงชื่อ ผู้ตรวจสอบ(ตรวจเช็คทุกวันแรกของสัปดาห์)	ปัญหาที่เกิดขึ้น	วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี					วัน/เดือน/ปี				

หมายเหตุ : เครื่องหมายถูก ✓ = ปกติ เครื่องหมายกากบาท X = ชำรุดมีปัญหา



[illegible]





Prime Steel mill			แบบรายงานข้อมูลพื้นฐานผลิตภัณฑ์ (ภาษาของต่างประเทศ)													FH NO.06.....	
ข้อมูลการใช้งานตามผลิตภัณฑ์ (FIRE HOSE REEL)			บริษัท ห้างหุ้นส่วนจำกัด		ประเภทที่ พ.ร.บ. 2567 ตามที่ ใช้งาน 2 ประเภท 2												
			ม.ก.	ม.ค.	ม.ธ.	ม.ก.	ม.ค.	ม.ธ.	ม.ก.	ม.ค.	ม.ธ.	ม.ก.	ม.ค.	ม.ธ.	ม.ก.	ม.ค.	ม.ธ.
1	เปิดวาล์วประตูน้ำ OPEN VALVE FULLY.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายคล้องเหล็กขึ้น PULL OUT HOSE FORM REEL.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	หัวฉีด OPEN NOZZLE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	สภาพโดยรวมของตู้		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
หมายเหตุ : ตรวจสอบชุด 1 ครั้งเบื้องต้น			วันที่ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ		10/1/2567	12/2/2567	23/3/2567	20/4/2567	10/5/2567	1/6/2567	1/7/2567	1/8/2567	29/9/2567	5/10/2567	1/11/2567	3/12/2567	3/1/2568
					ปกติ ผิดปกติ	✓ X											

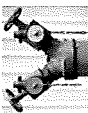
[illegible]

Prime Steel mill			ข้อมูลการใช้งานตัวเชื่อมจากตัวพิมพ์ (FIRE HOSE REEL)		แบบตรวจสอบผู้แทนจำหน่ายสินค้า (แบบขอค่ารางวัล)														FH NO. ...02...	
					ประจำปี พ.ศ. ๒๕๖7 ตอนที่ ฉบับที่.....															
					บริษัททางภาค															
					ร.ร.	อ.ส.	อ.บ.	อ.ค.	อ.ด.	อ.ก.	อ.ข.	อ.จ.	อ.ฉ.	อ.ช.	อ.ซ.	อ.ญ.	อ.ฎ.	อ.ฏ.	อ.ท.	
1	เปิดวาล์วประตู OPEN VALVE FULLY.			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	ดึงสายปล่อยรถถังให้เต็ม PULL-OUT HOSE FORM REEL.			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	ถักฉีด OPEN NOZZLE.			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	การกดสายของตู้			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
					ทั้งที่วางตอน															
					ผู้วางตอน															
หมายเหตุ : ตรวจสอบชุด ไป เครื่องยนต์																				
					ปกติ ✓ ผิดปกติ X															

หน้าที่ยื่น 2 หน้า



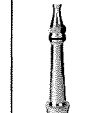
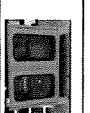
Prime Steel mill		ข้อมูลการใช้งานสินค้าเหล็ก (FIRE HOSE REEL)		แบบตารางฉบับที่หนึ่งฉบับแก้ไข (ตามข้อกำหนด)																				FH NO. ...07...																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
1	ปีการใช้งานมูลค่า OPEN VALVE FULLY.		ดึงสายออกจากหัวม้วน PULL OUT HOSE FORM REEL.		ทวนเป็นขนาดเส้นที่ล๊วง ไม่มีฉีกขาด	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ	การหักงอ


Prime Steel mill		ข้อมูลการใช้งานวัสดุผลิตภัณฑ์หลัก (FIRE HOSE REEL)		แบบตรวจสอบคุณสมบัติผลิตภัณฑ์ (แบบเอกสาร)										FH NO.08....								
1	ปีการผลิต OPEN VALVE FULLY		2	สินค้าชื่อของม้วนเป็น PULL-OUT HOSE FORM REEL		3	หัวฉีด OPEN NOZZLE		4	สภาพที่ตรวจสอบอยู่		ประวัติ ปี พ.ศ. 2567										
												ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.
												10/1/2024	11/2/2024	2/3/2024	3/4/2024	4/5/2024	5/6/2024	6/7/2024	8/9/2024	9/10/2024	11/11/2024	12/12/2024
												10/1/2024	11/2/2024	2/3/2024	3/4/2024	4/5/2024	5/6/2024	6/7/2024	8/9/2024	9/10/2024	11/11/2024	12/12/2024
												10/1/2024	11/2/2024	2/3/2024	3/4/2024	4/5/2024	5/6/2024	6/7/2024	8/9/2024	9/10/2024	11/11/2024	12/12/2024
												10/1/2024	11/2/2024	2/3/2024	3/4/2024	4/5/2024	5/6/2024	6/7/2024	8/9/2024	9/10/2024	11/11/2024	12/12/2024
												10/1/2024	11/2/2024	2/3/2024	3/4/2024	4/5/2024	5/6/2024	6/7/2024	8/9/2024	9/10/2024	11/11/2024	12/12/2024

Prime Steel mill ตู้สกรูใช้สายสกรูตีเหล็ก (FIRE HOSE REEL)		แบบตรวจสอบชิ้นงานชิ้นใหม่ทั้ง (ตามข้อกล่าว) ปรากฏ ผิด, 2567 ตามที่ : กองช่างงาน ชล														PHNO. ...05...																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		น.ร.	น.ช.	น.ส.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.	น.อ.			น.อ.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
1	เป็นสกรูใช้สายสกรูตีเหล็ก OPEN VALVE FULLY.		การที่สายสกรูตีเหล็ก ไม่มีความยาว ตามที่กำหนด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓


[illegible]

[illegible][illegible][illegible]


Prime Steel mill		ข้อมูลการใช้งานผลิตภัณฑ์ (FIRE HOSE REEL)		แบบรายงานข้อมูลสินค้าและผลิตภัณฑ์ (แบบแสดงรายการ)														FH NO.10....													
				ประวัติ ปี ๒๕๖๕																											
				พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.	พ.ค.													
1	เปิดวาล์วประตูเปิด OPEN VALVE FULLY.		หัวฉีด OPEN NOZZLE.	ภาพประกอบ ภาพที่ 1/2024	ภาพที่ 2/2024	ภาพที่ 3/2024	ภาพที่ 4/2024	ภาพที่ 5/2024	ภาพที่ 6/2024	ภาพที่ 7/2024	ภาพที่ 8/2024	ภาพที่ 9/2024	ภาพที่ 10/2024	ภาพที่ 11/2024	ภาพที่ 12/2024	ภาพที่ 13/2024	ภาพที่ 14/2024														
2	ดึงสายฉีดออกมา PULL OUT HOSE FROM REEL.		หัวฉีด OPEN NOZZLE.	ภาพประกอบ ภาพที่ 1/2024	ภาพที่ 2/2024	ภาพที่ 3/2024	ภาพที่ 4/2024	ภาพที่ 5/2024	ภาพที่ 6/2024	ภาพที่ 7/2024	ภาพที่ 8/2024	ภาพที่ 9/2024	ภาพที่ 10/2024	ภาพที่ 11/2024	ภาพที่ 12/2024	ภาพที่ 13/2024	ภาพที่ 14/2024														
3	หัวฉีด OPEN NOZZLE.		หัวฉีด OPEN NOZZLE.	ภาพประกอบ ภาพที่ 1/2024	ภาพที่ 2/2024	ภาพที่ 3/2024	ภาพที่ 4/2024	ภาพที่ 5/2024	ภาพที่ 6/2024	ภาพที่ 7/2024	ภาพที่ 8/2024	ภาพที่ 9/2024	ภาพที่ 10/2024	ภาพที่ 11/2024	ภาพที่ 12/2024	ภาพที่ 13/2024	ภาพที่ 14/2024														
4	สายฉีดออกมา สายฉีด		หัวฉีด OPEN NOZZLE.	ภาพประกอบ ภาพที่ 1/2024	ภาพที่ 2/2024	ภาพที่ 3/2024	ภาพที่ 4/2024	ภาพที่ 5/2024	ภาพที่ 6/2024	ภาพที่ 7/2024	ภาพที่ 8/2024	ภาพที่ 9/2024	ภาพที่ 10/2024	ภาพที่ 11/2024	ภาพที่ 12/2024	ภาพที่ 13/2024	ภาพที่ 14/2024														
หมายเหตุ: ตรวจสอบสายฉีด 1 ครั้งต่อวัน		✓ ปกติ		ภาพที่ 1/2024		ภาพที่ 2/2024		ภาพที่ 3/2024		ภาพที่ 4/2024		ภาพที่ 5/2024		ภาพที่ 6/2024		ภาพที่ 7/2024		ภาพที่ 8/2024		ภาพที่ 9/2024		ภาพที่ 10/2024		ภาพที่ 11/2024		ภาพที่ 12/2024		ภาพที่ 13/2024		ภาพที่ 14/2024	

<div>  บริษัท ใช้งานผู้ขายสินค้าดับเพลิง (FIRE HOSE REEL) </div>		แบบตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง (ใบแรก 1)												FH NO.01	
		ประวัติ ปี พ.ศ. 2567													
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตูน้ำ OPEN VALVE FULLY.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		วันที่ตรวจสอบ													
		ผู้ตรวจสอบ													


หมายเหตุ : ตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง 1 ครั้ง

<div>  บริษัท ใช้งานผู้ขายสินค้าดับเพลิง (FIRE HOSE REEL) </div>		แบบตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง (ใบแรก 1)												FH NO.02	
		ประวัติ ปี พ.ศ. 2567													
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตูน้ำ OPEN VALVE FULLY.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		วันที่ตรวจสอบ													
		ผู้ตรวจสอบ													

หมายเหตุ : ตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง 1 ครั้ง

<div>  บริษัท ใช้งานผู้ขายสินค้าดับเพลิง (FIRE HOSE REEL) </div>		แบบตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง (ใบแรก 1)												FH NO.03	
		ประวัติ ปี พ.ศ. 2567													
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตูน้ำ OPEN VALVE FULLY.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		วันที่ตรวจสอบ													
		ผู้ตรวจสอบ													

หมายเหตุ : ตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง 1 ครั้ง

<div>  บริษัท ใช้งานผู้ขายสินค้าดับเพลิง (FIRE HOSE REEL) </div>		แบบตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง (ใบแรก 1)												FH NO.04	
		ประวัติ ปี พ.ศ. 2567													
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตูน้ำ OPEN VALVE FULLY.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		วันที่ตรวจสอบ													
		ผู้ตรวจสอบ													

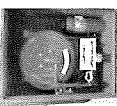
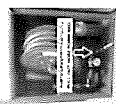


หมายเหตุ : ตรวจสอบผู้ขายสินค้าดับเพลิง 1 ครั้ง

[illegible]

รวม 120 บาท ต่อคน ต่อคืน : (รวมอาหารเช้า)

[illegible]

ГЛУБОКОУЩЕСТИ: МАШИНА

<div>PrimeSteel mill</div> <div>คู่มือการใช้งานลิ้นชักดับเพลิง (FIRE HOSE REEL)</div>		แบบตารางข้อมูลลิ้นชักดับเพลิง (ใบแรก 1)												FLNO. 07											
		วิธีการหาารดับ		ประวัติ พ.ศ. 2567																					
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	พ.ย.	ธ.ค.		
1	เปิดลิ้นชักดับเพลิง OPEN VALVE FULLY.		วิธีการหาารดับ		ประวัติ พ.ศ. 2567																				
2	ดึงสายดับเพลิงออกมาจนสุด PULL OUT HOSE FULLY		วิธีการหาารดับ		ประวัติ พ.ศ. 2567																				
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		วิธีการหาารดับ		ประวัติ พ.ศ. 2567																				
4	ชี้สายไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		วิธีการหาารดับ		ประวัติ พ.ศ. 2567																				

1001-2000

[illegible]

ՀՀԾԻ ՀԱՅԿԱԿԱՆ ՓՈՆԵԼԻՆ: ԽԱՍՈՒՐԱՆ.

<div> <div>Prime</div> <div> <div>ผู้ถือการใช้งานสายฉีดน้ำดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		แบบตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานดับเพลิง (ใบหน้าที่ 1)													FH NO.09		
		หัวข้อการตรวจเช็ค	ประจำปี พ.ศ. 2567														
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	พ.ค.	ธ.ค.
1	<div> <div>เปิดวาล์วประจุน้ำชุด</div> <div>OPEN VALVE FULLY.</div> </div>	รวมข้อบกพร่องมีค่า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	<div> <div>ดึงสายฉีดออกมาจนครบ</div> <div>PULL OUT HOSE FORM REEL.</div> </div>	สายฉีดน้ำดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	<div> <div>เปิดหัวฉีด</div> <div>OPEN NOZZLE.</div> </div>	การเก็บสายและหัวฉีดวางไม่ให้สิ่งต่าง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	<div> <div>ชี้ตำแหน่งฐานของเพลิง</div> <div>AIM AT BASE OF FIRE.</div> </div>	ถังวางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		หัววางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตรวจสอบข้อบกพร่อง 1 ครั้ง

ผู้ทำ
Date

<div> <div>Prime</div> <div> <div>ผู้ถือการใช้งานสายฉีดน้ำดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		แบบตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานดับเพลิง (ใบหน้าที่ 1)													FH NO.10		
		หัวข้อการตรวจเช็ค	ประจำปี พ.ศ. 2567														
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	พ.ค.	ธ.ค.
1	<div> <div>เปิดวาล์วประจุน้ำชุด</div> <div>OPEN VALVE FULLY.</div> </div>	รวมข้อบกพร่องมีค่า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	<div> <div>ดึงสายฉีดออกมาจนครบ</div> <div>PULL OUT HOSE FORM REEL.</div> </div>	สายฉีดน้ำดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	<div> <div>เปิดหัวฉีด</div> <div>OPEN NOZZLE.</div> </div>	การเก็บสายและหัวฉีดวางไม่ให้สิ่งต่าง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	<div> <div>ชี้ตำแหน่งฐานของเพลิง</div> <div>AIM AT BASE OF FIRE.</div> </div>	ถังวางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		หัววางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตรวจสอบข้อบกพร่อง 1 ครั้ง

ผู้ทำ
Date

<div> <div>Prime</div> <div> <div>ผู้ถือการใช้งานสายฉีดน้ำดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		แบบตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานดับเพลิง (ใบหน้าที่ 1)													FH NO.11		
		หัวข้อการตรวจเช็ค	ประจำปี พ.ศ. 2567														
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	พ.ค.	ธ.ค.
1	<div> <div>เปิดวาล์วประจุน้ำชุด</div> <div>OPEN VALVE FULLY.</div> </div>	รวมข้อบกพร่องมีค่า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	<div> <div>ดึงสายฉีดออกมาจนครบ</div> <div>PULL OUT HOSE FORM REEL.</div> </div>	สายฉีดน้ำดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	<div> <div>เปิดหัวฉีด</div> <div>OPEN NOZZLE.</div> </div>	การเก็บสายและหัวฉีดวางไม่ให้สิ่งต่าง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	<div> <div>ชี้ตำแหน่งฐานของเพลิง</div> <div>AIM AT BASE OF FIRE.</div> </div>	ถังวางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		หัววางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตรวจสอบข้อบกพร่อง 1 ครั้ง

ผู้ทำ
Date

<div> <div>Prime</div> <div> <div>ผู้ถือการใช้งานสายฉีดน้ำดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		แบบตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานดับเพลิง (ใบหน้าที่ 1)													FH NO.12		
		หัวข้อการตรวจเช็ค	ประจำปี พ.ศ. 2567														
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	พ.ค.	ธ.ค.
1	<div> <div>เปิดวาล์วประจุน้ำชุด</div> <div>OPEN VALVE FULLY.</div> </div>	รวมข้อบกพร่องมีค่า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	<div> <div>ดึงสายฉีดออกมาจนครบ</div> <div>PULL OUT HOSE FORM REEL.</div> </div>	สายฉีดน้ำดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	<div> <div>เปิดหัวฉีด</div> <div>OPEN NOZZLE.</div> </div>	การเก็บสายและหัวฉีดวางไม่ให้สิ่งต่าง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	<div> <div>ชี้ตำแหน่งฐานของเพลิง</div> <div>AIM AT BASE OF FIRE.</div> </div>	ถังวางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		หัววางรวม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตรวจสอบข้อบกพร่อง 1 ครั้ง

ผู้ทำ
Date

[illegible]

ស្រុកស្រីសោយៈ (Mithun)

[illegible]

ผู้จัดทำ : พญ.นงนุช วัฒนศิริ

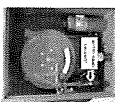



[illegible]

ES&S: 1-800-ENGAGE-2000 • 1-800-446-2266

[illegible]

1. The first part of the document is a title page. It contains the title "THE HISTORY OF THE UNITED STATES OF AMERICA" and the author "BY JAMES M. SMITH".

[illegible][illegible]

Prime Steel mill		ข้อมูลโรงงานผู้ผลิตหน้าต้นเพลิง (FIRE HOSE REEL)		แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านผลิตภัณฑ์ (รายการที่ 1)																
				หัวข้อคำถามหลัก	ประจำปี พ.ศ. 2567															
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.				
1	เปิดวาล์วประตูน้ำจนสุด OPEN VALVE FULLY.			ระบบเตือนภัยรั่วไหล	✓		✓		✓		✓		✓		✓					
2	ดึงสายดึงจนกระทั่งหัวสปริง PULL OUT HOSE FORM REEL.				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
4	ถือปืนไฟอย่างระมัดระวัง AIM AT BASE OF FIRE.			หัวข้อการตอบ	10/1/2024	12/2/2024	2/3/2024	20/4/2024	10/5/2024	1/6/2024	1/7/2024	1/8/2024	2/9/2024	5/10/2024	1/11/2024	30/12/2024				
				หัวข้อการตอบ	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth	Smuntha/Surasth				

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

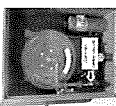
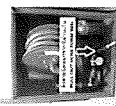


หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

หน้า 1 จาก 1

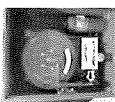
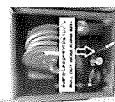


หน้า

Prime Steel mill		ตู้มถ่านใช้งานหัดขึ้นเพลิง (FIRE HOSE REEL)		หมายเลขของตู้เก็บสารเคมีชนิดอื่น (ใบหน้าที่ 1)		ประวัติ พ.ศ. 2567												วันที่	
		คำจำกัดความข้อ		การถ่ายภาพ		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตูน้ำฉุกเฉิน OPEN VALVE FULLY.			รวมพร้อมเครื่องวัด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายหัดออกจากตู้กับ PULL OUT HOSE FROM REEL.			สายลิ้นหัดมาถึง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.			การเปิดหัวฉีดให้ใช้งาน ไม่เสร็จสิ้น	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของถัง AIM AT BASE OF FIRE.			ชี้เป้าถูกต้อง															

หน้าแรก : ระยะเวลาฝึกหัด : 1 ชั่วโมง

[illegible][illegible][illegible]

นางสาวสมิทธิพร : ขออนุญาต

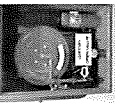


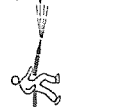
Prime Steel mill			ผู้ถือให้ใช้งานผู้ขายสินค้าต้นตอ (FIRE HOSE REEL)		แบบตรวจสอบผู้ที่มีขายสินค้าต้นตอ (วันที่ 1)													วันที่ Date		
					ประจำปี พ.ศ. 2567															
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	รวม			
1	เปิดวาล์วประตูน้ำของ OPEN VALVE FULLY.			✓	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	Sumtha/Surath	3/1/2024	
2	ดึงสายลวดของรถที่ไว้ม้วน FULL OUT HOSE FOR REEL.			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	Sumtha/Surath	5/11/2024
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	Sumtha/Surath	2/9/2024
4	ชี้คนให้ใช้งานของสิ่ง AIM AT BASE OF FIRE.			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	Sumtha/Surath	1/1/2024
				ทั้งหมดรวม														Sumtha/Surath	10/1/2024	
				ทั้งหมดรวม ไม่มีการสังเกต														Sumtha/Surath	10/5/2024	
																		Sumtha/Surath	20/4/2024	
																		Sumtha/Surath	2/3/2024	
																		Sumtha/Surath	12/2/2024	
																		Sumtha/Surath	10/1/2024	

หน้าสุดท้าย : รวมยอดคะแนน : 100%

หมายเหตุ : ตรวจก่อนที่วัดพระแก้ว

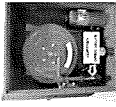


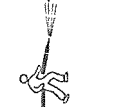
[illegible]

Abstract

<div> <div> <div>Prime</div> <div>Steel mill</div> </div> <div> <div>คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		แบบตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง (ใบรุ่นที่ 2)													FH NO.01	
		ภาพการตรวจสอบ	ประวัติ ปี พ.ศ. 2567													
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
1	เปิดวาล์วประตูอากาศ OPEN VALVE FULLY.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

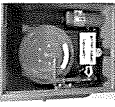


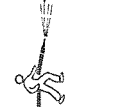
หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

<div> <div> <div>Prime</div> <div>Steel mill</div> </div> <div> <div>คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		แบบตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง (ใบรุ่นที่ 2)													FH NO.02	
		ภาพการตรวจสอบ	ประวัติ ปี พ.ศ. 2567													
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
1	เปิดวาล์วประตูอากาศ OPEN VALVE FULLY.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

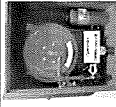
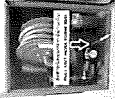


หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

<div> <div> <div>Prime</div> <div>Steel mill</div> </div> <div> <div>คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		ภาพการตรวจสอบ	ประวัติ ปี พ.ศ. 2567												FH NO.03	
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
1	เปิดวาล์วประตูอากาศ OPEN VALVE FULLY.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



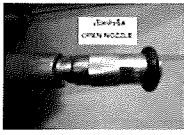
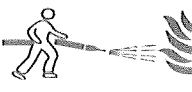
หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง



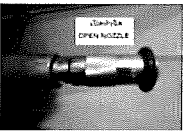
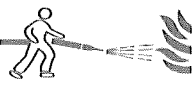
หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

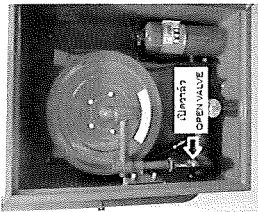
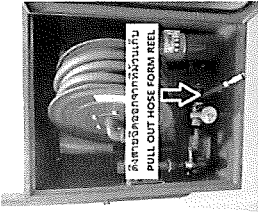
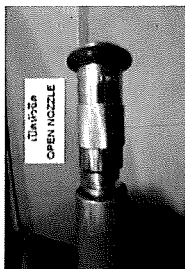

<div> <div> <div>Prime</div> <div>Steel mill</div> </div> <div> <div>คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดดับเพลิง</div> <div>(FIRE HOSE REEL)</div> </div> </div>		ภาพการตรวจสอบ	ประวัติ ปี พ.ศ. 2567												FH NO.04	
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
1	เปิดวาล์วประตูอากาศ OPEN VALVE FULLY.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกมาจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ชี้เป้าไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

หน้าหมู่ : ตรวจสอบตู้สายฉีดดับเพลิง

Prime Steel mill คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง (FIRE HOSE REEL)			แบบตรวจสอบตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง (โรงงานสโตร์) FH NO.01												
			หัวข้อการตรวจสอบ	ประจำปี พ.ศ. 2567											
				ม.ก.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตุน้ำจนสุด OPEN VALVE FULLY.		ระบบท่อเมนส่งจ่ายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกจากที่ขมวดเก็บ PULL OUT HOSE FORM REEL.		สายฉีดน้ำดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		การเก็บสายและพื้นที่จัดวาง ไม่ให้เกิดขวาง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ฉีดน้ำไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		วันที่ตรวจสอบ	10/1/2024	12/2/2024	2/3/2024	20/4/2024	10/5/2024	1/6/2024	1/7/2024	1/8/2024	2/9/2024	5/10/2024	1/11/2024	3/12/2024
			ผู้ตรวจสอบ	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit

Prime Steel mill คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง (FIRE HOSE REEL)			แบบตรวจสอบตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง (โรงงานสโตร์) FH NO.02												
			หัวข้อการตรวจสอบ	ประจำปี พ.ศ. 2567											
				ม.ก.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	เปิดวาล์วประตุน้ำจนสุด OPEN VALVE FULLY.		ระบบท่อเมนส่งจ่ายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ดึงสายฉีดออกจากที่ขมวดเก็บ PULL OUT HOSE FORM REEL.		สายฉีดน้ำดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		การเก็บสายและพื้นที่จัดวาง ไม่ให้เกิดขวาง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	ฉีดน้ำไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		วันที่ตรวจสอบ	10/1/2024	12/2/2024	2/3/2024	20/4/2024	10/5/2024	1/6/2024	1/7/2024	1/8/2024	2/9/2024	5/10/2024	1/11/2024	3/12/2024
			ผู้ตรวจสอบ	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit

Prime Steel mill			แบบตรวจสอบตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง (โรงงาน Cutting)														FH NO.01																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
คู่มือการใช้งานตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง (FIRE HOSE REEL)			ประจำปี พ.ศ. 2567																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
หัวข้อการตรวจเช็ค			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ษ.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
1	เปิดวาล์วประตูน้ำจนสุด OPEN VALVE FULLY.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
2	ดึงสายฉีดออกจากหีบจนเต็ม PULL OUT HOSE FORM REEL.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
3	เปิดหัวฉีด OPEN NOZZLE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
4	ฉีดน้ำไปยังฐานของเพลิง AIM AT BASE OF FIRE.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ผู้ตรวจสอบ			10/1/2024	12/2/2024	2/3/2024	20/4/2024	10/5/2024	1/6/2024	1/7/2024	1/8/2024	2/9/2024	5/10/2024	1/11/2024	3/12/2024	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha/Surasit	Sunantha

หมายเหตุ : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง

ปกติ
ผิดปกติ

✓
x

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412012103

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1cMH4 - 1C—二次池secondary pool
station (1C—二次池secondary pool
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1c

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร
-

ชื่อผู้จัดทำ
二次池二次池(1C)运行记录 在บันทึกการ
งานเช็ค (1C MH4-02)

บันทึกการตรวจ
1. Mechanical AB PRIMIA17

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ตรวจ
1 ธ.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจ
รหัส: 01/12/2024 20:47
โดย: 01/12/2024 20:47
เวลาที่ตรวจ: 3 นาที
เวลาที่ตรวจ (Calculated by process time): 0
นาที

เวอร์ชันเอกสาร
PRIFC-MN-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่มีผล)
4 ธ.ค. 2020

เวลาที่ตรวจ (Calculated by process time): 0
นาที

● ภายใน 10 นาที

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	รายการอื่น	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้จัดทำ
สมชาย

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.4	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	68	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบค่าวัดด้วยอุปกรณ์ ค่าPanel	Panel	A	355	314	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.4	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	68	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบค่าวัดด้วยอุปกรณ์ ค่าPanel	Panel	A	355	305	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.4	

1. Mechanical AB PRIMIA17
01/12/2024 20:47

เวอร์ชันเอกสารฉบับ PM/AM : PRIFC-MN-01 Rev:01

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412162173

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1cMH4 - 1C—二次池secondary pool
station (1C—二次池secondary pool
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1c

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร
-

ชื่อผู้จัดทำ
二次池二次池(1C)运行记录 在บันทึกการ
งานเช็ค (1C MH4-02)

บันทึกการตรวจ
1. Waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ตรวจ
16 ธ.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจ
รหัส: 16/12/2024 14:11
โดย: 16/12/2024 14:11
เวลาที่ตรวจ: 2 นาที
เวลาที่ตรวจ (Calculated by process time): 0
นาที

เวอร์ชันเอกสาร
PRIFC-MN-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่มีผล)
4 ธ.ค. 2020

เวลาที่ตรวจ (Calculated by process time): 0
นาที

● ภายใน 10 นาที

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	รายการอื่น	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
5								

ชื่อผู้จัดทำ
สมชาย

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	58	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 11M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบค่าวัดด้วยอุปกรณ์ ค่าPanel	Panel	A	355	345	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电温 (温升≤70°C) อุณหภูมิของเครื่องยนต์	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	56	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 12M 原机电流 (≤355A) กระแสไฟฟ้าเข้า	ตรวจสอบค่าวัดด้วยอุปกรณ์ ค่าPanel	Panel	A	355	325	
○	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำมันเชื้อเพลิง 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	

1. Waterpump PRIMIA26
16/12/2024 14:13

เวอร์ชันเอกสารฉบับ PM/AM : PRIFC-MN-01 Rev:01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412162284

ฝ่ายผลิต/โรงหล่อ / อุณหภูมิ
10M14 - 10—二次池secondary pool
station (10—二次池secondary pool
station)

สถานที่/เครื่องจักร / อุปกรณ์
to

แผนก
Mechanical

วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ
วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ

ชื่อผู้ตรวจ
二次池二次池(10)运行记录 在บันทึกการ
งานประจำ (10) 10M14-02

บันทึกการตรวจ
I. waterpump PRIMVIA26

ผู้ตรวจ
สมชาย
สมชาย

วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ
วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ

รายละเอียดการตรวจ
ตรวจ : 16/12/2024 21:49
by : 16/12/2024 21:49
โดย : 16/12/2024 21:49
โดย : 16/12/2024 21:49

รายละเอียดการ
PRIFO-MH-01

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ
ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจ
สมชาย

ผลดี/ผลเสีย	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชิ้นส่วนที่	หน่วยนับ	ค่าที่วัดได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Thermometer	°C	70	67	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	Panel	A	355	323	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Thermometer	°C	70	70	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	Panel	A	355	315	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.2	

1. waterpump PRIMVIA26
16/12/2024 21:49

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412172314

ฝ่ายผลิต/โรงหล่อ / อุณหภูมิ
10M14 - 10—二次池secondary pool
station (10—二次池secondary pool
station)

สถานที่/เครื่องจักร / อุปกรณ์
to

แผนก
Mechanical

วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ
วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ

ชื่อผู้ตรวจ
二次池二次池(10)运行记录 在บันทึกการ
งานประจำ (10) 10M14-02

บันทึกการตรวจ
I. waterpump PRIMVIA26

ผู้ตรวจ
สมชาย
สมชาย

วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ
วันที่/เวลา - เวลาที่ตรวจ

รายละเอียดการตรวจ
ตรวจ : 17/12/2024 08:26
by : 17/12/2024 08:40
โดย : 17/12/2024 08:40
โดย : 17/12/2024 08:40

รายละเอียดการ
PRIFO-MH-01

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ
ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจ
สมชาย

ผลดี/ผลเสีย	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชิ้นส่วนที่	หน่วยนับ	ค่าที่วัดได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Thermometer	°C	70	67	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 11M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	Panel	A	355	346	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电机温度 (通升≦70°C) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Thermometer	°C	70	67	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 12M 原电流 (≦355A) ตรวจสอบน้ำส่งเข้า	Panel	A	355	328	
0	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำส่งเข้า 13M 出口压力 (0.3-0.4MPa) ตรวจสอบน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	

1. waterpump PRIMVIA26
17/12/2024 08:40

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

บริษัท ไบรน์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412193105

ประเภทของรายการ / รายการ
ic/M14 - 1C-1C2Secondary pool
station (1C-1C2Secondary pool
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
to

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจเช็ค
09/09/2024 - เวลา 09:00 น.

ชื่อผู้ตรวจ
"二次沉淀池(1C)运行记录 在巡检时
记录" (1C 1M14-10_02

บันทึกการตรวจเช็ค
1. Mechanical AB PRI/M14 17

หมายเลข
เลขหมาย

วันที่ตรวจเช็ค
19 ส.ค. 2024

รายละเอียดของรายการ
ตรวจ : 19/12/2024 20:49
by : 19/12/2024 20:53
used time : 4 minute
used time (Captured by picture time) : 0
minute

หมายเลขเอกสาร
PRI-FO-M14-01

Version No.
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ
ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจ
ผู้ตรวจสอบ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชิ้นค่าที่ ใช้	หน่วยนับ	ค่าที่ ราคา	ค่าที่ ราคา	หมายเหตุ
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Thermom eter	°C	70	74	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Panel	A	355	318	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Thermom eter	°C	70	72	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Panel	A	355	308	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 13M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 13M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 13M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.2	

1. Mechanical AB PRI/M14 17
19/12/2024 20:53

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไบรน์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412203208

ประเภทของรายการ / รายการ
ic/M14 - 1C-1C2Secondary pool
station (1C-1C2Secondary pool
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
to

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจเช็ค
09/09/2024 - เวลา 09:00 น.

ชื่อผู้ตรวจ
"二次沉淀池(1C)运行记录 在巡检时
记录" (1C 1M14-10_02

บันทึกการตรวจเช็ค
1. waterpump PRI/M14 28

หมายเลข
เลขหมาย

วันที่ตรวจเช็ค
20 ส.ค. 2024

รายละเอียดของรายการ
ตรวจ : 20/12/2024 09:13
by : 20/12/2024 09:14
used time : 1 minute
used time (Captured by picture time) : 0
minute

หมายเลขเอกสาร
PRI-FO-M14-01

Version No.
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ
ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจ
ผู้ตรวจสอบ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชิ้นค่าที่ ใช้	หน่วยนับ	ค่าที่ ราคา	ค่าที่ ราคา	หมายเหตุ
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Thermom eter	°C	70	68	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 11M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Panel	A	355	345	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Thermom eter	°C	70	67	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 12M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Panel	A	355	326	
0	ตรวจสอบ น้ำหนัก 13M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 13M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	ตรวจสอบ น้ำหนัก 13M ระบาย แรงดันน้ำที่ช่อง	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	

1. waterpump PRI/M14 28
20/12/2024 09:14

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412233878

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
ICM14 - IC—二次池Secondary pool
station (IC—二次池Secondary pool
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
To

ประเภท
Mechanical

ชื่อเครื่องจักร / อุปกรณ์
ดัดเหล็ก / เลสตีล

วันที่ตรวจเช็ค (IC) 运行记录 在运行期间
范围内 (IC) IN-10_02

บันทึกผลการ
1. waterpump PRIM/IA26

ตรวจสอบ
สถานที่

วันที่พบปัญหา
23 ธ.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจเช็ค
เมื่อ: 23/12/2024 14:42
โดย: 23/12/2024 14:42
ตรวจสอบ: 34 คน
บันทึกผล (Checklist by personnel): 0
คน

เอกสาร
PRIFC-M1-01

Revision: 00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

เอกสารที่เกี่ยวข้อง
เอกสารที่เกี่ยวข้อง

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยเงิน	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจสอบ
ผู้ตรวจสอบ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัด	ค่าที่ วัดได้	หมายเหตุ
0	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	67	
0	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	ตรวจสอบค่า ค่าPanel	Panel	A	355	346	
0	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	68	
0	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	ตรวจสอบค่า ค่าPanel	Panel	A	355	326	
0	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	

1. waterpump PRIM/IA26
23/12/2024 14:42

ใบงาน PM-PRIFC-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412243943

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
ICM14 - IC—二次池Secondary pool
station (IC—二次池Secondary pool
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
To

ประเภท
Mechanical

ชื่อเครื่องจักร / อุปกรณ์
ดัดเหล็ก / เลสตีล

วันที่ตรวจเช็ค (IC) 运行记录 在运行期间
范围内 (IC) IN-10_02

บันทึกผลการ
1. waterpump PRIM/IA26

ตรวจสอบ
สถานที่

วันที่พบปัญหา
24 ธ.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจเช็ค
เมื่อ: 24/12/2024 00:17
โดย: 24/12/2024 00:17
ตรวจสอบ: 34 คน
บันทึกผล (Checklist by personnel): 0
คน

เอกสาร
PRIFC-M1-01

Revision: 00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

เอกสารที่เกี่ยวข้อง
เอกสารที่เกี่ยวข้อง

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยเงิน	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจสอบ
ผู้ตรวจสอบ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัด	ค่าที่ วัดได้	หมายเหตุ
0	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	
0	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	68	
0	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	ตรวจสอบค่า ค่าPanel	Panel	A	355	323	
0	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	
0	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	提升泵 11M 电机温度 (提升泵 70°C) 泵出口温度	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	70	68	
0	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	提升泵 11M 电流 (355A) 泵出口电流	ตรวจสอบค่า ค่าPanel	Panel	A	355	326	
0	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	提升泵 11M 出口压力 (0.3-0.4MPa) 泵出口压力	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	

1. waterpump PRIM/IA26
24/12/2024 00:18

เอกสารการตรวจเช็ค PM/AM : PRIFC-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM: AM2412243970

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1. PM/4 - 1C—二次池secondary pool
station (1C—二次池secondary pool
station)

สถานที่
1c

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ชื่อเครื่อง
二次池池体(1C)运行记录 在บันทึกการ
งานบันทึก (1C) PM-10.02

วันที่ตรวจ
1. waterpump PRIM/IA26

เลขหมาย
เครื่องจักร

วันที่ตรวจ
24 ธ.ค. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เลขที่: 2412/2024-00-05
วันที่: 24/12/2024 09:27
ผู้ตรวจ: 2 คน
เวลาที่ตรวจ (Clock/stop by pause time): 0
minute

เลขที่เอกสาร
PR/FO-MH-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 ชั่วโมง

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
ผู้ตรวจเช็ค

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Thermom eter	°C	70	68	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Panel	A	355	323	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Thermom eter	°C	70	68	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Panel	A	355	326	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 13M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 13M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 13M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.23	

1. waterpump PRIM/IA26
24/12/2024 09:27

ใบงาน PM PR/FO-MH-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM: AM2412244047

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1. PM/4 - 1C—二次池secondary pool
station (1C—二次池secondary pool
station)

สถานที่
1c

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ชื่อเครื่อง
二次池池体(1C)运行记录 在บันทึกการ
งานบันทึก (1C) PM-10.02

วันที่ตรวจ
1. waterpump PRIM/IA26

เลขหมาย
เครื่องจักร

วันที่ตรวจ
24 ธ.ค. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เลขที่: 2412/2024-09-10
วันที่: 24/12/2024 09:12
ผู้ตรวจ: 2 คน
เวลาที่ตรวจ (Clock/stop by pause time): 0
minute

เลขที่เอกสาร
PR/FO-MH-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 ชั่วโมง

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
ผู้ตรวจเช็ค

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Thermom eter	°C	70	68	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 11M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Panel	A	355	346	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Thermom eter	°C	70	68	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 12M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Panel	A	355	324	
0	ตรวจสอบ น้ำขึ้น-ลง 13M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 13M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	ตรวจสอบ น้ำขึ้น- ลง 13M ระบาย แรงดันน้ำส่งออก	Pressure Gauges	MPa	0.4	0.3	

1. waterpump PRIM/IA26
24/12/2024 09:12

ใบงาน PM PR/FO-MH-01 Rev.01

บริษัท ไพรม์ สติล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2408217055

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
CSMotor - CS Motor : (CS Motor)

ช่างเทคนิค
1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

วันที่ปฏิบัติงานจริง

start : 21/09/2024 08:13

to : 21/09/2024 08:13

used time : 0 minute

used time (Calculate by pause time) : 0

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM section

ช่างเทคนิค
1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

วันที่ปฏิบัติงานจริง

start : 21/09/2024 08:13

to : 21/09/2024 08:13

used time : 0 minute

used time (Calculate by pause time) : 0

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
E1Motor - E1 Motor : (E1 Motor)

ช่างเทคนิค
1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

วันที่ปฏิบัติงานจริง

start : 21/09/2024 08:14

to : 21/09/2024 08:14

used time : 0 minute

used time (Calculate by pause time) : 0

③ เริ่ม 10 นาที

วันที่ครบ	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1						
2						
3						
4						
5						

ข้อมูลเอกสาร:
ฉบับร่าง

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ/อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยวัด	ค่าที่ได้	หมายเหตุ
③	แปรงถ่าน		ความยาวไม่น้อยกว่า 3 cm				
③	ตัวลวดแปรงถ่าน		สีเงินไม่หัก				
③	Rotor		เศษแปรงถ่าน				
③	Filler		ความสะอาด				
③	Bearing		มีดจาระบี				
③	ความสะอาดMotor		ความสะอาด				
			สภาพที่ผู้ปฏิบัติงาน				

1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:13

และที่เอกสารรวมอยู่ใน PM/AM : PM-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม์ สติล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217058

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
E1Motor - E1 Motor : (E1 Motor)

ช่างเทคนิค
1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

วันที่ปฏิบัติงานจริง

start : 21/09/2024 08:14

to : 21/09/2024 08:14

used time : 0 minute

used time (Calculate by pause time) : 0

③ เริ่ม 10 นาที

วันที่ครบ	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1						
2						
3						
4						
5						

ข้อมูลเอกสาร:
ฉบับร่าง

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ/อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยวัด	ค่าที่ได้	หมายเหตุ
③	แปรงถ่าน		ความยาวไม่น้อยกว่า 3 cm				
③	ตัวลวดแปรงถ่าน		สีเงินไม่หัก				
③	Rotor		เศษแปรงถ่าน				
③	Filler		ความสะอาด				
③	Bearing		มีดจาระบี				
③	ความสะอาดMotor		ความสะอาด				
			สภาพที่ผู้ตรวจสอบ				

1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:14

ใบงาน PM PRI-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217087

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
R2Motor - R2 Motor : (R2 Motor)

ชื่อเครื่องจักร
การตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ชื่อเครื่องจักร
1. Electrical Day

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ชื่อเครื่องจักร
การตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217070

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
R3Motor - R3 Motor : (R3 Motor)

ชื่อเครื่องจักร
การตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ชื่อเครื่องจักร
1. Electrical Day

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

0 หน้า 10 หน้า

1
2
3
4
5

ชื่อผู้แก้ไขล่าสุด :
วันที่แก้ไขล่าสุด

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

1. Electrical Day
21/09/2024 08:17

ใบงาน PM PRL-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217070

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
R3Motor - R3 Motor : (R3 Motor)

ชื่อเครื่องจักร
การตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ชื่อเครื่องจักร
1. Electrical Day

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ชื่อเครื่องจักร
การตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการ
21 ก.ย. 2024

สถานที่
1. Electrical Day

0 หน้า 10 หน้า

1
2
3
4
5

ชื่อผู้แก้ไขล่าสุด :
วันที่แก้ไขล่าสุด

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

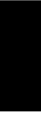
หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5

หน้า
1
2
3
4
5



1. Electrical Day
21/09/2024 08:17

ใบงาน PM PRL-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217073

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
R4Motor - R4 Motor : (R4 Motor)

ผู้บันทึก
ช่างตรวจสอบMotorOC

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ผู้ปฏิบัติงาน
1. Electrical Day

ชื่อ(ใจ) - เลขที่สัญญา
-

วันที่กำหนดตรวจ
21 ก.ย. 2024

ผลการปฏิบัติงานและหมายเหตุ

ใบแก้ไขการ
-

Revision No.
0

Valid Date (วันที่เริ่มผล)
14 ก.ย. 2022

เวลาที่ดำเนินการ
start : 21/09/2024 08:18
to : 21/09/2024 08:18
used time : 0 minute
used time (Calculate by pause time) : 0 minute

● เพิ่ม 10 นาที					รวม	หมายเหตุ
วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย		
1	วันที่ตรวจ					
2						
3						
4						
5						

ข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุ :
ชิ้นเหล็ก

หมายเลขรายการ
รายการ

ประเภท
ประเภท

วิธีการตรวจสอบและ
เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้

ค่าวัด
ค่า

หน่วยวัด
หน่วย

หมายเหตุ
หมายเหตุ

● แบตเตอรี่

● ตัวควบแน่น

● Rotor

● Filter

● Bearing

● ความสะอาดMotor

ความยาวไม่ต่ำกว่า 3 cm

สกรูไม่หัก

เศษแปรงถ่าน

ความสะอาด

มีจาระบี

ความสะอาด

ตามขั้นผู้ตรวจสอบ

1. Electrical Day
21/09/2024 08:18

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217075

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
R5Motor - R5 Motor : (R5 Motor)

ผู้บันทึก
ช่างตรวจสอบMotorOC

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
RM section

ผู้ปฏิบัติงาน
1. Electrical Day

ชื่อ(ใจ) - เลขที่สัญญา
-

วันที่กำหนดตรวจ
21 ก.ย. 2024

ผลการปฏิบัติงานและหมายเหตุ

ใบแก้ไขการ
-

Revision No.
0

Valid Date (วันที่เริ่มผล)
14 ก.ย. 2022

เวลาที่ดำเนินการ
start : 21/09/2024 08:18
to : 21/09/2024 08:18
used time : 0 minute
used time (Calculate by pause time) : 0 minute

● เพิ่ม 10 นาที					รวม	หมายเหตุ
วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย		
1	วันที่ตรวจ					
2						
3						
4						
5						

ข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุ :
ชิ้นเหล็ก

หมายเลขรายการ
รายการ

ประเภท
ประเภท

วิธีการตรวจสอบและ
เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้

ค่าวัด
ค่า

หน่วยวัด
หน่วย

หมายเหตุ
หมายเหตุ

● แบตเตอรี่

● ตัวควบแน่น

● Rotor

● Filter

● Bearing

● ความสะอาดMotor

ความยาวไม่ต่ำกว่า 3 cm

สกรูไม่หัก

เศษแปรงถ่าน

ความสะอาด

มีจาระบี

ความสะอาด

ตามขั้นผู้ตรวจสอบ

1. Electrical Day
21/09/2024 08:18

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217066
ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
F1Motor - F1 Motor : (F1 Motor)
ผู้ใช้งาน
ช่างซ่อมมอเตอร์DC
1. Electrical Engineer
สถานที่
โรงงานผู้รับจ้าง
วันที่
21/09/2024 08:16
Valid Date (วันที่เริ่มผล)
14 ส.ค. 2022
used time : 0 minute
used time (Calculate by pause time) : 0 minute

เพิ่ม 10 นาที						
วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1						
2						
3						
4						
5						

ข้อมูลเบื้องต้น :						
ข้อมูลเบื้องต้น :						
ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	เครื่องมือที่ใช้	สิ่งตรวจ	ค่าที่ได้
0	แม่เหล็ก	ความยาวไม่เกินกว่า 3 cm	แม่เหล็ก			
0	ตัวกลบปรองถ่าน	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	Rotor	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	Filler	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	Bearing	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	ความสะอาดMotor	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			

1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:16

ใบงาน PM PRI-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217068
ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
F2Motor - F2 Motor : (F2 Motor)
ผู้ใช้งาน
ช่างซ่อมมอเตอร์DC
1. Electrical Engineer
สถานที่
โรงงานผู้รับจ้าง
วันที่
21/09/2024 08:17
Valid Date (วันที่เริ่มผล)
14 ส.ค. 2022
used time : 0 minute
used time (Calculate by pause time) : 0 minute

เพิ่ม 10 นาที						
วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1						
2						
3						
4						
5						

ข้อมูลเบื้องต้น :						
ข้อมูลเบื้องต้น :						
ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	เครื่องมือที่ใช้	สิ่งตรวจ	ค่าที่ได้
0	แม่เหล็ก	ความยาวไม่เกินกว่า 3 cm	แม่เหล็ก			
0	ตัวกลบปรองถ่าน	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	Rotor	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	Filler	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	Bearing	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			
0	ความสะอาดMotor	แม่เหล็ก	แม่เหล็ก			

1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:17

ใบงาน PM PRI-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม์ สติล มีลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217069

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
F3MEE1 - F3 Motor : (F3 Motor)

วันที่ติดตั้ง

ช่างตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการรับ

Start : 21/09/2024 08:17

to : 21/09/2024 08:17

Used time : 0 minute

Used time (Calculate by pause time) : 0

minute

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM section

บันทึกผลโดย

1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

แผนก

Electrical

ผู้ปฏิบัติงาน

สมานพ่า

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

ชื่อ(ผู้) - เลขที่สัญญา

-

วันที่กำหนดเวลา

21 ต.ค. 2024

ผลการปฏิบัติงานตามแผน

● เริ่ม 10 นาที

วันที่ทดสอบ

1

2

3

4

5

รหัส

รวม

ราคาต่อหน่วย

รวม

หมายเหตุ

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน :

ผู้ทดสอบ

รหัส

รวม

ราคาต่อหน่วย

รวม

หมายเหตุ

รหัส

รวม

ราคาต่อหน่วย

รวม

หมายเหตุ

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

FM section

บันทึกผลโดย

1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

แผนก

Electrical

ผู้ปฏิบัติงาน

สมานพ่า

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

ชื่อ(ผู้) - เลขที่สัญญา

-

วันที่กำหนดเวลา

21 ต.ค. 2024

ผลการปฏิบัติงานตามแผน

1. Electrical Engineer

21/09/2024 08:17

ใบงาน PM PRL-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม์ สติล มีลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217072

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
F4MEE1 - F4 Motor : (F4 Motor)

วันที่ติดตั้ง

ช่างตรวจสอบMotorDC

วันที่ดำเนินการรับ

Start : 21/09/2024 08:17

to : 21/09/2024 08:18

Used time : 1 minute

Used time (Calculate by pause time) : 0

minute

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM section

บันทึกผลโดย

1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

แผนก

Electrical

ผู้ปฏิบัติงาน

สมานพ่า

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

● เริ่ม 10 นาที

วันที่ทดสอบ

1

2

3

4

5

รหัส

รวม

ราคาต่อหน่วย

รวม

หมายเหตุ

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน :

ผู้ทดสอบ

รหัส

รวม

ราคาต่อหน่วย

รวม

หมายเหตุ

รหัส

รวม

ราคาต่อหน่วย

รวม

หมายเหตุ

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

FM section

บันทึกผลโดย

1. Electrical Engineer

เลขที่เอกสาร

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

แผนก

Electrical

ผู้ปฏิบัติงาน

สมานพ่า

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มมีผล)

14 ต.ค. 2022

ชื่อ(ผู้) - เลขที่สัญญา

-

วันที่กำหนดเวลา

21 ต.ค. 2024

ผลการปฏิบัติงานตามแผน

1. Electrical Engineer

21/09/2024 08:18

ใบงาน PM PRL-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217077

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
F7Motor - F7 Motor (F7 Motor)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM section

แผนก
Electrical

ชื่อ(รูป) - เลขที่สัญญา
-

ผู้จัดทำเอกสาร
21 ก.ย. 2024

ผู้ตรวจสอบ
21 ก.ย. 2024

ผลการปฏิบัติงานตามใบ

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มใช้)

14 ก.ย. 2022

เลขที่เอกสาร

0

เลขที่เอกสาร

0

เลขที่เอกสาร

0

0 เริ่ม 10 นาที

1

2

3

4

5

รวม

หมายเหตุ

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน :
ผู้ปฏิบัติงาน

ผู้ปฏิบัติงาน

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:19

ใบงาน PM PRI-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217078

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
F8Motor - F8 Motor (F8 Motor)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM section

แผนก
Electrical

ชื่อ(รูป) - เลขที่สัญญา
-

ผู้จัดทำเอกสาร
21 ก.ย. 2024

ผู้ตรวจสอบ
21 ก.ย. 2024

ผลการปฏิบัติงานตามใบ

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มใช้)

14 ก.ย. 2022

เลขที่เอกสาร

0

เลขที่เอกสาร

0

เลขที่เอกสาร

0

0 เริ่ม 10 นาที

1

2

3

4

5

รวม

หมายเหตุ

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน :
ผู้ปฏิบัติงาน

ผู้ปฏิบัติงาน

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

หมายเหตุ

1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:19

ใบงาน PM PRI-FO-MN-03 Rev.00

บริษัท ไพรม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน PM

เลขที่ใบ PM/AM : PM2409217079

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM0EE1 - FB Motor : (FB Motor)

วันที่ติดตั้ง

ช่างตรวจสอบMotorDC

สถานที่ติดตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
FM section

บันทึกผลโดย

1. Electrical Engineer

แผนก

Electrical

ผู้ให้ใบ - เครื่องที่ส่งมอบ

วันที่กำหนดเวลา

21 ก.ย. 2024

วันที่ดำเนินการ

Revision No.

0

Valid Date (วันที่เริ่มใช้)

14 ก.ย. 2024

ผลการปฏิบัติงานโดยละเอียด:

start : 21/09/2024 08:19

to : 21/09/2024 08:19

used time : 0 minute

used time (Calculate by pause time) : 0

minute

● เพิ่ม 10 แดว

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลเบื้องต้นสำหรับ
วิศวกร:

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ แจ้งวิศวกร / อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้อง	ข้อควรระวัง	หน่วยวัด	ค่าที่ได้	หมายเหตุ
●	แปรงถ่าน		ความยาวไม่ต่ำกว่า 3 cm				
●	ตัวคั่นแปรงถ่าน		ต้องไม่หัก				
●	Rotor		เศษแปรงถ่าน				
●	Fillter		ความสะอาด				
●	Bearing		มีดจาระบี				
●	ความสะอาดMotor		ความสะอาด				
			สายเซ็นเซอร์ตรวจสอบ				



1. Electrical Engineer
21/09/2024 08:19

ใบงาน PM PR-FO-MN-03 Rev.00

NATURAL GAS STATION PREVENTIVE MAINTENANCE REPORT



Customer :	Prime Steel Mill Co., Ltd.	AREA :	AMATA CITY RAYONG I.E.
Date of Maintenance :	20/12/2024	Time :	10:45:00 - 11:30:00
Work Topic :	PM EVC 1Y PRIME STEEL MILL (Ref:PW00560)		

Date of Maintenance :	20/12/2024	Time
Work Topic :	PM EVC 1Y PRIME STEEL MILL (Ref.PW00560)	

ACTION & RESULTS	
Action :	PM 1 Year, EVC & AMR calibration

Action :	PM 1 Yea
Result :	NORMAL



NO.	DESCRIPTION	INSPECTION DETAIL	RESULT
1	PRESSURE	INLET : <input type="text"/> Barg OUTLET : <input type="text"/> Barg	N/A
2	Hand Valve	Perform operate(Open/Close) , Check Valve Position	N/A
3	Filter	Differential Pressure <input type="text"/> mBarg	N/A
4	Pressure Control Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point <input type="text"/> Barg Standby Set point <input type="text"/> Barg	N/A
5	Safety Shut-off Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point <input type="text"/> Barg Standby Set point <input type="text"/> Barg	N/A
6	Pressure Safety Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point <input type="text"/> Barg Number of PSV <input type="text"/> Tag No. <input type="text"/>	N/A
7	Pressure Indicator	Visual Check	N/A
8	Gas Meter	Rotating check, Pulse to EVC check, Index gas meter <input type="text"/>	N/A
9	EVC	Corrected volume(Vb) <input type="text"/> 52088735 Pressure(BarA) <input type="text"/> 2.003 Uncorrected volume <input type="text"/> 15970271 Alarm Shown <input type="text"/> - Correction Factor <input type="text"/> 1.950 Battery Shown <input type="text"/> 1439 g Temperature(C) <input type="text"/> 19.43	Normal
10	AMR	Status Check	Normal
11	PIPING CORROSION	Visual Check Corrosion	N/A
12	PIPE WALL THICKNESS	Check at 1st fitting after PC Diameter <input type="text"/> Inch. Thickness <input type="text"/> mm.	N/A
13	LEAK	Test by Liquid Leak Detector and Gas Surveyer	N/A
14	CP System	CP Inlet Pipe Side <input type="text"/> Vdc Skid Side <input type="text"/> Vdc CP Outlet Pipe Side <input type="text"/> Vdc Skid Side <input type="text"/> Vdc	N/A
15	Insulation Flange/Joint	Inlet Vp - Vs <input type="text"/> 0.00 Vdc Outlet Vp - Vs <input type="text"/> 0.00 Vdc	N/A
16	Grounding System	Test Grounding System <input type="text"/> OHM	N/A
17	Gas Odorization	Odorant smell test	N/A
18	CONCLUSION OF PIPELINE SYSTEM INSPECTION ผลการตรวจสอบระบบท่อส่งปิโตรเลียมตามข้อกำหนดการปฏิบัติงาน		

สรุปการตรวจสอบความสมบูรณ์ของโครงสร้างท่อจ่ายน้ำภายใน

สรุปการตรวจสอบความสมบูรณ์ของโครงสร้างท่อจ่ายน้ำภายใน

AMATANGD Staff slon.

Customer Staff class.

NATURAL GAS STATION PREVENTIVE MAINTENANCE REPORT



Customer :	Prime Steel Mill Co., Ltd.	AREA :	AMATA CITY RAYONG I.E.
Date of Maintenance :	24/08/2024	Time :	09:00:00 - 12:00:00
Work Topic :	PM 3M PRIME STEEL MILL (Ref.PW00409)		

Date of Maintenance :	24/08/2024
Work Topic :	PM 3M PRIME STEEL MILL (Ref.PW00409)

Action :	PM 3 Month, Diagnostic test, All
ACTION & RESULTS	

[illegible]

NO.	DESCRIPTION	INSPECTION DETAIL	RESULT
1	PRESSURE	INLET : 24 <input type="text"/> Barg OUTLET : 1.0 <input type="text"/> Barg	Normal
2	Hand Valve	Perform operate(Open/Close) , Check Valve Position	Normal
3	Filter	Differential Pressure 0 <input type="text"/> mbar/g	Normal
4	Pressure Control Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point 1.0 <input type="text"/> Barg Standby Set point 0.9 <input type="text"/> Barg	Normal
5	Safety Shut-off Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point 1.7 <input type="text"/> Barg Standby Set point 2.0 <input type="text"/> Barg	Normal
6	Pressure Safety Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point 1.5 <input type="text"/> Barg Number of PSV 3 <input type="text"/> Tag No. PSV001A, PSV001B, PSV001C <input type="text"/>	Normal
7	Pressure Indicator	Visual Check	Normal
8	Gas Meter	Rotating check, Pulse to EVC check, Index gas meter 15190535 <input type="text"/>	Normal
9	EVC	Corrected volume(Vb) 5058691 <input type="text"/> Pressure(Bara) 1.97 <input type="text"/> Uncorrected volume 15190535 <input type="text"/> Alarm Shown - <input type="text"/> Correction Factor 1.84 <input type="text"/> Battery Shown 238 D <input type="text"/> Temperature(C) 31.76 <input type="text"/>	Normal
10	AHR	Status Check	Normal
11	PIPING CORROSION	Visual Check Corrosion	Normal
12	PIPE WALL THICKNESS	Check at 1st fitting after PC Diameter 10 <input type="text"/> Inch, Thickness 11.92 <input type="text"/> mm.	Normal
13	LEAK	Test by Liquid Leak Detector and Gas Surveyor	Normal
14	CP System	CP Inlet Pipe Side 1.028 <input type="text"/> Vdc Skid Side -0.066 <input type="text"/> Vdc CP Outlet Pipe Side - <input type="text"/> Vdc Skid Side - <input type="text"/> Vdc	Normal
15	Grounding System	Test Grounding System 1.71 <input type="text"/> OHM	Normal
16	Gas Odorization	Odorant smell test	Normal
17	CONCLUSION OF PIPELINE SYSTEM INSPECTION equipment is safe to use and in good condition for further use		

17 CONCLUSION OF PIPELINE SYSTEM INSPECTION


17 CONCLUSION OF PIPELINE SYSTEM INSPECTION
สรุปการตรวจสอบระบบท่อส่งใต้ดินของกรมชลประทานภาคใต้

AMATANGD Staff slon.

Customer Staff class.

NATURAL GAS STATION PREVENTIVE MAINTENANCE REPORT

Customer :	Prime Steel Mill Co., Ltd.	AREA :	AMATA CITY RAYONG I.E.
Date of Maintenance :	30/11/2024	Time :	10:00:00 - 14:00:00
Work Topic :	PM 3M PRIME STEEL MILL (Ref:PW00409)		

<p>Action :</p>	<p>PH 3 Month, Diagnostic test, All equipment inspection</p>	<p>ACTION & RESULTS</p>	<p>PHOTO REPORT</p>
<p>Result :</p>	<p>NORMAL</p>	<p></p>	

NO.	DESCRIPTION	INSPECTION DETAIL	RESULT
1	PRESSURE	INLET : 25 Bar OUTLET : 1.0 Bar	Normal
2	Hand Valve	Perform operate(Open/Close) , Check Valve Position	Normal
3	Filter	Differential Pressure 0 mbar	Normal
4	Pressure Control Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point 1.0 Bar Standby Set point 0.9 Bar	Normal
5	Safety Shut-off Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point 1.7 Bar Standby Set point 2.1 Bar	Normal
6	Pressure Safety Valve	Diagnostic Test, Condition, Active Set point 1.5 Bar Number of PSV 3 Tag No. PSV001A, PSV001B, PSV001C	Normal
7	Pressure Indicator	Visual Check	Normal
8	Gas Meter	Rotating check, Pulse to EVC check, Index gas meter 15843815	Normal
9	EVC	Corrected volume(Vb) 5184880 Pressure(Bara) 1.99 Uncorrected volume 15843815 Alarm Shown - Correction Factor 1.92 Battery Shown 140 D Temperature(C) 20.28	Normal
10	AMR	Status Check	Normal
11	PIPING CORROSION	Visual Check Corrosion	Normal
12	PIPE WALL THICKNESS	Check at 1st fitting after PC Diameter 10 Inch. Thickness 11.58 mm.	Normal
13	LEAK	Test by Liquid Leak Detector and Gas Surveyer	Normal
14	CP System	CP Inlet Pipe Side -1.184 Vdc Skid Side -0.064 Vdc CP Outlet Pipe Side - Vdc Skid Side - Vdc	Normal
15	Insulation Flange/Joint	Inlet Vp - Vs 1.12 Vdc Outlet Vp - Vs 0.00 Vdc	Normal
16	Grounding System	Test Grounding System 1.72 OHM	Normal
17	Gas Odorization	Odorant smell test	Normal
18	CONCLUSION OF PIPELINE SYSTEM INSPECTION ผลการตรวจสอบระบบท่อส่งก๊าซธรรมชาติในเส้นทาง		


AMT/ANGD Staff sign: _____

Customer Staff sign: _____

OP-FO-014-05

NATURAL GAS STATION PREVENTIVE MAINTENANCE REPORT

Customer :	Prime Steel Mill Co., Ltd.	AREA :	AMATA CITY RAYONG I.E.
Date of Maintenance :	24/08/2024	Time :	09:00:00 - 18:00:00
Work Topic :	PM 3Y PRIME STEEL MILL (Rt WA.) n(Rch)PD 011a2n		

ACTION & RESULTS		PHOTO REPORT
Action :	PM 3 Year, Ggs meter cglargilow	
Result :	NORMAL	

NO.	DESCRIPTION	INSPECTION DETAIL	RESULT
1	PRESSURE	INLET : 24) gr OpTLET : 1.0) gr	Normal
2	Hand Valve	Perform overgrip (Obay) Classen, Click Valve Position	N/A
3	Filter	bifireWgi Press re 0) m dgr	Normal
4	Pressure Control Valve	biguWstic Test, CoWtillW Active Set BolW) gr SigWday Set BolW) gr	N/A
5	Safety Shut-off Valve	biguWstic Test, CoWtillW Active Set BolW) gr SigWday Set BolW) gr	N/A
6	Pressure Safety Valve	biguWstic Test, CoWtillW Active Set BolW) gr NF mger ohPSV) gr Tgru No.) gr	N/A
7	Pressure Indicator	Visif gl Click	N/A
8	Gas Meter	RolgrtWu click, Pf lse to EVC click, 1Wk27 ugs meter 15190535	Normal
9	EVC	Corrected volf me(Van pWorrected volf me 5058491 Press(re) grAn 1.9x CorrectedWagator 15190535 Algrm Slu6 W - 1.84) gtery Slu6 W 738 b TemBergrf re(Cn 31.xa	Normal
10	AMR	Sgrf s Click	Normal
11	PIPING CORROSION	Visif gl Click Corrosiow	N/A
12	PIPE WALL THICKNESS	Click of 1st. HttW giter PC bgrmeter) TWLL ThickWess) mm.	N/A
13	LEAK	Test qy Liiffid Legk betector gWd Ggs Sf rveyer	Normal
14	CP System	CP TWet PiBe Side Vdc Skid Side Vdc CP Oflet PiBe Side Vdc Skid Side Vdc	N/A
15	Grounding System	Test Grof WtWu System) OHM	N/A
16	Gas Odorization	OdorigW smell test	N/A
17	CONCLUSION OF PIPELINE SYSTEM INSPECTION		N/A

[illegible]

ภาคผนวก ฉ

บันทึกเหตุขัดข้องระบบดักฝุ่น

บันทึกการเกิดเหตุขัดข้องของระบบดักฝุ่น

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409014950

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - IF 塑烧板除尘站 plastic burning
plate dedusting station (IF 塑烧板除尘站
plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ (ปี) - เวลา (ชั่วโมง)

ผู้จัดทำใบบันทึกผลงาน
廖俊雄 设备运行记录 在บันทึกผลงาน
รายชื่อเครื่องจักรที่บันทึกผลงานในใบบันทึกผลงาน MI-1
8

วันที่บันทึกผลงาน
1. waterpump PRIMIA26

ชื่อผู้จัดทำ
สมชาย

วันที่บันทึกผลงาน
1 ก.ย. 2024

ใบตรวจสอบใบบันทึกผลงาน
วันที่: 01/09/2024 09:12
โดย: 01/09/2024 09:14
เวอร์ชัน: 2.0
หมายเหตุ (Comments by printer) : 0
ก.ย. 2024

ชื่อผู้ตรวจสอบ
PRIFC-VE-01

ชื่อผู้ตรวจสอบ
00

ชื่อผู้ตรวจสอบ
Valid Date (วันที่ใช้ผล):
4 ก.ย. 2020

0 หน้า 10 หน้า

1	ใบตรวจสอบ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจสอบ:
สมชาย

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温 不大于40℃	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温不大于 40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温 不大于40℃	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温不大于 40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	风机前轴温(通升≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	风机前轴温(通升 ≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	19	
0	风机后轴温(通升≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	风机后轴温(通升 ≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	34	
0	风门开度 观察窗玻璃刻度	风门开度 观察窗 玻璃刻度	ตรวจสอบค่าวัดจาก panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀 风压1	1# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀风 压1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀 风压2	2# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀风 压2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2153	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIMIA26
01/09/2024 09:14

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409014966

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - IF 塑烧板除尘站 plastic burning
plate dedusting station (IF 塑烧板除尘站
plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ (ปี) - เวลา (ชั่วโมง)

ผู้จัดทำใบบันทึกผลงาน
廖俊雄 设备运行记录 在บันทึกผลงาน
รายชื่อเครื่องจักรที่บันทึกผลงานในใบบันทึกผลงาน MI-1
8

วันที่บันทึกผลงาน
1. waterpump PRIMIA26

ชื่อผู้จัดทำ
สมชาย

วันที่บันทึกผลงาน
1 ก.ย. 2024

ใบตรวจสอบใบบันทึกผลงาน
วันที่: 01/09/2024 11:10
โดย: 01/09/2024 11:12
เวอร์ชัน: 2.0
หมายเหตุ (Comments by printer) : 0
ก.ย. 2024

ชื่อผู้ตรวจสอบ
PRIFC-VE-01

ชื่อผู้ตรวจสอบ
00

ชื่อผู้ตรวจสอบ
Valid Date (วันที่ใช้ผล):
4 ก.ย. 2020

0 หน้า 10 หน้า

1	ใบตรวจสอบ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจสอบ:
สมชาย

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温 不大于40℃	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温不大于 40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温 不大于40℃	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温不大于 40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	41	
0	风机前轴温(通升≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	风机前轴温(通升 ≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	22	
0	风机后轴温(通升≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	风机后轴温(通升 ≤40℃) 润滑油 温不大于40℃	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	37	
0	风门开度 观察窗玻璃刻度	风门开度 观察窗 玻璃刻度	ตรวจสอบค่าวัดจาก panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀 风压1	1# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀风 压1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀 风压2	2# 压差 (≤2500Pa) 风量调节阀风 压2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2162	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIMIA26
01/09/2024 11:12

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PMIAM : AM1409015016

ฝ่ายเทคนิค / วิศวกร
PMI13 - 1F 塑料烧盘站 塑料烧盘站
plate dedusting station (1F 塑料烧盘站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ติดตั้ง / อุปกรณ์
1F

แบบ
Mechanical

วันที่ / เวลา
-

ชื่อผู้บันทึก
"塑料烧盘站设备运行记录 在塑料烧盘站
站设备运行记录在塑料烧盘站 MI-1
8"

ผู้บันทึก
1. waterpump PRIMIA26

หน่วยงาน
สกลนคร

วันที่ดำเนินการ
1 ก.ย. 2024

เวลาปฏิบัติงาน
วันที่: 01/09/2024 14:22
โดย: 01/09/2024 14:23
Version: 1.0
แก้ไขโดย: (Edit by: pmia13) 0
หน้า 1 จาก 1

เลขที่เอกสาร
PRIF-FO-ME-01

Revision No.
00
V01.0 Date: (วันที่แก้ไข)
4 ก.ย. 2020

สถานที่ปฏิบัติงาน
-

1. waterpump PRIMIA26
01/09/2024 14:23

เลขที่เอกสารฉบับนี้ PMIAM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

วันที่	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจสอบ
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจสอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้วัด	หน่วยวัด	ค่าวัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	44	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	24	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	37	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风门开度 前轴温	1# 压差(≤2500Pa) 风门开度前轴温	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风门开度 后轴温	2# 压差(≤2500Pa) 风门开度后轴温	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2212	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PMIAM : AM1409015040

ฝ่ายเทคนิค / วิศวกร
PMI13 - 1F 塑料烧盘站 塑料烧盘站
plate dedusting station (1F 塑料烧盘站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ติดตั้ง / อุปกรณ์
1F

แบบ
Mechanical

วันที่ / เวลา
-

ชื่อผู้บันทึก
"塑料烧盘站设备运行记录 在塑料烧盘站
站设备运行记录在塑料烧盘站 MI-1
8"

ผู้บันทึก
1. waterpump PRIMIA26

หน่วยงาน
สกลนคร

วันที่ดำเนินการ
1 ก.ย. 2024

เวลาปฏิบัติงาน
วันที่: 01/09/2024 17:56
โดย: 01/09/2024 17:56
Version: 0.0
แก้ไขโดย: (Edit by: pmia13) 0
หน้า 1 จาก 1

เลขที่เอกสาร
PRIF-FO-ME-01

Revision No.
00
V01.0 Date: (วันที่แก้ไข)
4 ก.ย. 2020

สถานที่ปฏิบัติงาน
-

1. waterpump PRIMIA26
01/09/2024 17:56

เลขที่เอกสารฉบับนี้ PMIAM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

วันที่	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจสอบ
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจสอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้วัด	หน่วยวัด	ค่าวัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	20	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风门开度 前轴温	1# 压差(≤2500Pa) 风门开度前轴温	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风门开度 后轴温	2# 压差(≤2500Pa) 风门开度后轴温	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2213	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพรัม สตีล มิลส์ จำกัด
ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409015090

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : ส่วนขับเคลื่อนเครื่องจักร / อุปกรณ์
หมายเลข : 1F 塑料燃烧站 plastic burning plate dedusting station (1F 塑料燃烧站 站 plastic burning plate dedusting station)
สถานที่ตั้ง : 1. 塑料燃烧站 站 plastic burning plate dedusting station

ชื่อผู้ดำเนินการ : บริษัท ไพรัม สตีล มิลส์ จำกัด
ชื่อผู้ดำเนินการ : 1. 塑料燃烧站 站 plastic burning plate dedusting station

ใบกำกับภาษี : เลขที่ใบกำกับภาษี : 015/0024 19 51
วันที่ออกใบกำกับภาษี : 1 ม.ค. 2568
ใบกำกับภาษี (Calculated by purchase price) : 0 ๓ ๓/๖๖

1. waterpump PRIM/IA26
01/09/2024 19 51

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FQ-MI-01 Rev.01

ดูเพิ่ม 10 รายการ

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ดำเนินการ : บริษัท ไพรัม สตีล มิลส์ จำกัด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและเครื่องมือที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气源压力是否正常	气源压力是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前温度(65°C) 温度是否正常	电机前温度(65°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	54	
0	电机后温度(65°C) 温度是否正常	电机后温度(65°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	45	
0	风机前温度(温升≤40°C) 温度是否正常	风机前温度(温升≤40°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	33	
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度是否正常	风机后温度(温升≤40°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	32	
0	风门开度 是否正常	风门开度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	1# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	2# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2163	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรัม สตีล มิลส์ จำกัด
ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409015150

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : ส่วนขับเคลื่อนเครื่องจักร / อุปกรณ์
หมายเลข : 1F 塑料燃烧站 plastic burning plate dedusting station (1F 塑料燃烧站 站 plastic burning plate dedusting station)

ชื่อผู้ดำเนินการ : บริษัท ไพรัม สตีล มิลส์ จำกัด
ชื่อผู้ดำเนินการ : 1. 塑料燃烧站 站 plastic burning plate dedusting station

ใบกำกับภาษี : เลขที่ใบกำกับภาษี : 015/0024 21 56
วันที่ออกใบกำกับภาษี : 1 ม.ค. 2568
ใบกำกับภาษี (Calculated by purchase price) : 0 ๓ ๓/๖๖

1. waterpump PRIM/IA26
01/09/2024 21 57

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FQ-MI-01 Rev.01

ดูเพิ่ม 10 รายการ

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ดำเนินการ : บริษัท ไพรัม สตีล มิลส์ จำกัด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและเครื่องมือที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气源压力是否正常	气源压力是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前温度(65°C) 温度是否正常	电机前温度(65°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	54	
0	电机后温度(65°C) 温度是否正常	电机后温度(65°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	46	
0	风机前温度(温升≤40°C) 温度是否正常	风机前温度(温升≤40°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	33	
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度是否正常	风机后温度(温升≤40°C) 温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	32	
0	风门开度 是否正常	风门开度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	1# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	2# 压差(±2500Pa) 差压是否正常	ตรวจสอบค่าที่วัดด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2346	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409025198

ประเภทของงาน / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉站除尘站 plate dust burning
plate dedusting station (1F 磨粉站除尘站
plate dust burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

ผู้ส่ง (ผู้) - เบลูสตีลกรุ๊ป

ชื่อผู้รับ
磨粉站除尘站设备运行记录 在钢连铸车间
งานของเครื่องจักรในโรงหล่อเหล็ก M1-1
8บันทึกผลโดย
1. Waterpump PRI/MA26หน่วยงาน
สกลนครวันที่งานตรวจ
2 ก.ย. 2024ใบงานส่งมอบงาน
วันที่ 02/09/2024 04:14
by 02/09/2024 04:15
แนบไฟล์ชื่อ 1 ไฟล์ชื่อ
แนบไฟล์ชื่อ (C:\Program Files\Steel Mill\0
ไฟล์ชื่อเลขที่เอกสาร
PRI-FOAM-01Revision No.
00
V1.1 Date (วันที่แก้ไข)
4 ก.ย. 2020

เอกสารอยู่ใต้นามบัตรของ:

1. Waterpump PRI/MA26
02/09/2024 04:15

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FOAM-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
อัครวิทย์

ผลสัมฤทธิ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升<40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升 <40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升<40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升 <40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器差压 差压1	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器差压 差压2	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2365	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409025221

ประเภทของงาน / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉站除尘站 plate dust burning
plate dedusting station (1F 磨粉站除尘站
plate dust burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

ผู้ส่ง (ผู้) - เบลูสตีลกรุ๊ป

ชื่อผู้รับ
磨粉站除尘站设备运行记录 在钢连铸车间
งานของเครื่องจักรในโรงหล่อเหล็ก M1-1
8บันทึกผลโดย
1. Waterpump PRI/MA26หน่วยงาน
สกลนครวันที่งานตรวจ
2 ก.ย. 2024ใบงานส่งมอบงาน
วันที่ 02/09/2024 07:42
by 02/09/2024 07:44
แนบไฟล์ชื่อ 2 ไฟล์ชื่อ
แนบไฟล์ชื่อ (C:\Program Files\Steel Mill\0
ไฟล์ชื่อเลขที่เอกสาร
PRI-FO-VE-01Revision No.
00
V1.1 Date (วันที่แก้ไข)
4 ก.ย. 2020

เอกสารอยู่ใต้นามบัตรของ:

1. Waterpump PRI/MA26
02/09/2024 07:44

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FOAM-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
อัครวิทย์

ผลสัมฤทธิ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升<40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升 <40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	18	
0	风机后轴温(温升<40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升 <40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器差压 差压1	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器差压 差压2	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2215	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409025299

ประเภทโครงการ / วัสดุ
PM/MS - IF 塑料焚烧炉
plate dedusting station (IF 塑料焚烧炉
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งโครงการ / อุปกรณ์

ประเภท

ผู้ตรวจ (ชื่อ) - ตรวจสอบ

วันที่ติดตั้ง
塑料焚烧炉设备安装记录 在塑料焚烧炉站
站塑料焚烧炉站塑料焚烧炉站 M/1-1
8

วันที่บันทึกงาน

1. waterpump PRIM/MS

ประเภทงาน

วันที่บันทึกงาน

วันที่บันทึกงาน

Revision No.

00

วันที่บันทึกงาน

วันที่บันทึกงาน

Valid Date (วันที่บันทึกงาน)

4 ม.ค. 2020

วันที่บันทึกงาน (Date of work)
m. m. m.1. waterpump PRIM/MS
02/09/2024 10:04

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FQ-M/1-01 Rev.01

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่บันทึก	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลในไฟล์

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	bar	0.5		
2	电机前温度(65°C) 温度传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	65	42
3	电机后温度(65°C) 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	65	41
4	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	40	20
5	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	40	35
6	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด	panel	panel	° Degree	0	
7	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Pa	2500	0	
8	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Pa	2500	2223	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409025382

ประเภทโครงการ / วัสดุ
PM/MS - IF 塑料焚烧炉
plate dedusting station (IF 塑料焚烧炉
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งโครงการ / อุปกรณ์

ประเภท

ผู้ตรวจ (ชื่อ) - ตรวจสอบ

วันที่ติดตั้ง
塑料焚烧炉设备安装记录 在塑料焚烧炉站
站塑料焚烧炉站塑料焚烧炉站 M/1-1
8

วันที่บันทึกงาน

1. waterpump PRIM/MS

ประเภทงาน

วันที่บันทึกงาน

วันที่บันทึกงาน

Revision No.

00

วันที่บันทึกงาน

วันที่บันทึกงาน

Valid Date (วันที่บันทึกงาน)

4 ม.ค. 2020

วันที่บันทึกงาน (Date of work)
m. m. m.1. waterpump PRIM/MS
02/09/2024 14:44

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FQ-M/1-01 Rev.01

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่บันทึก	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลในไฟล์

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	bar	0.5		
2	电机前温度(65°C) 温度传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	65	43
3	电机后温度(65°C) 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	65	42
4	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	40	24
5	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	°C	40	36
6	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด	panel	panel	° Degree	0	
7	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Pa	2500	0	
8	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Pa	2500	2352	

ลายเซ็นผู้บันทึก

ใบบันทึกผลงาน AM

ជំរឿន(ប្រ) - គេងដំណើរ

របស់វាមានលក្ខណៈ

បុគ្គលិកប្រតិបត្តិការសាងសង់

เลขที่เอกสารภายใน PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

	หน่วยทดสอบ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	รายการประเมิน	หน่วย	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ลำดับที่	รายการ	วิธีการตรวจประเมิน ตามข้อกำหนด เชิงเทคนิค/ผลิตภัณฑ์	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ คาดหวัง	ค่าที่ได้	หมายเหตุ
๑	气压压力(ระดับลม)	气压压力(ระดับลม)	การทดสอบค่า ระดับPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5	
๑	电机前轴温(≤65℃) อุณหภูมิบน หน้ามอเตอร์	电机前轴温(≤65℃) อุณหภูมิบนหน้า มอเตอร์	การทดสอบค่า ระดับThermom eter	Thermom eter	°C	65	40
๑	电机后轴温(≤65℃) อุณหภูมิบน หลังมอเตอร์	电机后轴温(≤65℃) อุณหภูมิบนหลัง มอเตอร์	การทดสอบค่า ระดับThermom eter	Thermom eter	°C	65	40
๑	风机电轴温(温升≤40℃) อุณหภูมิ แกนเข้าพัดลม	风机电轴温(温升 ≤40℃) อุณหภูมิ แกนเข้าพัดลม	การทดสอบค่า ระดับThermom eter	Thermom eter	°C	40	18
๑	风机电轴温(温升≤40℃) อุณหภูมิ แกนเข้าพัดลม	风机电轴温(温升 ≤40℃) อุณหภูมิ แกนเข้าพัดลม	การทดสอบค่า ระดับThermom eter	Thermom eter	°C	40	32
๑	风门开度 0.7-0.95度(ค่า)	风门开度 0.7-0.95 度(ค่า)	การทดสอบค่าหน้า panel	panel	* Degree	0	
๑	1#压差(≥2500Pa) การแบ่งตัววงจร แรงดัน#1	1#压差(≥2500Pa) การแบ่งตัววงจร แรงดัน#1	การทดสอบค่า ระดับPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
๑	2#压差(≥2500Pa) การแบ่งตัววงจร แรงดัน#2	2#压差(≥2500Pa) การแบ่งตัววงจร แรงดัน#2	การทดสอบค่า ระดับPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2402

လာမည့်နှစ်ပွဲများအတွက်

ใบปลิวโฆษณา AM

ឈ្មោះ(៤២) - កេងកងក្រកា

របស់វាបង្កើត។

ពាក្យប្រកាសនេះ

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MN-01 Rev.01

	รวมโครงการ	เงิน	รวมการ	รวม	รวม	รวม	รวม
1							
2							
3							
4							
5							

รหัสสินค้า	รายการการ	มีหลักฐานการตรวจสอบ	วิธีการตรวจสอบและเก็บค่า/การบันทึกค่า	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่คิดได้	หมายเหตุ
๐	气压压力(65°C)	气压压力(65°C)	การตรวจสอบค่าผ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
๐	电机后箱温(65°C) อุณหภูมิบนแผงหลัง	电机后箱温(65°C) อุณหภูมิบนแผงหลัง	การตรวจสอบค่าผ่านThermometer	Thermometer	°C	85	54	
๐	电机后箱温(65°C) อุณหภูมิบนแผงหลัง	电机后箱温(65°C) อุณหภูมิบนแผงหลัง	การตรวจสอบค่าผ่านThermometer	Thermometer	°C	65	45	
๐	风机后箱温(进升+40°C) อุณหภูมิบนแผงหน้า	风机后箱温(进升+40°C) อุณหภูมิบนแผงหน้า	การตรวจสอบค่าผ่านThermometer	Thermometer	°C	40	33	
๐	风机后箱温(进升+40°C) อุณหภูมิบนแผงหน้า	风机后箱温(进升+40°C) อุณหภูมิบนแผงหน้า	การตรวจสอบค่าผ่านThermometer	Thermometer	°C	40	33	
๐	风门开度 0-90°(ช่วงเปิดปิด)	风门开度 0-90°(ช่วงเปิดปิด)	การตรวจสอบค่าผ่านpanel	panel	* Degree		0	
๐	1#压差(±2500Pa) การอ่านค่าแรงดันที่#1	1#压差(±2500Pa) การอ่านค่าแรงดันที่#1	การตรวจสอบค่าผ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๐	2#压差(±2500Pa) การอ่านค่าแรงดันที่#2	2#压差(±2500Pa) การอ่านค่าแรงดันที่#2	การตรวจสอบค่าผ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2365	

conclusion

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409025472

ประเภทการตรวจ / อุปกรณ์
PM/AM - IF 塑料烧渣站 plate burning
station (IF 塑料烧渣站
站 plate burning plate desulfuring
station)

สถานที่ตั้งการตรวจ / อุปกรณ์

วันที่ตรวจ
塑料烧渣站设备运行记录 在บันทึกผลการ
รายงานผลการตรวจภายในรหัส AM M1-1
8

อุปกรณ์ที่ใช้

รายละเอียดการตรวจ
สรุป: 03/09/2024 21:49
to 02/09/2024 21:50
วันที่ทำ: 1 ตุลาคม
ผู้จัดทำ: (C) (Signature) : D
ท. ก. 25

เลขที่เอกสาร

Revision No.

Valid Date (วันที่มีผล)

4 ต.ค. 2020

วันที่รายงาน

2 ต.ค. 2024

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PRIM/AC6
02/09/2024 21:50

เลขที่เอกสารตามรูปแบบ PM/AM : PRI-FOM-M-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ดังต่อไปนี้

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前腔温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前腔温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后腔温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后腔温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前腔温(温升<40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前腔温(温升<40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后腔温(温升<40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后腔温(温升<40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 0.5-1.0 度	风门开度 0.5-1.0 度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 前置传感器	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 后置传感器	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2364	

ตามแบบฉบับ

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035484

ประเภทการตรวจ / อุปกรณ์
PM/AM - IF 塑料烧渣站 plate burning
station (IF 塑料烧渣站
站 plate burning plate desulfuring
station)

สถานที่ตั้งการตรวจ / อุปกรณ์

วันที่ตรวจ
塑料烧渣站设备运行记录 在บันทึกผลการ
รายงานผลการตรวจภายในรหัส AM M1-1
8

อุปกรณ์ที่ใช้

รายละเอียดการตรวจ
สรุป: 03/09/2024 00:21
to 02/09/2024 00:22
วันที่ทำ: 1 ตุลาคม
ผู้จัดทำ: (C) (Signature) : D
ท. ก. 25

เลขที่เอกสาร

Revision No.

Valid Date (วันที่มีผล)

4 ต.ค. 2020

วันที่รายงาน

3 ต.ค. 2024

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PRIM/AC6
03/09/2024 00:22

เลขที่เอกสารตามรูปแบบ PM/AM : PRI-FOM-M-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ดังต่อไปนี้

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前腔温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前腔温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后腔温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后腔温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	44	
0	风机前腔温(温升<40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前腔温(温升<40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后腔温(温升<40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后腔温(温升<40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 0.5-1.0 度	风门开度 0.5-1.0 度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 前置传感器	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 后置传感器	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2465	

ตามแบบฉบับ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035547

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/3 - 1F 塑料脱漆站 plate dedusting
station (1F 塑料脱漆站
站) plastic burning plate dedusting
station

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้บันทึก (ชื่อ-นามสกุล)
-

ชื่อเครื่องจักร
塑料脱漆站设备运行记录 ใบบันทึกผลการ
งานซ่อมเครื่องจักรในรหัสตัว MFI-1
8

วันที่บันทึกงาน
1. waterpump PRIM/IA26

หมายเลขงาน
-

วันที่งานเสร็จ
3 ก.ย. 2024

ใบงานที่ส่งมอบเอกสาร
วันที่ 01/09/2024 07:45
by 01/09/2024 07:45
แนบไฟล์ 1 ไฟล์
แนบไฟล์ (Captured by printer) 0
ไฟล์

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No
00

วันที่เอกสาร
4 ก.ย. 2020

สถานที่ตั้ง (ในไฟล์แนบ)
-

ผลการปฏิบัติงานซ่อม
-

1. waterpump PRIM/IA26
03/09/2024 07:49

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบแจ้งผล:
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ แก้ไข/การแก้ไข	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	40	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	41	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	18	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	30	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度 传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 传感器1	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 传感器2	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2452	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035613

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/3 - 1F 塑料脱漆站 plate dedusting
station (1F 塑料脱漆站
站) plastic burning plate dedusting
station

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้บันทึก (ชื่อ-นามสกุล)
-

ชื่อเครื่องจักร
塑料脱漆站设备运行记录 ใบบันทึกผลการ
งานซ่อมเครื่องจักรในรหัสตัว MFI-1
8

วันที่บันทึกงาน
1. waterpump PRIM/IA26

หมายเลขงาน
-

วันที่งานเสร็จ
3 ก.ย. 2024

ใบงานที่ส่งมอบเอกสาร
วันที่ 01/09/2024 07:50
by 01/09/2024 07:50
แนบไฟล์ 1 ไฟล์
แนบไฟล์ (Captured by printer) 0
ไฟล์

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No
00

วันที่เอกสาร
4 ก.ย. 2020

สถานที่ตั้ง (ในไฟล์แนบ)
-

ผลการปฏิบัติงานซ่อม
-

1. waterpump PRIM/IA26
03/09/2024 07:59

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบแจ้งผล:
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ แก้ไข/การแก้ไข	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	20	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度 传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 传感器1	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 传感器2	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2483	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035665

ประเภทของงาน / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 除尘脱脂站 plastic burning
plate dedusting station (1F 除尘脱脂站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่อง / อุปกรณ์
1F

แผนก
Mechanical

ผู้ปฏิบัติงาน - เครื่องจักรกร

1. waterpump PRIM/IA26
03/09/2024 14:09

ชื่อผู้บันทึก
除尘脱脂站设备运行记录 在บันทึกการทำงาน
ของเครื่องจักรในหน่วยการผลิต M1-1
8

ผู้บันทึกงาน
1. waterpump PRIM/IA26

สถานะงาน
สมบูรณ์

วันที่ทำงาน
3 ก.ย. 2024

ใบงานที่บันทึกการทำงาน
วันที่ 03/09/2024 14:09
โดย 03/09/2024 14:09
เวลาที่บันทึก 0 นาที
เวลาที่บันทึก (Calculated by device time) 0
นาที

เลขที่เอกสาร
PRM-FO-ME-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ก.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของงาน:

ดูเพิ่ม 10 แถว

	วันที่เกิด	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยวัด	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลที่เกี่ยวข้อง:
สิ่งต่อไปนี้

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5	
0	电机前温度(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	43
0	电机后温度(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42
0	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	23
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	35
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0	
0	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器 前置传感器	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
0	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器 后置传感器	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2468

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035708

ประเภทของงาน / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 除尘脱脂站 plastic burning
plate dedusting station (1F 除尘脱脂站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่อง / อุปกรณ์
1F

แผนก
Mechanical

ผู้ปฏิบัติงาน - เครื่องจักรกร

1. waterpump PRIM/IA26
03/09/2024 17:36

ชื่อผู้บันทึก
除尘脱脂站设备运行记录 在บันทึกการทำงาน
ของเครื่องจักรในหน่วยการผลิต M1-1
8

ผู้บันทึกงาน
1. waterpump PRIM/IA26

สถานะงาน
สมบูรณ์

วันที่ทำงาน
3 ก.ย. 2024

ใบงานที่บันทึกการทำงาน
วันที่ 03/09/2024 17:36
โดย 03/09/2024 17:36
เวลาที่บันทึก 0 นาที
เวลาที่บันทึก (Calculated by device time) 0
นาที

เลขที่เอกสาร
PRM-FO-ME-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ก.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของงาน:

ดูเพิ่ม 10 แถว

	วันที่เกิด	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยวัด	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลที่เกี่ยวข้อง:
สิ่งต่อไปนี้

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5	
0	电机前温度(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42
0	电机后温度(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42
0	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	23
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	33
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0	
0	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器 前置传感器	1# 压力(≥2500Pa) 压力传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
0	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器 后置传感器	2# 压力(≥2500Pa) 压力传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2533

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035737

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - 1F 磨煤机除尘站 除尘站 burning
plate dedusting station (1F 磨煤机除尘站
站 plastic burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

ผู้จัดทำ - เบลล์/อริยา

วันที่จัดทำ
磨煤机除尘站设备运行记录 在磨煤机除尘站
运行期间记录在案在磨煤机除尘站 M1-1
8ผู้จัดทำใบงาน
1. Waterpump PRIMVIA26หน่วยงาน
สกลนครวันที่ทำเอกสาร
3 ก.ย. 2024รายละเอียดงาน
เอกสาร 02/09/2024 19:35
by 02/09/2024 19:35
เมื่อส่งไฟล์ 0 ก.ย. 2024
เมื่อส่งไฟล์ (Calculated by user) 0
ก.ย. 2024เอกสารใบงาน
PRIF-FO-ME-01Revision No.
00Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ส.ค. 2020

เอกสารนี้ใช้ในงานเฉพาะ

1. Waterpump PRIMVIA26
03/09/2024 19:35

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลพื้นฐาน
ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เก็บข้อมูล / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
○	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置温度	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	55	
○	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置温度	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
○	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置温度	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器前置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置温度	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器后置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器前置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 后置	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器后置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2467	

ค่าเฉลี่ยบันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409035795

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - 1F 磨煤机除尘站 plastic burning
plate dedusting station (1F 磨煤机除尘站
站 plastic burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

ผู้จัดทำ - เบลล์/อริยา

วันที่จัดทำ
磨煤机除尘站设备运行记录 在磨煤机除尘站
运行期间记录在案在磨煤机除尘站 M1-1
8ผู้จัดทำใบงาน
1. Waterpump PRIMVIA26หน่วยงาน
สกลนครวันที่ทำเอกสาร
3 ก.ย. 2024รายละเอียดงาน
เอกสาร 02/09/2024 22:03
by 02/09/2024 22:04
เมื่อส่งไฟล์ 1 ก.ย. 2024
เมื่อส่งไฟล์ (Calculated by user) 0
ก.ย. 2024เอกสารใบงาน
PRIF-FO-ME-01Revision No.
00Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ส.ค. 2020

เอกสารนี้ใช้ในงานเฉพาะ

1. Waterpump PRIMVIA26
03/09/2024 22:04

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลพื้นฐาน
ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เก็บข้อมูล / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
○	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置温度	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
○	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置温度	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
○	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置温度	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器前置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置温度	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器后置 温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器前置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 后置	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器后置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2461	

ค่าเฉลี่ยบันทึก

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409045815

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - 1F 塑料烧板站 (Plastic burning
plate deousting station) (1F 塑料烧板站
站 plastic burning plate deousting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fชนิดงาน
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

1. Waterpump PRIMUA26
04/09/2024 01:19ผู้ตรวจ
塑料烧板站设备运行记录 在บันทึกผลการ
งานของเครื่องจักรในใบบันทึก M/I-1
8

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

สถานที่ตั้ง
1. Waterpump PRIMUA26ผู้ตรวจ
สถานที่วันที่ดำเนินการ
4 ก.ย. 2024วันที่บันทึกผลการ AM
วันที่ 04/09/2024 01:19
to 04/09/2024 01:19

วันที่บันทึกผลการ AM

วันที่บันทึกผลการ AM

วันที่บันทึกผลการ AM

วันที่บันทึกผลการ AM

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร
วันที่ 04/09/2024 01:19
to 04/09/2024 01:19
Valid Date (วันที่บันทึกผล)
4 ก.ย. 2020

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

○ เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
○	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
○	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
○	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	32	
○	风门开度 0.5-1.0度	风门开度 0.5-1.0度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差 (2500Pa) 风量传感器 1#	1# 压差 (2500Pa) 风量传感器 1#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差 (2500Pa) 风量传感器 2#	2# 压差 (2500Pa) 风量传感器 2#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2463	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409045860

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - 1F 塑料烧板站 (Plastic burning
plate deousting station) (1F 塑料烧板站
站 plastic burning plate deousting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fชนิดงาน
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

1. Waterpump PRIMUA26
04/09/2024 03:18ผู้ตรวจ
塑料烧板站设备运行记录 在บันทึกผลการ
งานของเครื่องจักรในใบบันทึก M/I-1
8

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

สถานที่ตั้ง
1. Waterpump PRIMUA26ผู้ตรวจ
สถานที่วันที่ดำเนินการ
4 ก.ย. 2024วันที่บันทึกผลการ AM
วันที่ 04/09/2024 03:18
to 04/09/2024 03:18

วันที่บันทึกผลการ AM

วันที่บันทึกผลการ AM

วันที่บันทึกผลการ AM

วันที่บันทึกผลการ AM

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร
วันที่ 04/09/2024 03:18
to 04/09/2024 03:18
Valid Date (วันที่บันทึกผล)
4 ก.ย. 2020

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

○ เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
○	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
○	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
○	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风门开度 0.5-1.0度	风门开度 0.5-1.0度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差 (2500Pa) 风量传感器 1#	1# 压差 (2500Pa) 风量传感器 1#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差 (2500Pa) 风量传感器 2#	2# 压差 (2500Pa) 风量传感器 2#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2463	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409045930

ประเภทงาน/รายการ / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 清理烧板站 plate burning
plate dedusting station (1F 清理烧板站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่/เครื่องจักร / อุปกรณ์

ประเภท
Mechanical

วันที่(วัน) - เวลาที่ส่งตรวจ

ชื่อผู้บันทึก
"清理烧板站设备运行记录" ใบบันทึกผลการทำ
งานซ่อมเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PM/1-1
8

ใบบันทึกงาน

ชื่อของงาน
ซ่อมบำรุง

วันที่ดำเนินการ
4 ก.ย. 2024

ใบตรวจเช็คคุณภาพงาน
วันที่ : 04/09/2024 08:45
by : 04/09/2024 08:45
used time : 0 minute
used time (Calculate by printer time) : 0
minute

เครื่องจักร/อุปกรณ์
PRIFO-ME-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่ใช้หมด)
4 ก.ย. 2020

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไข/ตรวจ
อิมเมคคอม

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 巡检测温 探头	电机前轴温(65°C) 巡检测温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 巡检测温 探头	电机后轴温(65°C) 巡检测温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	43	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 巡检测 温探头	风机前轴温(温升 ≤40°C) 巡检测 温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	23	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 巡检测 温探头	风机后轴温(温升 ≤40°C) 巡检测 温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 观察窗观测	风门开度 观察窗 观测	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置 差压计	1# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置差 压计	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置 差压计	2# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置差 压计	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2532	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIFO/1A26
04/09/2024 08:45

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409045947

ประเภทงาน/รายการ / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 清理烧板站 plate burning
plate dedusting station (1F 清理烧板站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่/เครื่องจักร / อุปกรณ์

ประเภท
Mechanical

วันที่(วัน) - เวลาที่ส่งตรวจ

ชื่อผู้บันทึก
"清理烧板站设备运行记录" ใบบันทึกผลการทำ
งานซ่อมเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PM/1-1
8

ใบบันทึกงาน

ชื่อของงาน
ซ่อมบำรุง

วันที่ดำเนินการ
4 ก.ย. 2024

ใบตรวจเช็คคุณภาพงาน
วันที่ : 04/09/2024 11:09
by : 04/09/2024 11:09
used time : 0 minute
used time (Calculate by printer time) : 0
minute

เครื่องจักร/อุปกรณ์
PRIFO-ME-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่ใช้หมด)
4 ก.ย. 2020

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไข/ตรวจ
อิมเมคคอม

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 巡检测温 探头	电机前轴温(65°C) 巡检测温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 巡检测温 探头	电机后轴温(65°C) 巡检测温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	43	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 巡检测 温探头	风机前轴温(温升 ≤40°C) 巡检测 温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	25	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 巡检测 温探头	风机后轴温(温升 ≤40°C) 巡检测 温探头	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗观测	风门开度 观察窗 观测	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置 差压计	1# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置差 压计	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置 差压计	2# 压差(≥2500Pa) 风量平衡装置差 压计	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2543	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIFO/1A26
04/09/2024 11:09

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขใบ PM/AM : AM2409046074

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ :
IM113 - 1F 磨粉机 磨粉站 plate dedusting station (1F 磨粉机 磨粉站 plate dedusting station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์ :
1. Waterpump PRIM1A26แผนก :
Mechanicalผู้จัดทำ (ชื่อ - สกุล) :
-วันที่จัดทำ :
24/09/2024 19:45
โดย :
-วันที่ดำเนินการ :
1. Waterpump PRIM1A26แผนก :
Mechanicalวันที่ดำเนินการ :
4 ก.ย. 2024รายละเอียดการตรวจ :
ตรวจ : 24/09/2024 19:45
โดย :
-วันที่ดำเนินการ :
1. Waterpump PRIM1A26แผนก :
Mechanicalวันที่ดำเนินการ :
4 ก.ย. 2024

0 เห็น 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลรายละเอียด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อควรระวัง	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	气压压力是否正常	气压压力是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前温度(≤65℃) 检查电机前温度是否正常	电机前温度(≤65℃) 检查电机前温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后温度(≤65℃) 检查电机后温度是否正常	电机后温度(≤65℃) 检查电机后温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前温度(≤40℃) 检查风机前温度是否正常	风机前温度(≤40℃) 检查风机前温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后温度(≤40℃) 检查风机后温度是否正常	风机后温度(≤40℃) 检查风机后温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 观察风门开度是否正常	风门开度 观察风门开度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2465	

ค่าที่ได้

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขใบ PM/AM : AM2409046131

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ :
IM113 - 1F 磨粉机 磨粉站 plate dedusting station (1F 磨粉机 磨粉站 plate dedusting station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์ :
1. Waterpump PRIM1A26แผนก :
Mechanicalผู้จัดทำ (ชื่อ - สกุล) :
-วันที่จัดทำ :
24/09/2024 22:33
โดย :
-วันที่ดำเนินการ :
1. Waterpump PRIM1A26แผนก :
Mechanicalวันที่ดำเนินการ :
4 ก.ย. 2024รายละเอียดการตรวจ :
ตรวจ : 24/09/2024 22:33
โดย :
-วันที่ดำเนินการ :
1. Waterpump PRIM1A26แผนก :
Mechanicalวันที่ดำเนินการ :
4 ก.ย. 2024

0 เห็น 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลรายละเอียด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อควรระวัง	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	气压压力是否正常	气压压力是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前温度(≤65℃) 检查电机前温度是否正常	电机前温度(≤65℃) 检查电机前温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后温度(≤65℃) 检查电机后温度是否正常	电机后温度(≤65℃) 检查电机后温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前温度(≤40℃) 检查风机前温度是否正常	风机前温度(≤40℃) 检查风机前温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后温度(≤40℃) 检查风机后温度是否正常	风机后温度(≤40℃) 检查风机后温度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 观察风门开度是否正常	风门开度 观察风门开度是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差是否正常	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2564	

ค่าที่ได้

ใบปลิวศึกษาผลงาน AM

លេខវ៉ែន PM/AM : AM240905626C

1F塑烘板除尘站 plastic burning plate dedusting station . (1F塑烘板除尘站 plastic burning plate dedusting station)

11

Mechanical

ជំពូក(១) - គេងទី៤ចក្រ

๒๒๕๕๕๕๕๕
 ๒๒๕๕๕๕๕๕
 ๒๒๕๕๕๕๕๕
 ๒

1. Mechanical AB PRINNA17

អង្គការ
សហភាព

5 ж. 2024

1. 100% 100% 100% 100%
 2. 05/09/2024 09:00
 3. 05/09/2024 09:12
 4. used time : 3 minute
 5. used time (Calculate by pause time) : 6
 minute

លេខបំណែង
PRH-QE-01

Revizori No.
00
Vald Data (susținător)
4 a.n. 2020

អង្គការប្រឹក្សាអន្តរជាតិសហប្រតិបត្តិការ៖

● เห็น 10 แดง

	ທຸກປີ	ປີນີ້	ວິສາຫະກຳ	ຈໍານວນ	ຄ່າລົດ	ການຂົນສົ່ງ	ເງິນ	ພາຍຫຼັງ
1								
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไขล่าสุด :
ฉันทเดชวิทย์

ผลตรวจ	รายการการ	มาตรฐานตามโครงการ	วิธีการตรวจและประเมินผล (4กร / อุปกรณ์ที่พบ)	ข้อบกพร่อง	หน่วยวัด	ค่าที่ตรวจได้	ค่าที่รหัสค่า	หมายเหตุ
๑	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ตัว Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.6		
๑	电机后盖温 (65°C) อุณหภูมิบนฝาหลังมอเตอร์	电机后盖温 (65°C) อุณหภูมิบนฝาหลังมอเตอร์	ตรวจสอบค่าที่ตัว Thermometer	Thermometer	°C	65	427.8	
๑	电机后盖温 (65°C) อุณหภูมิบนฝาหลังมอเตอร์	电机后盖温 (65°C) อุณหภูมิบนฝาหลังมอเตอร์	ตรวจสอบค่าที่ตัว Thermometer	Thermometer	°C	65	427.6	
๑	风机后盖温 (提升 <40°C) อุณหภูมิบนฝาหลังพัดลม	风机后盖温 (提升 <40°C) อุณหภูมิบนฝาหลังพัดลม	ตรวจสอบค่าที่ตัว Thermometer	Thermometer	°C	48	19.7	
๑	风机后盖温 (提升 <40°C) อุณหภูมิบนฝาหลังพัดลม	风机后盖温 (提升 <40°C) อุณหภูมิบนฝาหลังพัดลม	ตรวจสอบค่าที่ตัว Thermometer	Thermometer	°C	40	34.8	
๑	风门开度 观察窗玻璃温度	风门开度 观察窗玻璃温度	ตรวจสอบค่าที่ panel	panel	° Degree	0		
๑	1# 压差 (>2500Pa) การประเมินค่าของระบบ #1	1# 压差 (>2500Pa) การประเมินค่าของระบบ #1	ตรวจสอบค่าที่ตัว Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๑	2# 压差 (>2500Pa) การประเมินค่าของระบบ #2	2# 压差 (>2500Pa) การประเมินค่าของระบบ #2	ตรวจสอบค่าที่ตัว Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.545	

ลายเส้นหุ่นเหล็ก

ใบปลิวโฆษณางาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : A12409056326

1F 塑膠板除塵站 plastic burning plate dedusting station : (1F 塑膠板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

ក្រោយពិធីបិទសិវ័រ / ឧបករណ៍
1f

us 11/11/11
Mechanical

$$\text{div}(S_0) = \text{card}(\eta_{\text{reg}})$$

ชื่อเล่น: กล้วย
ชื่อจริง: กล้วย
นามสกุล: กล้วย
8

1. Mechanical A/B PRUNA17

คณะกรรมาธิการ
ศึกษาธิการ

រាល់ការបោះឆ្នោត
5 ឧ. 2024

start: 05/09/2024 14:02
to: 05/09/2024 14:05
used time: 3 minute
used time (Calculate by pause time): 0
minute

គេដាក់ចេញជា
PRI-FQ-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 มิ.ย. 2020

မဏ္ဍကပိက္ခိယိကောသလသုတ်

🌀 រំងាប់ 10 បាត

	קטגוריה	נזק	נזילות/הזרקה	שכר/הוצאה	מערב	דוחסר	הלוו	הכנסות
1								
2								
3								
4								
5								
6								

ชื่อเรียกใบสำคัญ :
ฉันทดเบียน

หมวดหมู่	รายการตรวจ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ ตรวจวัด / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่า ปกติ	ค่าที่ ได้วัด	หมายเหตุ
๑	气压计工作原理图	气压计工作原理图	气压计工作原理图	Pressure Gauges	bar		0.6	
๑	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温度 环境温度	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温度 环境温度	电机前轴温(≤65℃) 润滑油温度 环境温度	Thermometer	°C	65	427.8	
๑	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温度 环境温度	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温度 环境温度	电机后轴温(≤65℃) 润滑油温度 环境温度	Thermometer	°C	65	427.6	
๑	风机前轴温(温升≤40℃) 润滑油 温度环境温度	风机前轴温(温升≤40℃) 润滑油 温度环境温度	风机前轴温(温升≤40℃) 润滑油 温度环境温度	Thermometer	°C	40	28.5	
๑	风机后轴温(温升≤40℃) 润滑油 温度环境温度	风机后轴温(温升≤40℃) 润滑油 温度环境温度	风机后轴温(温升≤40℃) 润滑油 温度环境温度	Thermometer	°C	40	36.0	
๑	风门开度 0-90度/0-100度	风门开度 0-90度/0-100度	风门开度 0-90度/0-100度	panel	* Degree		0	
๑	1#压差(±2500Pa) 风量传感器 误差±1	1#压差(±2500Pa) 风量传感器 误差±1	1#压差(±2500Pa) 风量传感器 误差±1	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๑	2#压差(±2500Pa) 风量传感器 误差±2	2#压差(±2500Pa) 风量传感器 误差±2	2#压差(±2500Pa) 风量传感器 误差±2	Pressure Gauges	Pa	2500	2.544	

សារសង្ខេបប្រែប្រួល

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409056423

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM23 - IF 塑料燃烧盘 塑料燃烧
plate dedusting station (IF 塑料燃烧盘
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

IF

ประเภท

Mechanical

ชื่อเครื่องจักร - เครื่องตัดเหล็ก

ชื่อเครื่องจักร
塑料燃烧盘站设备运行记录 塑料燃烧盘站
设备运行记录在设备运行记录 MI-1-1
8

บันทึกผลการ AM

1. Mechanical AB PRJ/MI17

ประเภทงาน

ซ่อมบำรุง

วันที่ดำเนินการ

5 ก.ย. 2024

วันที่บันทึกผลการ AM
วันที่ 05/09/2024 21:20
โดย 05/09/2024 21:23
บันทึกโดย 1 คน
บันทึกโดย (Checked by name) 0
คน

เลขที่เอกสาร

PRJ-FO-WE-01

Revision No.

00

Version (วันที่แก้ไข)

4 ก.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานโดยรวม:

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน

ชื่อผู้บันทึก

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า กับPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.6		
2	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	65	43	
3	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	65	36	
4	风机前轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	风机前轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	40	36	
5	风机后轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	风机后轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	40	30	
6	风门开度 0-90° 限位开关	风门开度 0-90° 限位开关	ตรวจสอบค่า กับ panel	panel	° Degree	0		
7	1# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	1# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	ตรวจสอบค่า กับPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2,586	
8	2# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	2# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	ตรวจสอบค่า กับPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409066505

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM23 - IF 塑料燃烧盘 塑料燃烧
plate dedusting station (IF 塑料燃烧盘
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

IF

ประเภท

Mechanical

ชื่อเครื่องจักร - เครื่องตัดเหล็ก

ชื่อเครื่องจักร
塑料燃烧盘站设备运行记录 塑料燃烧盘站
设备运行记录在设备运行记录 MI-1-1
8

บันทึกผลการ AM

1. Mechanical AB PRJ/MI17

ประเภทงาน

ซ่อมบำรุง

วันที่ดำเนินการ

6 ก.ย. 2024

วันที่บันทึกผลการ AM
วันที่ 05/09/2024 06:27
โดย 05/09/2024 06:23
บันทึกโดย 1 คน
บันทึกโดย (Checked by name) 0
คน

เลขที่เอกสาร

PRJ-FO-WE-01

Revision No.

00

Version (วันที่แก้ไข)

4 ก.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานโดยรวม:

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน

ชื่อผู้บันทึก

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า กับPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.6		
2	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	65	48	
3	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	65	37	
4	风机前轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	风机前轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	40	36	
5	风机后轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	风机后轴温(≤40℃) 轴承温度 测量点	ตรวจสอบค่า กับThermometer	Thermom eter	°C	40	30	
6	风门开度 0-90° 限位开关	风门开度 0-90° 限位开关	ตรวจสอบค่า กับ panel	panel	° Degree	0		
7	1# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	1# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	ตรวจสอบค่า กับPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2,512	
8	2# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	2# 压差 (≤2500Pa) 风量测量点 差压计	ตรวจสอบค่า กับPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409066576

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/MS - 1F 磨粉机排渣站 plate dedusting
plate dedusting station. (1F 磨粉机排渣站
站 plate dedusting plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanicalวันที่ (วัน) - เดือน (ปี)
-ชื่อผู้จัดทำ
"磨粉机排渣站" 设备运行记录 在指定地点
งานบันทึกผลการทำ
งานของเครื่องจักรในไฟล์งาน PM/MS-1
8บันทึกโดย
1. waterpump PM/MS-1A26หน่วยงาน
สผกพวันที่กำหนดการ
6 ก.ย. 2024รายละเอียดการตรวจ
วันที่ : 05/09/2024 09:05
by : 05/09/2024 09:04
used time : 1 ชม. 30
minutes (ใช้ค่าโดยประมาณ) 0
ชั่วโมงเลขที่เอกสาร
PM/FO-ME-01Revision No.
00Valid Date (วันหมดอายุ)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PM/MS-1A26
05/09/2024 09:05

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PM/FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบแจ้ง
ผลการตรวจ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轮温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轮温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轮温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轮温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轮温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轮温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	23	
0	风机后轮温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轮温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器 差压变送器	1# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器 差压变送器	2# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2565	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409066690

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/MS - 1F 磨粉机排渣站 plate dedusting
plate dedusting station. (1F 磨粉机排渣站
站 plate dedusting plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanicalวันที่ (วัน) - เดือน (ปี)
-ชื่อผู้จัดทำ
"磨粉机排渣站" 设备运行记录 在指定地点
งานบันทึกผลการทำ
งานของเครื่องจักรในไฟล์งาน PM/MS-1
8บันทึกโดย
1. waterpump PM/MS-1A26หน่วยงาน
สผกพวันที่กำหนดการ
6 ก.ย. 2024รายละเอียดการตรวจ
วันที่ : 05/09/2024 19:40
by : 05/09/2024 19:41
used time : 1 ชม. 30
minutes (ใช้ค่าโดยประมาณ) 0
ชั่วโมงเลขที่เอกสาร
PM/FO-ME-01Revision No.
00Valid Date (วันหมดอายุ)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PM/MS-1A26
05/09/2024 19:41

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PM/FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบแจ้ง
ผลการตรวจ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轮温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轮温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轮温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轮温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轮温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轮温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轮温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轮温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器 差压变送器	1# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器 差压变送器	2# 压差 (≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2534	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409060755

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 廢除熔渣站 plate dedusting station (1F 廢除熔渣站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิดงาน
Mechanical

วันที่ใบ - เลขที่สัญญา
-

ผู้จัดทำใบ
廢除熔渣站設備運行記錄 在現場執行
งานซ่อมเครื่องจักรภายในอาคาร 1F-M1-1-8

ผู้ควบคุมงาน
1. waterpump PRIM/1A36

ผู้ตรวจงาน
สมานคำ

วันที่งานจบงาน
6 ก.ย. 2024

ใบงานที่ส่งมอบงาน
วันที่ 06/09/2024 22:00
โดย 06/09/2024 22:01
เบสส์ (Base) : 1 minute
เบสส์ (Base) (Calculation by base time) : 0
minute

เลขที่ใบงาน
PRF-FO-ME-01

Revision No
00

Valid Date (วันที่มีผล)
4 ก.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของงาน
-

1. waterpump PRIM/1A36
06/09/2024 22:01

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRF-FO-M1-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่เกิด	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยอื่น	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไขข้อมูล
สมานคำ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยวัด	ค่าที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 0-90度机械限位	风门开度 0-90度机械限位	ตรวจสอบค่าที่ panel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器 差压1	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器差压1	ตรวจสอบค่าที่ ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器 差压2	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器差压2	ตรวจสอบค่าที่ ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2564	

ตามใบบันทึก

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409076766

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 廢除熔渣站 plate dedusting station (1F 廢除熔渣站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิดงาน
Mechanical

วันที่ใบ - เลขที่สัญญา
-

ผู้จัดทำใบ
廢除熔渣站設備運行記錄 在現場執行
งานซ่อมเครื่องจักรภายในอาคาร 1F-M1-1-8

ผู้ควบคุมงาน
1. waterpump PRIM/1A36

ผู้ตรวจงาน
สมานคำ

วันที่งานจบงาน
7 ก.ย. 2024

ใบงานที่ส่งมอบงาน
วันที่ 07/09/2024 01:01
โดย 07/09/2024 01:02
เบสส์ (Base) : 1 minute
เบสส์ (Base) (Calculation by base time) : 0
minute

เลขที่ใบงาน
PRF-FO-ME-01

Revision No
00

Valid Date (วันที่มีผล)
4 ก.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของงาน
-

1. waterpump PRIM/1A36
07/09/2024 01:02

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRF-FO-M1-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่เกิด	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยอื่น	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไขข้อมูล
สมานคำ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยวัด	ค่าที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 0-90度机械限位	风门开度 0-90度机械限位	ตรวจสอบค่าที่ panel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器 差压1	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器差压1	ตรวจสอบค่าที่ ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器 差压2	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器差压2	ตรวจสอบค่าที่ ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2594	

ตามใบบันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409076901

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨粉系统主站 plate dedusting station (1F 磨粉系统主站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ (วัน) - เดือน (ปี)
-

ชื่อผู้จัดทำ
"磨粉系统主站运行记录" ใบบันทึกผลการดำเนินงานเครื่องจักรในระบบ PM/13-1

วันที่จัดทำ
1. waterpump PM/13A26

ผู้จัดทำ
สมชาย

วันที่ดำเนินการ
7 ก.ย. 2564

1. waterpump PM/13A26
07/09/2024 10:38

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

รายการซ่อมบำรุง
วันที่ 07/09/2024 10:38
โดย 07/09/2024 10:38
used time : 1 ชั่วโมง
used time (Calculated by system time) : 0 ชั่วโมง

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Ver. 2 Date (วันที่แก้ไข)
4 ก.ย. 2020

เอกสารนี้จัดทำขึ้นโดยระบบ

0 หน้า 10 หน้า

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจ
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและเครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้วัด	หน่วยวัด	ค่าวัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	25	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	34	
0	风门开度 观察窗读数	风门开度 观察窗读数	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2585	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
ใบบันทึกผลงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409076977

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨粉系统主站 plate dedusting station (1F 磨粉系统主站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ (วัน) - เดือน (ปี)
-

ชื่อผู้จัดทำ
"磨粉系统主站运行记录" ใบบันทึกผลการดำเนินงานเครื่องจักรในระบบ PM/13-1

วันที่จัดทำ
1. waterpump PM/13A26

ผู้จัดทำ
สมชาย

วันที่ดำเนินการ
7 ก.ย. 2564

1. waterpump PM/13A26
07/09/2024 20:19

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

รายการซ่อมบำรุง
วันที่ 07/09/2024 20:19
โดย 07/09/2024 20:19
used time : 2 ชั่วโมง
used time (Calculated by system time) : 0 ชั่วโมง

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Ver. 2 Date (วันที่แก้ไข)
4 ก.ย. 2020

เอกสารนี้จัดทำขึ้นโดยระบบ

0 หน้า 10 หน้า

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจ
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและเครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้วัด	หน่วยวัด	ค่าวัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	33	
0	风门开度 观察窗读数	风门开度 观察窗读数	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2569	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409077013

ประเภทการตรวจ / อุปกรณ์: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
สถานที่: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
วันที่: 08/09/2024 00:25
โดย: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)

ผู้ตรวจ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
ผู้ตรวจ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
วันที่: 08/09/2024 00:25
โดย: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)

รายการ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
รายการ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
วันที่: 08/09/2024 00:25
โดย: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)

Q เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลทั่วไป

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อควรระวัง	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
Q	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure Gauges	bar	0.45		
Q	电机前温度(65°C) 检查电机前温度	电机前温度(65°C) 检查电机前温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	65	54	
Q	电机后温度(65°C) 检查电机后温度	电机后温度(65°C) 检查电机后温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	65	45	
Q	风机前温度(温升≤40°C) 检查风机前温度	风机前温度(温升≤40°C) 检查风机前温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	40	33	
Q	风机后温度(温升≤40°C) 检查风机后温度	风机后温度(温升≤40°C) 检查风机后温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	40	33	
Q	风门开度 观察风门开度	风门开度 观察风门开度	ตรวจสอบค่า	panel	° Degree	0		
Q	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差	ตรวจสอบค่า	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
Q	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差	ตรวจสอบค่า	Pressure Gauges	Pa	2500	2564	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
08/09/2024 00:25

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M11-01 Rev:01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

ใบบันทึกผลการ AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409037043

ประเภทการตรวจ / อุปกรณ์: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
สถานที่: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
วันที่: 08/09/2024 07:58
โดย: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)

ผู้ตรวจ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
ผู้ตรวจ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
วันที่: 08/09/2024 07:58
โดย: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)

รายการ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
รายการ: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
วันที่: 08/09/2024 07:58
โดย: 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)

Q เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลทั่วไป

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อควรระวัง	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
Q	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure Gauges	bar	0.6		
Q	电机前温度(65°C) 检查电机前温度	电机前温度(65°C) 检查电机前温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	65	427.8	
Q	电机后温度(65°C) 检查电机后温度	电机后温度(65°C) 检查电机后温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	65	427.6	
Q	风机前温度(温升≤40°C) 检查风机前温度	风机前温度(温升≤40°C) 检查风机前温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	40	18.6	
Q	风机后温度(温升≤40°C) 检查风机后温度	风机后温度(温升≤40°C) 检查风机后温度	ตรวจสอบค่า	Thermometer	°C	40	34.3	
Q	风门开度 观察风门开度	风门开度 观察风门开度	ตรวจสอบค่า	panel	° Degree	0		
Q	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差	1# 压差(≤2500Pa) 检查压差	ตรวจสอบค่า	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
Q	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差	2# 压差(≤2500Pa) 检查压差	ตรวจสอบค่า	Pressure Gauges	Pa	2500	2.642	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. 17M13 - 1F 脱脂除尘站 plate dust burning station (1F 脱脂除尘站 plate dust burning station)
08/09/2024 07:58

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M11-01 Rev:01

บริษัท ไบเทค สตีล จำกัด
ในนามกลุ่มงาน AM

เลขที่ใบ PM/AM : AM2409037048

ประเภทของงาน / รายการ
PM/AM : 1. ฝึกอบรมพนักงาน
plate deburring station (1. ฝึกอบรมพนักงาน
plate deburring station)

สถานที่ปฏิบัติงาน / รายการ
1. Mechanical AB PR/MA17

ประเภท
Mechanical

วันที่ปฏิบัติงาน / รายการ
-

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
นายสมชาย ใจดี
นายสมชาย ใจดี
นายสมชาย ใจดี

ชื่อผู้ควบคุมงาน
1. Mechanical AB PR/MA17

ชื่อผู้ควบคุมงาน
-

วันที่ปฏิบัติงาน
8 ก.ย. 2024

รายละเอียดของงาน
วันที่ 05/09/2024 08:27
โดย 02/09/2024 01:23
วันที่ 01/09/2024 01:23
วันที่ 01/09/2024 01:23
วันที่ 01/09/2024 01:23

ชื่อผู้ควบคุมงาน
PRI-FQ-ME-01

ชื่อผู้ควบคุมงาน
00
Valid Date (วันที่ใช้)

ชื่อผู้ควบคุมงาน
4 ก.ย. 2020

1. Mechanical AB PR/MA17
05/09/2024 08:28

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FQ-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

สิ่งส่งมอบ/รายการ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	เครื่องมือ	หน่วยวัด	ค่าที่	ค่าที่	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	bar	0	0	หมายเหตุ
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	°C	65	0	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	°C	65	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	°C	40	0	
0	风门开度 观察窗玻璃	风门开度 观察窗玻璃	ตรวจสอบค่า	panel	° Degree	0	0	
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Pa	2500	0	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. wafapump PRI/MA17
01/09/2024 14:23

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FQ-MI-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410195062

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1. IF 塑料除尘站 / 塑料除尘站 (IF 塑料除尘站)
ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1. IF 塑料除尘站 / 塑料除尘站 (IF 塑料除尘站)
ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1. IF 塑料除尘站 / 塑料除尘站 (IF 塑料除尘站)

ชื่อเครื่องจักร : 塑料除尘站设备运行记录 在运行期间发生 M/I-1 8
ชื่อเครื่องจักร : 塑料除尘站设备运行记录 在运行期间发生 M/I-1 8
ชื่อเครื่องจักร : 塑料除尘站设备运行记录 在运行期间发生 M/I-1 8

วันที่ตรวจเช็ค : 19/10/2024 13:24
วันที่ตรวจเช็ค : 19/10/2024 13:24
วันที่ตรวจเช็ค : 19/10/2024 13:24

● เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจเช็ค	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไขค่าเฉลี่ย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและเครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าวัดที่	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
2	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	41	
3	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	37	
4	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	39	
5	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	39	
6	风门开度 0.5-1.0m/s	风门开度 0.5-1.0m/s	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดpanel	panel	° Degree	0		
7	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
8	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2146	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIMIA26
19/10/2024 13:26

เลขที่เอกสารควบคุมใบPM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410195069

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1. IF 塑料除尘站 / 塑料除尘站 (IF 塑料除尘站)
ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1. IF 塑料除尘站 / 塑料除尘站 (IF 塑料除尘站)
ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1. IF 塑料除尘站 / 塑料除尘站 (IF 塑料除尘站)

ชื่อเครื่องจักร : 塑料除尘站设备运行记录 在运行期间发生 M/I-1 8
ชื่อเครื่องจักร : 塑料除尘站设备运行记录 在运行期间发生 M/I-1 8
ชื่อเครื่องจักร : 塑料除尘站设备运行记录 在运行期间发生 M/I-1 8

วันที่ตรวจเช็ค : 19/10/2024 15:24
วันที่ตรวจเช็ค : 19/10/2024 15:25
วันที่ตรวจเช็ค : 19/10/2024 15:25

● เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจเช็ค	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไขค่าเฉลี่ย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและเครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าวัดที่	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
2	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	49	
3	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	65	39	
4	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	34	
5	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดThermometer	Thermometer	°C	40	34	
6	风门开度 0.5-1.0m/s	风门开度 0.5-1.0m/s	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดpanel	panel	° Degree	0		
7	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
8	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัดค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2064	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIMIA26
19/10/2024 15:25

เลขที่เอกสารควบคุมใบPM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410195183

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨粉机除尘站 plate's burning
plate dedusting station (1F 磨粉机除尘站
站 plate's burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เวลาตรวจ
-

ชื่อผู้จัดทำเอกสาร
"磨粉机除尘站设备运行记录" 在บันทึกการ
ตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร PM/1-1
8

บันทึกโดย
1. Waterpump PM/1/IA26

ตรวจสอบ
เอกสาร

วันที่เอกสาร
19 ต.ค. 2024

ใบตรวจเช็คฉบับนี้จัดทำ
วันที่: 19/10/2024 23:21
by: 19/10/2024 23:23
used time: 2 นาที
เลขที่ตรวจ (Control by number) : 0
หน้า 1 จาก 1

เวอร์ชันเอกสาร
PR/FO-VE-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ต.ค. 2020

ผลการใช้ไฟล์งานฉบับนี้
-

1. Waterpump PM/1/IA26
19/10/2024 23:23

เลขที่เอกสารฉบับนี้ใน PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

ดูเพิ่มเติม 10 บรรทัด

วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าตั้งเดิม	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้แก้ไขเอกสาร
ผู้แก้ไขเอกสาร

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
○	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
○	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	40	
○	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
○	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
○	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度 传感器	ตรวจสอบค่าวัดตาม panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 后置传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2100	

ค่าเฉลี่ยบันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410205202

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨粉机除尘站 plate's burning
plate dedusting station (1F 磨粉机除尘站
站 plate's burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เวลาตรวจ
-

ชื่อผู้จัดทำเอกสาร
"磨粉机除尘站设备运行记录" 在บันทึกการ
ตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร PM/1-1
8

บันทึกโดย
1. Waterpump PM/1/IA26

ตรวจสอบ
เอกสาร

วันที่เอกสาร
20 ต.ค. 2024

ใบตรวจเช็คฉบับนี้จัดทำ
วันที่: 19/10/2024 09:33
by: 20/10/2024 09:34
used time: 2 นาที
เลขที่ตรวจ (Control by number) : 0
หน้า 1 จาก 1

เวอร์ชันเอกสาร
PR/FO-VE-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ต.ค. 2020

ผลการใช้ไฟล์งานฉบับนี้
-

1. Waterpump PM/1/IA26
20/10/2024 09:34

เลขที่เอกสารฉบับนี้ใน PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

ดูเพิ่มเติม 10 บรรทัด

วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าตั้งเดิม	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้แก้ไขเอกสาร
ผู้แก้ไขเอกสาร

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
○	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	6.2	
○	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	32	
○	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度 传感器	ตรวจสอบค่าวัดตาม panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 后置传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2090	

ค่าเฉลี่ยบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410205213

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1M/13 - 1F 塑料除尘站 (1F 塑料除尘站)
plate dedusting station (1F 塑料除尘站)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1. waterpump PRIM/1A36

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจเช็ค / ตรวจโดย

1. waterpump PRIM/1A36
20/10/2024 07:43

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
"塑料除尘站设备运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am) ในไฟล์เอกสาร M/1-1

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

วันที่ตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค
วันที่: 20/10/2024 07:43
โดย: 20/10/2024 07:43
เวลา: 17:00:00
เวลา: 17:00:00 (C:\Users\by.prasert\OneDrive\Documents\17:00:00)

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

1	วันที่ตรวจเช็ค	ชื่อผู้ตรวจเช็ค	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
2	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
3	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
4	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	40	36	
5	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
6	风门开度 0-90° 角度传感器	风门开度 0-90° 角度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวpanel	panel	° Degree	0		
7	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
8	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2264	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410205329

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1M/13 - 1F 塑料除尘站 (1F 塑料除尘站)
plate dedusting station (1F 塑料除尘站)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1. waterpump PRIM/1A36

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจเช็ค / ตรวจโดย

1. waterpump PRIM/1A36
20/10/2024 14:25

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
"塑料除尘站设备运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am) ในไฟล์เอกสาร M/1-1

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

วันที่ตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค
วันที่: 20/10/2024 14:24
โดย: 20/10/2024 14:25
เวลา: 17:00:00
เวลา: 17:00:00 (C:\Users\by.prasert\OneDrive\Documents\17:00:00)

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

1	วันที่ตรวจเช็ค	ชื่อผู้ตรวจเช็ค	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
2	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
3	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	65	47	
4	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
5	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
6	风门开度 0-90° 角度传感器	风门开度 0-90° 角度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวpanel	panel	° Degree	0		
7	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
8	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2164	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410215442

ปีเศษเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F บด - 1F 磨粉机 除尘站 plate dedusting station (1F 磨粉机 除尘站)
plate dedusting station (1F 磨粉机 除尘站)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิด
Mechanical

ผู้จัดทำ - ตรวจสอบ
-

ชื่อผู้จัดทำ
"磨粉机除尘站运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PM/AM-01

บันทึกโดย
1. Waterpump PRIM/AM26

ตรวจสอบ
สมชาย

วันที่
21 ต.ค. 2024

ใบตรวจสอบฉบับนี้จัดทำโดย
วันที่ : 21/10/2024 09:21
โดย : 21/10/2024 09:22
ตรวจสอบโดย : 1 ต.ค. 2024
หมายเหตุ (Comments by printer) : 0
0.0.0.0

เลขที่ใบตรวจสอบ
PR/FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ
-

1. Waterpump PRIM/AM26
21/10/2024 09:22

เลขที่เอกสารฉบับนี้ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจสอบ
สมชาย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2267	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410215544

ปีเศษเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F บด - 1F 磨粉机 除尘站 plate dedusting station (1F 磨粉机 除尘站)
plate dedusting station (1F 磨粉机 除尘站)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิด
Mechanical

ผู้จัดทำ - ตรวจสอบ
-

ชื่อผู้จัดทำ
"磨粉机除尘站运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PM/AM-01

บันทึกโดย
1. Waterpump PRIM/AM26

ตรวจสอบ
สมชาย

วันที่
21 ต.ค. 2024

ใบตรวจสอบฉบับนี้จัดทำโดย
วันที่ : 21/10/2024 15:51
โดย : 21/10/2024 15:53
ตรวจสอบโดย : 2 ต.ค. 2024
หมายเหตุ (Comments by printer) : 0
0.0.0.0

เลขที่ใบตรวจสอบ
PR/FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ
-

1. Waterpump PRIM/AM26
21/10/2024 15:53

เลขที่เอกสารฉบับนี้ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจสอบ
สมชาย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.43		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	47	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2347	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410215560

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM13 - 1F 抛丸除锈站 plastic burning
plate dedusting station (1F 抛丸除锈站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1F

ประเภท

Mechanical

วันที่รับ - ตรวจสอบ

.

วันที่รับ
"抛丸除锈站设备运行记录 在出厂前检查
在出厂前检查在出厂前检查 M1-1
B

บันทึกการตรวจเช็ค

1. waterpump PRIM1A26

เอกสาร

ตามใบ

วันที่ตรวจเช็ค

21 ก.ค. 2024

วันที่ตรวจเช็ค
เลขที่ : 21/10/2024 19:45
โดย : 21/10/2024 19:45
ขนาด : 1 m x 1 m
ขนาด : 1 m x 1 m
ขนาด : 1 m x 1 m

เลขที่เอกสาร

PR1-FO-ME-01

Revision No.

00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ก.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามใบตรวจเช็ค

Q เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบตรวจเช็ค

ข้อมูลใบตรวจเช็ค

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชนิดค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
Q	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
Q	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
Q	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
Q	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	40	0	
Q	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	40	37	
Q	风门开度 观察轴温传感器	风门开度 观察轴温传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
Q	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差1	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器压差1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
Q	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差2	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器压差2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2823	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410215637

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM13 - 1F 抛丸除锈站 plastic burning
plate dedusting station (1F 抛丸除锈站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1F

ประเภท

Mechanical

วันที่รับ - ตรวจสอบ

.

วันที่รับ
"抛丸除锈站设备运行记录 在出厂前检查
在出厂前检查在出厂前检查 M1-1
B

บันทึกการตรวจเช็ค

1. waterpump PRIM1A26

เอกสาร

ตามใบ

วันที่ตรวจเช็ค

21 ก.ค. 2024

วันที่ตรวจเช็ค
เลขที่ : 21/10/2024 23:47
โดย : 21/10/2024 23:47
ขนาด : 1 m x 1 m
ขนาด : 1 m x 1 m
ขนาด : 1 m x 1 m

เลขที่เอกสาร

PR1-FO-ME-01

Revision No.

00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ก.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามใบตรวจเช็ค

Q เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบตรวจเช็ค

ข้อมูลใบตรวจเช็ค

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชนิดค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
Q	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
Q	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
Q	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
Q	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	40	0	
Q	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	40	34	
Q	风门开度 观察轴温传感器	风门开度 观察轴温传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
Q	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差1	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器压差1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
Q	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差2	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器压差2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2842	

ค่าเฉลี่ยรวม

1. waterpump PRIM1A26

21/10/2024 19:49

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PR1-FO-ME-01 Rev.01

1. waterpump PRIM1A26

21/10/2024 23:47

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PR1-FO-ME-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410225682

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PRM3 - 1F 塑料熔片站 plate burning
plate deburring station (1F 塑料熔片站
站 plate burning plate deburring
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IFประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เวลา (Day/Time)

1. waterpump PRM/HA26
22/10/2024 05:58ชื่อผู้ตรวจ
"廖彦强 主设备运行记录 在บันทึกการพ
จารณเครื่องจักรในบันทึกเลขที่ M/I-1
8ผู้ควบคุมเครื่อง
1. waterpump PRM/HA26หน่วยงาน
สกลนครวันที่ตรวจ
22 ต.ค. 2024เวลาตรวจเครื่องจักร
วันที่: 22/10/2024 05:58
โดย: 22/10/2024 05:58
ตรวจสอบโดย: 1 คน
ตรวจสอบโดย (Checked by person): 0
คนเวลาที่ตรวจ
PRM/FO-ME-01Revision
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานรวมของ

O เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลโดยสรุป
ทั้งหมด

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 检测单元 温度	电机前轴温(65°C) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 检测单元 温度	电机后轴温(65°C) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 检测 单元温度	风机前轴温(温升 ≤40°C) 检测 单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 检测 单元温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 检测 单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	37	
0	风门开度 检测单元	风门开度 检测单元	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 检测单元 温度	1# 压差(≤2500Pa) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 检测单元 温度	2# 压差(≤2500Pa) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2851	

ตามแบบบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410225701

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PRM3 - 1F 塑料熔片站 plate burning
plate deburring station (1F 塑料熔片站
站 plate burning plate deburring
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IFประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เวลา (Day/Time)

1. waterpump PRM/HA26
22/10/2024 06:11ชื่อผู้ตรวจ
"廖彦强 主设备运行记录 在บันทึกการพ
จารณเครื่องจักรในบันทึกเลขที่ M/I-1
8ผู้ควบคุมเครื่อง
1. waterpump PRM/HA26หน่วยงาน
สกลนครวันที่ตรวจ
22 ต.ค. 2024เวลาตรวจเครื่องจักร
วันที่: 22/10/2024 06:11
โดย: 22/10/2024 06:11
ตรวจสอบโดย: 1 คน
ตรวจสอบโดย (Checked by person): 0
คนเวลาที่ตรวจ
PRM/FO-ME-01Revision
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานรวมของ

O เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลโดยสรุป
ทั้งหมด

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 检测单元 温度	电机前轴温(65°C) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	52	
0	电机后轴温(65°C) 检测单元 温度	电机后轴温(65°C) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 检测 单元温度	风机前轴温(温升 ≤40°C) 检测 单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 检测 单元温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 检测 单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 检测单元	风门开度 检测单元	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 检测单元 温度	1# 压差(≤2500Pa) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 检测单元 温度	2# 压差(≤2500Pa) 检测单元温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2568	

ตามแบบบันทึก

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410225797

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM : 1F 磨粉除尘站 dust plate burning
plate dedusting station (1F 磨粉除尘站
站 dust plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ใบ - เลขที่ใบตรวจ

1. waterpump PRIMIA26
22/10/2024 14:35

ผู้จัดทำใบ
"磨粉除尘站设备运行记录" 在บันทึกการพ
งานของเครื่องจักรภายในรหัสหลัก M/I-1
8

บันทึกเลขที่ใบ
1. waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ
สมานต์

วันที่ใบตรวจ
22 ต.ค. 2024

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MN-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่: 22/10/2024 14:35
โดย: 22/10/2024 14:35
เมื่อเสร็จสิ้น: 1 ชม. 30 นาที
ประเภท (Code): Lyd-pump (Am) 0
m. 6.5.6

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยวัด	ค่าก่อนปรับ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ:

ผู้ตรวจ:

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410225591

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM : 1F 磨粉除尘站 dust plate burning
plate dedusting station (1F 磨粉除尘站
站 dust plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ใบ - เลขที่ใบตรวจ

1. waterpump PRIMIA26
22/10/2024 20:12

ผู้จัดทำใบ
"磨粉除尘站设备运行记录" 在บันทึกการพ
งานของเครื่องจักรภายในรหัสหลัก M/I-1
8

บันทึกเลขที่ใบ
1. waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ
สมานต์

วันที่ใบตรวจ
22 ต.ค. 2024

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MN-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่: 22/10/2024 20:12
โดย: 22/10/2024 20:12
เมื่อเสร็จสิ้น: 1 ชม. 30 นาที
ประเภท (Code): Lyd-pump (Am) 0
m. 6.5.6

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยวัด	ค่าก่อนปรับ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ:

ผู้ตรวจ:

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 压差	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410225947

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨煤机排渣站 plate dedusting station (1F 磨煤机排渣站 plate dedusting station)

สถานที่
1F

แบบ
Mechanical

วันที่(พ) - เวลา(ชม)

ชื่อผู้จัดทำ
"磨煤机排渣站运行记录" 在บันทึกการ
งานตรวจเช็คเครื่องจักรในใบเอกสาร PM/1-8

บันทึกโดย
1. waterpump PR/1/IA26

ตรวจสอบ
ส่งมอบ

วันที่ดำเนินการ
22 ก.ค. 2024

1. waterpump PR/1/IA26
22/10/2024 23 10

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

รายละเอียดการตรวจ
วันที่: 22/10/2024 23:09
By: 22/10/2024 23:10
ตรวจสอบ: 1 คน
เอกสาร (Certificate by name) : 0
หน้า 2/2

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้หมด)
4 ก.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ผลการตรวจ

ผลสัมฤทธิ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力(แรงดันลม)	气压压力(แรงดันลม)	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.4	
0	电机前轴温(65°C) อุณหภูมิแกน หน้ามอเตอร์	电机前轴温(65°C) อุณหภูมิแกนหน้า มอเตอร์	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) อุณหภูมิแกน หลังมอเตอร์	电机后轴温(65°C) อุณหภูมิแกนหลัง มอเตอร์	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	43	
0	风机前轴温(温升≤40°C) อุณหภูมิ แกนหน้าพัดลม	风机前轴温(温升 ≤40°C) อุณหภูมิ แกนหน้าพัดลม	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) อุณหภูมิ แกนหลังพัดลม	风机后轴温(温升 ≤40°C) อุณหภูมิ แกนหลังพัดลม	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	37	
0	风门开度 观察窗限位检测	风门开度 观察窗 限位检测	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของ แรงดัน#1	1# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของแรง ดัน#1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของ แรงดัน#2	2# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของแรง ดัน#2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2663	

ผ่านเกณฑ์การตรวจ

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410236002

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨煤机排渣站 plate dedusting station (1F 磨煤机排渣站 plate dedusting station)

สถานที่
1F

แบบ
Mechanical

วันที่(พ) - เวลา(ชม)

ชื่อผู้จัดทำ
"磨煤机排渣站运行记录" 在บันทึกการ
งานตรวจเช็คเครื่องจักรในใบเอกสาร PM/1-8

บันทึกโดย
1. waterpump PR/1/IA26

ตรวจสอบ
ส่งมอบ

วันที่ดำเนินการ
23 ก.ค. 2024

1. waterpump PR/1/IA26
23/10/2024 02 54

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

รายละเอียดการตรวจ
วันที่: 23/10/2024 02:54
By: 23/10/2024 02:54
ตรวจสอบ: 1 คน
เอกสาร (Certificate by name) : 0
หน้า 2/2

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้หมด)
4 ก.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ผลการตรวจ

ผลสัมฤทธิ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力(แรงดันลม)	气压压力(แรงดันลม)	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.4	
0	电机前轴温(65°C) อุณหภูมิแกน หน้ามอเตอร์	电机前轴温(65°C) อุณหภูมิแกนหน้า มอเตอร์	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	43	
0	电机后轴温(65°C) อุณหภูมิแกน หลังมอเตอร์	电机后轴温(65°C) อุณหภูมิแกนหลัง มอเตอร์	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) อุณหภูมิ แกนหน้าพัดลม	风机前轴温(温升 ≤40°C) อุณหภูมิ แกนหน้าพัดลม	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) อุณหภูมิ แกนหลังพัดลม	风机后轴温(温升 ≤40°C) อุณหภูมิ แกนหลังพัดลม	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	37	
0	风门开度 观察窗限位检测	风门开度 观察窗 限位检测	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของ แรงดัน#1	1# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของแรง ดัน#1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของ แรงดัน#2	2# 压差(≤2500Pa) ความแตกต่างของแรง ดัน#2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2880	

ผ่านเกณฑ์การตรวจ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410236016

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1/F 磨板站 (1F 磨板站)
plate dedusting station (1F 磨板站)
stationสถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

ประวัติ (ปี) - เลขที่สัญญา

1, waterpump PRIM/IA26
23/10/2024 08:14วันที่บันทึก
磨板站设备运行记录 1. waterpump PRIM/IA26
การตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M1-1
8บันทึกโดย
1, waterpump PRIM/IA26เอกสาร
แผนผังวันที่บันทึก
23 ต.ค. 2024วันที่พิมพ์เอกสาร
วันที่: 23/10/2024 08:14
โดย: 23/10/2024 08:14
เวอร์ชัน: 0.0.0.0
เวอร์ชัน (Calculate by page time) 0
หน้า 0/0เลขที่เอกสาร
PR1-FO-M1-01Revision No.
00

เอกสารฉบับแก้ไขโดย:

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
อุปกรณ์

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วย	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度 电机轴温	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度 电机轴温	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	37	
0	风门开度 轴承温度电机轴温	风门开度 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ตาม panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	1# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	2# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2901	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410236027

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1/F 磨板站 (1F 磨板站)
plate dedusting station (1F 磨板站)
stationสถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

ประวัติ (ปี) - เลขที่สัญญา

1, waterpump PRIM/IA26
23/10/2024 08:13วันที่บันทึก
磨板站设备运行记录 1. waterpump PRIM/IA26
การตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M1-1
8บันทึกโดย
1, waterpump PRIM/IA26เอกสาร
แผนผังวันที่บันทึก
23 ต.ค. 2024วันที่พิมพ์เอกสาร
วันที่: 23/10/2024 08:13
โดย: 23/10/2024 08:13
เวอร์ชัน: 0.0.0.0
เวอร์ชัน (Calculate by page time) 0
หน้า 0/0เลขที่เอกสาร
PR1-FO-M1-01Revision No.
00

เอกสารฉบับแก้ไขโดย:

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
อุปกรณ์

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วย	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度 电机轴温	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度 电机轴温	风机电轴温(温升≤40°C) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 轴承温度电机轴温	风门开度 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ตาม panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	1# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	2# 压差(≤2500Pa) 轴承温度电机轴温	ตรวจสอบค่าที่ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2846	

ลายเซ็นผู้บันทึก

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PR1-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410236027

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1RM/13 - 1F 塑料燃烧站 plate burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

แบบ
Mechanical

วันที่ (To) - เวลา (By)
-

ชื่อผู้ตรวจ
"塑料燃烧站设备运行记录" 在บันทึกการ
ทำงานของเครื่องจักรในพลาสติก 1F/1-
1

ผู้ตรวจ
1. waterpump PRI/AM26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ทำการตรวจ
23 ส.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจ
วันที่: 23/10/2024 08:12
โดย: 23/10/2024 08:13
ผู้ตรวจ: 1. waterpump
รายละเอียด (Calculated by using time) 0
นาที

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-MI-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ
-

1. waterpump PRI/AM26
23/10/2024 08:13

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าก่อนปรับ	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้แก้ไข:
สมชาย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴电机	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴电机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴电机	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴电机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴风机	风机前轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 前轴风机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴风机	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 后轴风机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 差压1	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器差压1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 差压2	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器差压2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2846	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410236157

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1RM/13 - 1F 塑料燃烧站 plate burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

แบบ
Mechanical

วันที่ (To) - เวลา (By)
-

ชื่อผู้ตรวจ
"塑料燃烧站设备运行记录" 在บันทึกการ
ทำงานของเครื่องจักรในพลาสติก 1F/1-
1

ผู้ตรวจ
1. waterpump PRI/AM26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ทำการตรวจ
23 ส.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจ
วันที่: 23/10/2024 15:42
โดย: 23/10/2024 15:43
ผู้ตรวจ: 1. waterpump
รายละเอียด (Calculated by using time) 0
นาที

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-MI-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ
-

1. waterpump PRI/AM26
23/10/2024 15:43

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าก่อนปรับ	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้แก้ไข:
สมชาย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴电机	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴电机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	52	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴电机	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴电机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴风机	风机前轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 前轴风机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴风机	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 后轴风机	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 差压1	1# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器差压1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器 差压2	2# 压差 (≤2500Pa) 风量传感器差压2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2862	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410246298

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/A - IF 塑料燃烧站 plastic burning
plate dedusting station (IF 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fแบบ
Mechanicalวันที่ตรวจเช็ค
-ชื่อผู้จัดทำ
塑料燃烧站设备运行记录 在塑料站旁
安装的设备检查记录在塑料站旁 M1-1
8วันที่ตรวจเช็ค
1. Waterpump PRIM/A26ผู้ตรวจ
สมชายวันที่ตรวจเช็ค
24 ธ.ค. 2024วันที่ตรวจเช็ค
วันที่ : 24/10/2024 06:18เวลาที่ตรวจเช็ค
เวลา : 24/10/2024 06:19วันที่ตรวจเช็ค
Revision No.วันที่ตรวจเช็ค
00วันที่ตรวจเช็ค
วันที่ : 24/10/2024 06:19เวลาที่ตรวจเช็ค
เวลา : 24/10/2024 06:19วันที่ตรวจเช็ค
Valid Date (วันที่ตรวจเช็ค)วันที่ตรวจเช็ค
4 ธ.ค. 2020วันที่ตรวจเช็ค
วันที่ : 24/10/2024 06:19เวลาที่ตรวจเช็ค
เวลา : 24/10/2024 06:19วันที่ตรวจเช็ค
Valid Date (วันที่ตรวจเช็ค)วันที่ตรวจเช็ค
4 ธ.ค. 2020

ดูเพิ่มเติม 10 รายการ

1	วันที่ตรวจเช็ค	เวลาที่ตรวจเช็ค	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้จัดทำ
สมชาย

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗观察	风门开度 观察窗观察	ตรวจสอบค่าวัด ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2935	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Waterpump PRIM/A26

24/10/2024 06:19

เลขที่เอกสารฉบับนี้ PM/AM : PRI-FO-MN-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410246304

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/A - IF 塑料燃烧站 plastic burning
plate dedusting station (IF 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fแบบ
Mechanicalวันที่ตรวจเช็ค
-ชื่อผู้จัดทำ
塑料燃烧站设备运行记录 在塑料站旁
安装的设备检查记录在塑料站旁 M1-1
8วันที่ตรวจเช็ค
1. Mechanical AB PRIM/A17ผู้ตรวจ
สมชายวันที่ตรวจเช็ค
24 ธ.ค. 2024วันที่ตรวจเช็ค
วันที่ : 24/10/2024 07:43เวลาที่ตรวจเช็ค
เวลา : 24/10/2024 07:43วันที่ตรวจเช็ค
Revision No.วันที่ตรวจเช็ค
00วันที่ตรวจเช็ค
วันที่ : 24/10/2024 07:43เวลาที่ตรวจเช็ค
เวลา : 24/10/2024 07:43วันที่ตรวจเช็ค
Valid Date (วันที่ตรวจเช็ค)วันที่ตรวจเช็ค
4 ธ.ค. 2020

ดูเพิ่มเติม 10 รายการ

1	วันที่ตรวจเช็ค	เวลาที่ตรวจเช็ค	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้จัดทำ
สมชาย

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	53	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	39	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗观察	风门开度 观察窗观察	ตรวจสอบค่าวัด ค่าpanel	panel	° Degree	55		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2500	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2500	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Mechanical AB PRIM/A17

24/10/2024 07:46

เลขที่เอกสารฉบับนี้ PM/AM : PRI-FO-MN-01 Rev.01

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410246304

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 塑料脱漆站 plate burning
plate dedusting station (1F 塑料脱漆站
站 plate burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanicalวันที่ - เวลา - เวลา
-ชื่อผู้ตรวจ
"塑料脱漆站设备运行记录" 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในใบเอกสาร PM-1
8ผู้ตรวจ
1. Mechanical AB PRIM/IA17ผู้ตรวจ
สมชายวันที่ตรวจ
24 ก.ค. 2024วันที่บันทึกใบเอกสาร
วันที่ : 24/10/2024 07:43

วันที่ : 24/10/2024 07:43

วันที่ : 24/10/2024 07:43

วันที่ : 24/10/2024 07:43

วันที่ : 24/10/2024 07:43

เลขที่เอกสาร
PR/FO-ME-01เลขที่เอกสาร
00เลขที่เอกสาร
Valid Date (วันที่หมด)เลขที่เอกสาร
4 ก.ค. 2020เอกสารผู้ใช้งานเอกสาร
-1. Mechanical AB PRIM/IA17
24/10/2024 08:27

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจ
สมชาย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ ตาม	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	53	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	39	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม panel	panel	° Degree		55	
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2500	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2500	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410246459

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 塑料脱漆站 plate burning
plate dedusting station (1F 塑料脱漆站
站 plate burning plate dedusting
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanicalวันที่ - เวลา - เวลา
-ชื่อผู้ตรวจ
"塑料脱漆站设备运行记录" 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในใบเอกสาร PM-1
8ผู้ตรวจ
1. Mechanical AB PRIM/IA17ผู้ตรวจ
สมชายวันที่ตรวจ
24 ก.ค. 2024วันที่บันทึกใบเอกสาร
วันที่ : 24/10/2024 15:53

วันที่ : 24/10/2024 15:53

วันที่ : 24/10/2024 15:53

วันที่ : 24/10/2024 15:53

วันที่ : 24/10/2024 15:53

เลขที่เอกสาร
PR/FO-ME-01เลขที่เอกสาร
00เลขที่เอกสาร
Valid Date (วันที่หมด)เลขที่เอกสาร
4 ก.ค. 2020เอกสารผู้ใช้งานเอกสาร
-1. Mechanical AB PRIM/IA17
24/10/2024 15:53

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อผู้ตรวจ
สมชาย

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ ตาม	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	65	40	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Thermometer	Thermom eter	°C	40	39	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตาม Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2850	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410246505

1F 廢燒板除塵站 (1F 廢燒板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

សាលាវិទ្យាប្រចាំឆ្នាំ / ឆ្នាំរៀន
1/

Mechanical

ជំនឿ(ប្រ) - គេបង្អាប់គេ

1. Mechanical A/B PRIMA17
24/10/2024 20:32

และให้เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

ชื่อเอกสาร
"บันทึกการเดินเครื่องเดินสาย" ใบปะติดการพ
งานของเครื่องจักรในโรงงานอุตสาหกรรม
R

1. Mechanical A8 FRVNA17

เรื่องบ้าน
ผีกลางฟ้า

วันที่ 24 ต.ค. 2024

11/10/2024 20:27
 to - 24/10/2024 20:32
 used time - 10 minute
 used time (Calculate by pause time) - 0
 minute

លេខរៀងរដ្ឋបាល
PRJ-FQ-ME-01

Revision No.
00**ឧទាហរណ៍៖**

● **เพิ่ม 10 แดง**

	ເກືອບ	ກຸງ	ວຽກ	ຈຳນວນ	ພັນ	ກຸ່ມ	ກຸ່ມ	ກຸ່ມ
1								
2								
3								
4								
5								

ชื่อเรื่อง/ประโยชน์
ใช้เพื่อ

ผลิตภัณฑ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจวัด	วิธีการตรวจสอบและแก้ไขข้อบกพร่อง/อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อผิดพลาด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
๑	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4	
๒	电机后轴温(≤65℃) 油温油位	电机后轴温(≤65℃) 油温油位	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	℃	65	427.8
๓	电机后轴温(≤65℃) 油温油位	电机后轴温(≤65℃) 油温油位	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	℃	65	427.6
๔	风机后轴温(温升≤40℃) 油温油位	风机后轴温(温升≤40℃) 油温油位	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	℃	40	4.7
๕	风机后轴温(温升≤40℃) 油温油位	风机后轴温(温升≤40℃) 油温油位	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	℃	40	35.2
๖	风门开度 0.3~0.5度	风门开度 0.3~0.5度	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าpanel	panel	* Degree		0
๗	1#压差(≥2500Pa) 流量	1#压差(≥2500Pa) 流量	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
๘	2#压差(≥2500Pa) 流量	2#压差(≥2500Pa) 流量	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.876

គាមដើមអូរ៉ាប៊ីត

บันทึกการตรวจเบ็ดเสร็จรายการ (Am)

លេខវិញ PM/AM : AM2410256583

1F 塑膠板除塵站 (1F 塑膠板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

๑๒

Mechanical

ជំរឿន(វិទ្យា) = កេស/ឆ្នាំ

1. Mechanical A/B PRINNA17
25/10/2024 01:41

เลขที่เอกสารมาตรฐาน PM/AM : PRI-FOM/21-01 Rev.01

ข้อมูลเบื้องต้น
"บันทึกการปฏิบัติงาน" ในบันทึกการปฏิบัติงาน
การประเมินผลการทำงานในภาคการศึกษาที่ 1/1-1
8

1. Mechanical AB PR12NA17

រៀបចំដោយ
អ្នកស្រាវជ្រាវ

วันที่ 25 ต.ค. 2024

10/25/2024 01:39
 to 10/25/2024 01:41
 used time : 2 minute
 used time (Calculated by pause time) : 0
 minute

ឯកសារយោង
PRHFO-ME-01

Revision No.
00

បញ្ជីឈ្មោះ

🕒 រៀន 10 នាទី

[illegible]

จังหวัดกระบี่

ชนิดข้อ	รายการ	มาตรฐานการทดสอบ ความดัน	วิธีการตรวจสอบและ บันทึก / อุปกรณ์ที่ใช้	ชนิดเครื่อง หน่วยวัด	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
	气密压力试验	气密压力试验	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5
☉	电机前绕组(65℃) อุณหภูมิบน หน้ามอเตอร์	电机前绕组(65℃) อุณหภูมิบนหน้า มอเตอร์	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	65 427.8
☉	电机后绕组(65℃) อุณหภูมิบน หลังมอเตอร์	电机后绕组(65℃) อุณหภูมิบนหลัง มอเตอร์	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	65 427.6
☉	风机前绕组(连升≤40℃) อุณหภูมิ บนตัวพัดลม	风机前绕组(连升 ≤40℃) อุณหภูมิ บนตัวพัดลม	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	40 56
☉	风机后绕组(连升≤40℃) อุณหภูมิ บนตัวพัดลม	风机后绕组(连升 ≤40℃) อุณหภูมิ บนตัวพัดลม	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	40 34
☉	风门开度 0.5mm以内	风门开度 0.5mm 以内	ตรวจสอบค่าหน้า panel	panel	° Degree	0
☉	1# 风压(≥2500Pa) ความดันช่วงรอบ แรกชั้น1	1# 风压(≥2500Pa) ความดันช่วงรอบ แรกชั้น1	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500 0
☉	2# 风压(≥2500Pa) ความดันช่วงรอบ แรกชั้น2	2# 风压(≥2500Pa) ความดันช่วงรอบ แรกชั้น2	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500 2.635

ความเจ็บป่วยเรื้อรัง

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410256887

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉除尘站 (plate burning
plate dedusting station. (1F 磨粉除尘站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิด
Mechanical

วันที่ - เวลา
-

ชื่อผู้จัดทำ
磨粉除尘站设备运行记录 在บันทึกการพ
าตรวจสอบเครื่องจักรในใบตรวจสอบ M1-1
8

อุปกรณ์ที่
1. waterpump PRIMHA26

ผู้เขียน
สมชาย

วันที่บันทึก
25 ส.ค. 2024

รายละเอียดการ
ซ่อม
25/10/2024 09:52

อุปกรณ์
PRIF-FO-ME-01

Revision
00

Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ส.ค. 2020

หมายเหตุ (Comments)
0

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยอื่น	ค่าตั้งหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
เช็คเครื่องจักร

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 0-90度限位开关	风门开度 0-90度限位开关	ตรวจสอบค่า ตามpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2936	

ตามเซ็นเซอร์

1. waterpump PRIMHA26
25/10/2024 09:59

เลขที่เอกสารใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410256738

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉除尘站 (plate burning
plate dedusting station. (1F 磨粉除尘站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิด
Mechanical

วันที่ - เวลา
-

ชื่อผู้จัดทำ
磨粉除尘站设备运行记录 在บันทึกการพ
าตรวจสอบเครื่องจักรในใบตรวจสอบ M1-1
8

อุปกรณ์ที่
1. waterpump PRIMHA26

ผู้เขียน
สมชาย

วันที่บันทึก
25 ส.ค. 2024

รายละเอียดการ
ซ่อม
25/10/2024 14:33

อุปกรณ์
PRIF-FO-ME-01

Revision
00

Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ส.ค. 2020

หมายเหตุ (Comments)
0

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยอื่น	ค่าตั้งหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
เช็คเครื่องจักร

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置	ตรวจสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 0-90度限位开关	风门开度 0-90度限位开关	ตรวจสอบค่า ตามpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	ตรวจสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2964	

ตามเซ็นเซอร์

1. waterpump PRIMHA26
25/10/2024 14:33

เลขที่เอกสารใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410256760

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
IMM13 - IF 塑料板燒站 plate burning
plate descaling station (IF 塑料板燒站
站 plate burning plate descaling
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IFประเภท
Mechanicalข้อมูลใบ - เลขที่สัญญา
-1, waterpump PRIMVIA26
25/10/2024 20:05ชื่อผู้บันทึก
蕭俊輝 设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร MI-1
8บันทึกโดย
1, waterpump PRIMVIA26เอกสาร
แผนผังวันที่บันทึกการ
25 ต.ค. 2024ใบงานที่ส่งมาจากการ
ตรวจสอบ 25/10/2024 05:05
to 25/10/2024 20:05
ตรวจสอบโดย 0 คน
ตรวจสอบโดย (Check by privilege) 0
คนเลขที่เอกสาร
PRIFO-VE-01Revision No.
00
Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ:

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRIFO-MH-01 Rev.01

ดูเพิ่ม 10 รายการ

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตั้งค่า:
ดังต่อไปนี้

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อสารวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
○	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 异常报警	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 异常报警	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 异常报警	风机前轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
○	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 异常报警	风机后轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	35	
○	风门开度 0-90° 限位开关	风门开度 0-90° 限位 开关	ตรวจสอบค่าวัดจาก panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器 报警	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器 报警	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2939	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410266837

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
IMM13 - IF 塑料板燒站 plate burning
plate descaling station (IF 塑料板燒站
站 plate burning plate descaling
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IFประเภท
Mechanicalข้อมูลใบ - เลขที่สัญญา
-1, waterpump PRIMVIA26
26/10/2024 05:15ชื่อผู้บันทึก
蕭俊輝 设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร MI-1
8บันทึกโดย
1, waterpump PRIMVIA26เอกสาร
แผนผังวันที่บันทึกการ
26 ต.ค. 2024ใบงานที่ส่งมาจากการ
ตรวจสอบ 26/10/2024 05:14
to 26/10/2024 05:15
ตรวจสอบโดย 1 คน
ตรวจสอบโดย (Check by privilege) 0
คนเลขที่เอกสาร
PRIFO-VE-01Revision No.
00
Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ:

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRIFO-MH-01 Rev.01

ดูเพิ่ม 10 รายการ

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตั้งค่า:
ดังต่อไปนี้

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อสารวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
○	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 异常报警	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	43	
○	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 异常报警	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 异常报警	风机前轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
○	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 异常报警	风机后轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 异常报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	35	
○	风门开度 0-90° 限位开关	风门开度 0-90° 限位 开关	ตรวจสอบค่าวัดจาก panel	panel	° Degree	0		
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器 报警	1# 压差(≤2500Pa) 差压变送器报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器 报警	2# 压差(≤2500Pa) 差压变送器报警	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2956	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410266849

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/13 - 1F 磨煤机排渣站 plate burning
plate dedusting station (1F 磨煤机排渣站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ / เครื่องจักร
-

ชื่อผู้ตรวจ
"磨煤机排渣站设备运行记录 在例行检查时
发现磨煤机排渣站内有异物堵塞 M/1-1
B"

บันทึกผลการตรวจ
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจ
สมพงษ์

วันที่ทำการตรวจ
26 ส.ค. 2024

1. waterpump PRIM/IA26
26/10/2024 07:55

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FOM-MI-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คผลการตรวจ
วันที่ : 26/10/2024 07:55
โดย : 26/10/2024 07:55
ผู้ตรวจ : 1 คน
แบบฟอร์ม : (Calculated by program) : 0
หมายเหตุ :

เลขที่เอกสาร
PRI-FOM-ME-01

Revision
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามรอบตรวจ :

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลทั่วไปตามเอกสาร
ฉบับนี้

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 巡检测温点 测温点	电机前轴温(65°C) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 巡检测温点 测温点	电机后轴温(65°C) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 巡检测温点 测温点	风机前轴温(温升 ≤40°C) 巡检测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 巡检测温点 测温点	风机后轴温(温升 ≤40°C) 巡检测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 巡检测温点	风门开度 巡检测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点 测温点	1# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点 测温点	2# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2997	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410266911

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/13 - 1F 磨煤机排渣站 plate burning
plate dedusting station (1F 磨煤机排渣站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ / เครื่องจักร
-

ชื่อผู้ตรวจ
"磨煤机排渣站设备运行记录 在例行检查时
发现磨煤机排渣站内有异物堵塞 M/1-1
B"

บันทึกผลการตรวจ
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจ
สมพงษ์

วันที่ทำการตรวจ
26 ส.ค. 2024

1. waterpump PRIM/IA26
26/10/2024 09:59

ใบงาน PM PRI-FOM-MI-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คผลการตรวจ
วันที่ : 26/10/2024 09:59
โดย : 26/10/2024 09:59
ผู้ตรวจ : 1 คน
แบบฟอร์ม : (Calculated by program) : 0
หมายเหตุ :

เลขที่เอกสาร
PRI-FOM-ME-01

Revision
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามรอบตรวจ :

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลทั่วไปตามเอกสาร
ฉบับนี้

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 巡检测温点 测温点	电机前轴温(65°C) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 巡检测温点 测温点	电机后轴温(65°C) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 巡检测温点 测温点	风机前轴温(温升 ≤40°C) 巡检测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 巡检测温点 测温点	风机后轴温(温升 ≤40°C) 巡检测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 巡检测温点	风门开度 巡检测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点 测温点	1# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点 测温点	2# 压差(≤2500Pa) 巡检测温点测温点 测温点	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2904	

ตามเงื่อนไขการตรวจสอบ

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AMJ2410267021

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์: 1F爐焚燒排氣站 plate burning station (1F爐焚燒排氣站 plate burning station)
สถานที่ตั้ง: 1. โรงงานผลิตเหล็ก
วันที่ตรวจ: 26/10/2024 22:51
โดย: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0

ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0
ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0
ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0

วันที่ตรวจ: 26/10/2024 22:51
โดย: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0
ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前温度(65°C) 温度传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	65	42	
0	电机后温度(65°C) 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	65	42	
0	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	40	0	
0	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗玻璃	风门开度 观察窗玻璃	ตรวจสอบค่าที่วัด	panel	° Degree	0		
0	1#压差(±2500Pa) 差压传感器	1#压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(±2500Pa) 差压传感器	2#压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Pressure Gauges	Pa	2500	2953	

ค่าเฉลี่ยการตรวจ

1. waterpump PRIMIA26
26/10/2024 22:51

ใบงาน PM PRI-FO-MN-01 Rev.01

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AMJ2410277034

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์: 1F爐焚燒排氣站 plate burning station (1F爐焚燒排氣站 plate burning station)
สถานที่ตั้ง: 1. โรงงานผลิตเหล็ก
วันที่ตรวจ: 27/10/2024 01:43
โดย: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0

ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0
ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0
ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0

วันที่ตรวจ: 27/10/2024 01:43
โดย: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0
ผู้ตรวจ: วิศวกร (C) (Signature by person time) : 0

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前温度(65°C) 温度传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	65	42	
0	电机后温度(65°C) 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	65	42	
0	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	40	0	
0	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	风机电温(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Thermometer	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗玻璃	风门开度 观察窗玻璃	ตรวจสอบค่าที่วัด	panel	° Degree	0		
0	1#压差(±2500Pa) 差压传感器	1#压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(±2500Pa) 差压传感器	2#压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด	Pressure Gauges	Pa	2500	2965	

ค่าเฉลี่ยการตรวจ

1. waterpump PRIMIA26
27/10/2024 01:44

ใบงาน PM PRI-FO-MN-01 Rev.01

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410277045

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/23 - 1F ฝุ่นจากเตาเผา platino burning
plate dedusting station (1F ฝุ่นจากเตาเผา
platino burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร
-

ชื่อผู้ตรวจ
"苏炳强" 苏炳强 运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในรหัส AM-1
8

บันทึกการตรวจ
1. Waterpump PRIM/A23

ตรวจสอบ
ผลการ

วันที่ตรวจ
27 ม.ค. 2024

1. Waterpump PRIM/A23
27/10/2024 05:52

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-M/1-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่ : 27/10/2024 05:52
by : 27/10/2024 05:52
ผู้ตรวจ : 0 คน
ผู้ตรวจ : 0 คน
ผู้ตรวจ : 0 คน
ผู้ตรวจ : 0 คน

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ม.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจ
อ.อ.อ.อ.อ.

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度轴承 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度轴承 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 轴承温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 轴承温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2978	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410277090

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/23 - 1F ฝุ่นจากเตาเผา platino burning
plate dedusting station (1F ฝุ่นจากเตาเผา
platino burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร
-

ชื่อผู้ตรวจ
"苏炳强" 苏炳强 运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในรหัส AM-1
8

บันทึกการตรวจ
1. Mechanical A/B PRIM/A17

ตรวจสอบ
ผลการ

วันที่ตรวจ
27 ม.ค. 2024

1. Mechanical A/B PRIM/A17
27/10/2024 09:32

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-M/1-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่ : 27/10/2024 09:32
by : 27/10/2024 09:32
ผู้ตรวจ : 0 คน
ผู้ตรวจ : 0 คน
ผู้ตรวจ : 0 คน
ผู้ตรวจ : 0 คน

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ม.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจ
อ.อ.อ.อ.อ.

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度轴承 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度轴承 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	39	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 轴承温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 轴承温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2,842	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเบ็ดเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410277099

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1F - 1F 磨粉站 (1F 磨粉站) / อุปกรณ์ : 1F
ประเภท : 1F 磨粉站 (1F 磨粉站) / อุปกรณ์ : 1F
ประเภท : 1F 磨粉站 (1F 磨粉站) / อุปกรณ์ : 1F

ผู้ตรวจ : 1. Mechanical A/B PR/PMIA17
ผู้ตรวจ : 1. Mechanical A/B PR/PMIA17
ผู้ตรวจ : 1. Mechanical A/B PR/PMIA17

วันที่ตรวจ : 27/10/2024 13:13
เวลา : 27/10/2024 13:13
เวลา : 27/10/2024 13:13
เวลา : 27/10/2024 13:13

Q เริ่ม 10 นาที

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ข้อมูลใบแจ้ง :

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยวัด	ค่าที่	ค่าที่	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	bar	0.5		
0	电机前温度(65°C) 温度传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	65	50
0	电机后温度(65°C) 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	65	51
0	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	40	35
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	40	38
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า	panel	panel	° Degree		55
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Gauges	Pa	2500	2500
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Gauges	Pa	2500	2500

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเบ็ดเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410277173

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : 1F - 1F 磨粉站 (1F 磨粉站) / อุปกรณ์ : 1F
ประเภท : 1F 磨粉站 (1F 磨粉站) / อุปกรณ์ : 1F
ประเภท : 1F 磨粉站 (1F 磨粉站) / อุปกรณ์ : 1F

ผู้ตรวจ : 1. Mechanical A/B PR/PMIA17
ผู้ตรวจ : 1. Mechanical A/B PR/PMIA17
ผู้ตรวจ : 1. Mechanical A/B PR/PMIA17

วันที่ตรวจ : 27/10/2024 13:27
เวลา : 27/10/2024 13:27
เวลา : 27/10/2024 13:27
เวลา : 27/10/2024 13:27

Q เริ่ม 10 นาที

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ข้อมูลใบแจ้ง :

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยวัด	ค่าที่	ค่าที่	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Gauges	bar	0.4	
0	电机前温度(65°C) 温度传感器	电机前温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	65	427.8
0	电机后温度(65°C) 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	65	427.6
0	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机前温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	40	4.7
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่า	Thermom	eter	°C	40	35.7
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า	panel	panel	° Degree		0
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Gauges	Pa	2500	0
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่า	Pressure	Gauges	Pa	2500	2.955

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพรəm สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410287224

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉機除尘站 plastic burning
plate dedusting station (1F 磨粉機除尘站
plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้จัดทำใบ - เครื่องจักร

ชื่อผู้บันทึก
"磨粉機除尘站运行记录" บันทึกผลการทำ
การตรวจเช็คเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PM/AM-1
8

ผู้บันทึกใบ
1. Mechanical AB PRI/MI417

หน่วยงาน
ผลิต

วันที่ทำการตรวจ

28 ส.ค. 2024

เวลาทำการตรวจ
วันที่ : 28/10/2024 00:00
ถึง : 28/10/2024 01:00

โดย : วิศวกร 2 คน
โดย : วิศวกร (Certified by Bureau Veritas) 0
คน

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision/Ver.

00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. Mechanical AB PRI/MI417
28/10/2024 01:00

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบสำคัญ
ต้นฉบับ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่ วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	4.7	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	35.7	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 1# 压差	1# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 1# 压差	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 2# 压差	2# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 2# 压差	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.975	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพรəm สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410287365

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉機除尘站 plastic burning
plate dedusting station (1F 磨粉機除尘站
plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้จัดทำใบ - เครื่องจักร

ชื่อผู้บันทึก
"磨粉機除尘站运行记录" บันทึกผลการทำ
การตรวจเช็คเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PM/AM-1
8

ผู้บันทึกใบ
1. Wastepump PRI/MI426

หน่วยงาน
ผลิต

วันที่ทำการตรวจ

28 ส.ค. 2024

เวลาทำการตรวจ
วันที่ : 28/10/2024 14:30
ถึง : 28/10/2024 14:30

โดย : วิศวกร 0 คน
โดย : วิศวกร (Certified by Bureau Veritas) 0
คน

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision/Ver.

00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. Wastepump PRI/MI426
28/10/2024 14:30

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบสำคัญ
ต้นฉบับ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่ วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่า ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 1# 压差	1# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 1# 压差	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 2# 压差	2# 压差(≥2500Pa) 风量传感器 2# 压差	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3167	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410287385

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉站 磨粉站 磨粉站
plate dusting station (1F 磨粉站 磨粉站 磨粉站)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

1. waterpump PRIM/AM26
28/10/2024 20:00

วันที่ตรวจ
2024年10月28日 运行记录 在指定地点
ตรวจสอบเครื่องจักรตามใบสั่งงาน PM/AM-1-8

บันทึกผลการตรวจ
1. waterpump PRIM/AM26

ชื่อผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ตรวจ
28 ต.ค. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่: 28/10/2024 20:00
โดย: PM/AM26 20:00
เวลาที่ตรวจ: 0 นาที
เวลาที่ตรวจ (Calculated by software) 0
นาที

เลขที่ใบสั่งงาน
PR/FO-ME-01

Revision No.
00
V1.0 Date (วันที่ตรวจ)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 ถึง 10 นาที

1	บันทึกผล	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบสั่งงาน
ตรวจสอบ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยนับ	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 百分表读数	风门开度 百分表读数	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2956	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410297458

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉站 磨粉站 磨粉站
plate dusting station (1F 磨粉站 磨粉站 磨粉站)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

1. waterpump PRIM/AM26
29/10/2024 06:58

วันที่ตรวจ
2024年10月29日 运行记录 在指定地点
ตรวจสอบเครื่องจักรตามใบสั่งงาน PM/AM-1-8

บันทึกผลการตรวจ
1. waterpump PRIM/AM26

ชื่อผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ตรวจ
29 ต.ค. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่: 29/10/2024 06:58
โดย: PM/AM26 06:58
เวลาที่ตรวจ: 1 นาที
เวลาที่ตรวจ (Calculated by software) 1
นาที

เลขที่ใบสั่งงาน
PR/FO-ME-01

Revision No.
00
V1.0 Date (วันที่ตรวจ)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 ถึง 10 นาที

1	บันทึกผล	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลใบสั่งงาน
ตรวจสอบ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยนับ	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 百分表读数	风门开度 百分表读数	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัววัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2963	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรัม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PMAM : AM2410297513

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/13 - 1F 塑料燃烧站 plate burning
station (1F 塑料燃烧站
站 plate burning station)

สถานที่ตั้ง

1F

ประเภท

Mechanical

วันที่ตรวจ - เวลาตรวจ

-

ผู้ตรวจ
塑料燃烧站设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจเช็คเครื่องจักรในใบเอกสาร M/I-1

บันทึกการตรวจ

1. waterpump PRI/MA26

ตรวจสอบ

สถานที่

วันที่ตรวจตรวจ

29 ส.ค. 2024

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ : 29/10/2024 13:13
by : 29/10/2024 13:14
used time : 1 minute
used time (Calculated by system) : 0
minute

เลขที่เอกสาร

PRI-FO-ME-01

Revision No

00

Valid Date (วันที่ใช้ได้)

4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของ

1. waterpump PRI/MA26
29/10/2024 06:14

เลขที่เอกสารตามใบ PMAM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ

ผลการตรวจ

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยนับ	ค่าที่ อ่าน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 观察窗限位器	风门开度 观察窗限位器	ตรวจสอบค่า ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2967	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพรัม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PMAM : AM2410297588

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/13 - 1F 塑料燃烧站 plate burning
station (1F 塑料燃烧站
站 plate burning station)

สถานที่ตั้ง

1F

ประเภท

Mechanical

วันที่ตรวจ - เวลาตรวจ

-

ผู้ตรวจ
塑料燃烧站设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจเช็คเครื่องจักรในใบเอกสาร M/I-1

บันทึกการตรวจ

1. waterpump PRI/MA26

ตรวจสอบ

สถานที่

วันที่ตรวจตรวจ

29 ส.ค. 2024

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ : 29/10/2024 13:47
by : 29/10/2024 13:48
used time : 1 minute
used time (Calculated by system) : 0
minute

เลขที่เอกสาร

PRI-FO-ME-01

Revision No

00

Valid Date (วันที่ใช้ได้)

4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของ

1. waterpump PRI/MA26
29/10/2024 13:48

เลขที่เอกสารตามใบ PMAM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ

ผลการตรวจ

ผลตรวจ	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยนับ	ค่าที่ อ่าน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 观察窗限位器	风门开度 观察窗限位器	ตรวจสอบค่า ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2964	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410297686

บันทึกการตรวจเช็ค / อุปกรณ์
1PM/13 - 1F 塑料除尘站 塑料板 burning
plate dedusting station (1F 塑料除尘站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจเช็คโดย
-

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料除尘站 塑料板 burning plate dedusting station
塑料板 burning plate dedusting station

บันทึกการตรวจเช็ค / อุปกรณ์
1. waterpump PRIMVIA26

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
-

ประเภท
-

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจเช็คโดย
-

วันที่ตรวจเช็ค
29 ต.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 19:49
by : 29/10/2024 19:49
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 19:49
by : 29/10/2024 19:49
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 19:49
by : 29/10/2024 19:49
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 19:49
by : 29/10/2024 19:49
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 19:49
by : 29/10/2024 19:49
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料除尘站

1	วันที่ตรวจเช็ค	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料除尘站

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจเช็ค	หน่วย	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升<40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升<40°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升<40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升<40°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2975	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIMVIA26
29/10/2024 19 49

เอกสารการตรวจเช็ค PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410297749

บันทึกการตรวจเช็ค / อุปกรณ์
1PM/13 - 1F 塑料除尘站 塑料板 burning
plate dedusting station (1F 塑料除尘站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจเช็คโดย
-

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料除尘站 塑料板 burning plate dedusting station
塑料板 burning plate dedusting station

บันทึกการตรวจเช็ค / อุปกรณ์
1. waterpump PRIMVIA26

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
-

ประเภท
-

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจเช็คโดย
-

วันที่ตรวจเช็ค
29 ต.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 23:30
by : 29/10/2024 23:30
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 23:30
by : 29/10/2024 23:30
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 23:30
by : 29/10/2024 23:30
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 23:30
by : 29/10/2024 23:30
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

รายละเอียดการตรวจเช็ค
โดย : 29/10/2024 23:30
by : 29/10/2024 23:30
ตรวจสอบโดย : 0 คน
บันทึกการตรวจเช็ค (Checklist by dedusting plate) : 0
คน

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料除尘站

1	วันที่ตรวจเช็ค	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料除尘站

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจเช็ค	หน่วย	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升<40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升<40°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升<40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升<40°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัดได้ ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2888	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRIMVIA26
29/10/2024 23 30

เอกสารการตรวจเช็ค PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410307817

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 塑料除尘站 plate dedusting station (1F 塑料除尘站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ - ตรวจสอบทุก

ข้อมูลทั่วไป
塑料除尘站设备运行记录 在例行检查
塑料除尘站设备运行记录在例行检查 PM-1
8

ผู้ควบคุมระบบ
1. waterpump PRI/MA26

ผู้ควบคุม
ช่างไฟฟ้า

วันที่ดำเนินการ
30 ส.ค. 2024

รายละเอียดผลการตรวจ
ตรวจ : 30/10/2024 08:51
โดย : 30/10/2024 08:51
ตรวจสอบโดย : 0 คน
ตรวจสอบโดย (Calculated by device time) : 0
คน

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PRI/MA26
30/10/2024 08:51

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
เช็คเครื่องจักร

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยนับ	ค่าจริง ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(通升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(通升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(通升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(通升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 量程0-90度	风门开度 量程0-90度	ตรวจสอบค่าวัด panel panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2935	

ค่าเฉลี่ยเป็นปกติ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410307842

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 塑料除尘站 plate dedusting station (1F 塑料除尘站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ - ตรวจสอบทุก

ข้อมูลทั่วไป
塑料除尘站设备运行记录 在例行检查
塑料除尘站设备运行记录在例行检查 PM-1
8

ผู้ควบคุมระบบ
1. waterpump PRI/MA26

ผู้ควบคุม
ช่างไฟฟ้า

วันที่ดำเนินการ
30 ส.ค. 2024

รายละเอียดผลการตรวจ
ตรวจ : 30/10/2024 08:51
โดย : 30/10/2024 08:51
ตรวจสอบโดย : 0 คน
ตรวจสอบโดย (Calculated by device time) : 0
คน

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PRI/MA26
30/10/2024 08:55

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
เช็คเครื่องจักร

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วยนับ	ค่าจริง ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(通升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(通升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(通升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(通升≤40°C) 温度传感器温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 量程0-90度	风门开度 量程0-90度	ตรวจสอบค่าวัด panel panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2946	

ค่าเฉลี่ยเป็นปกติ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410307938

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
IMH3 - IF 塑料燃烧站 plate burning
plate dedusting station. (IF 塑料燃烧站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจสอบ
-

1. waterpump PRIM/IA26
30/10/2024 13:39

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料燃烧站设备运行记录 在运行期间检查
设备运行记录在运行期间检查 MI-1
8

ผู้ตรวจเช็ค
1. waterpump PRIM/IA26

หน่วยงาน
แผนกช่าง

วันที่ตรวจเช็ค
30 ต.ค. 2024

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คผลการตรวจเช็ค
วันที่: 30/10/2024 13:39
โดย: 30/10/2024 13:39
ตรวจสอบโดย: 1 m. m. m.
ตรวจสอบโดย (Calculated by Laune time) : 0
m. m. m.

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามรอบตรวจเช็ค

ดูเพิ่ม 10 แถว

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าตั้งต้น	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ดูเพิ่ม 10 แถว

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴承	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴承	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴承	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴承	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 观察窗玻璃温度	风门开度 观察窗玻璃温度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压1	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压2	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2984	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410318045

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
IMH3 - IF 塑料燃烧站 plate burning
plate dedusting station. (IF 塑料燃烧站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจสอบ
-

1. waterpump PRIM/IA26
31/10/2024 05:17

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料燃烧站设备运行记录 在运行期间检查
设备运行记录在运行期间检查 MI-1
8

ผู้ตรวจเช็ค
1. waterpump PRIM/IA26

หน่วยงาน
แผนกช่าง

วันที่ตรวจเช็ค
31 ต.ค. 2024

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คผลการตรวจเช็ค
วันที่: 31/10/2024 05:17
โดย: 31/10/2024 05:17
ตรวจสอบโดย: 1 m. m. m.
ตรวจสอบโดย (Calculated by Laune time) : 0
m. m. m.

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ต.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามรอบตรวจเช็ค

ดูเพิ่ม 10 แถว

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าตั้งต้น	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ดูเพิ่ม 10 แถว

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.4		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴承	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴承	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴承	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴承	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴承	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	35	
0	风门开度 观察窗玻璃温度	风门开度 观察窗玻璃温度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压1	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压2	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 差压2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2896	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410318056

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 塑料燃烧站 (plastic burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station))

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ - เครื่องจักร

ชื่อผู้ตรวจ
"塑料燃烧站设备运行记录" ในบันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรภายในหมายเลข AM-1-1
8

ผู้ตรวจเครื่อง
1. Watertump PRIM/IA26

เครื่องมือ
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
31 ม.ค. 2024

1. Watertump PRIM/IA26
31/10/2024 08:13

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FQ-MH-01 Rev.01

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ 31/10/2024 08:13
โดย 31/10/2024 08:13
ผู้ตรวจ 1. Watertump
หมายเลข (Call/สายโทรเลข) : 0
m.0000

เลขที่ใบแจ้ง
PRI-FQ-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ม.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจ
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชนิดค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	* Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2967	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2410318080

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 塑料燃烧站 (plastic burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station))

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ - เครื่องจักร

ชื่อผู้ตรวจ
"塑料燃烧站设备运行记录" ในบันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรภายในหมายเลข AM-1-1
8

ผู้ตรวจเครื่อง
1. Watertump PRIM/IA26

เครื่องมือ
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
31 ม.ค. 2024

1. Watertump PRIM/IA26
31/10/2024 11:21

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FQ-MH-01 Rev.01

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ 31/10/2024 11:21
โดย 31/10/2024 11:21
ผู้ตรวจ 1. Watertump
หมายเลข (Call/สายโทรเลข) : 0
m.0000

เลขที่ใบแจ้ง
PRI-FQ-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ม.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจ
ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชนิดค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	* Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2968	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลส์ จำกัด
บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411223445

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : สถานีฉีดเคลือบสี / อุปกรณ์สี
PM13 - IF 塑粉喷涂站 塑料粉喷涂站
burning plate dedusting station (IF 塑粉喷涂站 塑料粉喷涂站 burning plate dedusting station)

สถานที่ : โรงงานผลิตเหล็ก / โรงงานสี
สถานที่ : 1. Waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ : นายสมชาย งามคำ
ผู้ตรวจ : นายสมชาย งามคำ

วันที่ตรวจ : 22 พ.ค. 2024

ชื่อเครื่องจักร : 塑粉喷涂站设备运行记录 在บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักรบันทึกในไฟล์หลัก M1-1-8

เลขที่เอกสาร : PRI-FO-ME-01

วันที่เอกสาร : 4 ต.ค. 2020

สถานที่ปฏิบัติงาน : โรงงานผลิตเหล็ก

วันที่ตรวจ : 22/11/2024 08:25
โดย : 22/11/2024 08:25
หน้า : 1 จาก 1
หน้า : 1 จาก 1 (C:\Data\Files\by\2024\11\01\ 0 0 0 0 0 0)

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าก่อนเริ่ม	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลเบื้องต้น :
ข้อมูลเบื้องต้น

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	65	42	
0	风机前轴温(通升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(通升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	40	0	
0	风机后轴温(通升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(通升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	40	32	
0	风门开度 观察窗限位开关	风门开度 观察窗限位开关	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	Pa	2500	2000	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Waterpump PRIMIA26
22/11/2024 08:25

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลส์ จำกัด
บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411223463

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์ : สถานีฉีดเคลือบสี / อุปกรณ์สี
PM13 - IF 塑粉喷涂站 塑料粉喷涂站
burning plate dedusting station (IF 塑粉喷涂站 塑料粉喷涂站 burning plate dedusting station)

สถานที่ : โรงงานผลิตเหล็ก / โรงงานสี
สถานที่ : 1. Waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ : นายสมชาย งามคำ
ผู้ตรวจ : นายสมชาย งามคำ

วันที่ตรวจ : 22 พ.ค. 2024

ชื่อเครื่องจักร : 塑粉喷涂站设备运行记录 在บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักรบันทึกในไฟล์หลัก M1-1-8

เลขที่เอกสาร : PRI-FO-ME-01

วันที่เอกสาร : 4 ต.ค. 2020

สถานที่ปฏิบัติงาน : โรงงานผลิตเหล็ก

วันที่ตรวจ : 22/11/2024 12:54
โดย : 22/11/2024 12:54
หน้า : 1 จาก 1
หน้า : 1 จาก 1 (C:\Data\Files\by\2024\11\01\ 0 0 0 0 0 0)

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าก่อนเริ่ม	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลเบื้องต้น :
ข้อมูลเบื้องต้น

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	65	42	
0	风机前轴温(通升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(通升≤40℃) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	40	0	
0	风机后轴温(通升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(通升≤40℃) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยThermometer	Thermom	eter	40	35	
0	风门开度 观察窗限位开关	风门开度 观察窗限位开关	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยpanel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่วัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	Pa	2500	1998	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Waterpump PRIMIA26
22/11/2024 12:54

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411223566

ตำแหน่งเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨粉除尘站 粉尘 blowing
plate dedusting station (1F 磨粉除尘站
粉尘 blowing plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร
-

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
磨粉除尘站设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในใบตรวจสอบ M/1-1
8

ผู้ควบคุม
1. Waterpump PRIM/IA26

หมายเลข
สมมติ

วันที่บันทึก
22 ก.ย. 2024

ใบตรวจสอบฉบับนี้จัดทำ
วันที่ : 22/11/2024 18:04
โดย : 22/11/2024 18:04
และโดย : 0 0 0 0 0 0
และโดย : (C) 2024 by 2024 10 0 0
0 0 0 0 0 0

เลขที่ใบตรวจสอบ
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของ
-

1. Waterpump PRIM/IA26
22/11/2024 18:04

เลขที่เอกสารภายใน PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
สมมติ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยวัด	ค่าที่ อ่าน	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器前轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器后轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40℃) 温度传感器 前轴温度	风机前轴温(温升 ≤40℃) 温度传感器 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40℃) 温度传感器 后轴温度	风机后轴温(温升 ≤40℃) 温度传感器 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	32	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗 显示值	ตรวจสอบค่าจาก panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 1	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 2	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2002	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411223588

ตำแหน่งเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 磨粉除尘站 粉尘 blowing
plate dedusting station (1F 磨粉除尘站
粉尘 blowing plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร
-

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
磨粉除尘站设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในใบตรวจสอบ M/1-1
8

ผู้ควบคุม
1. Waterpump PRIM/IA26

หมายเลข
สมมติ

วันที่บันทึก
22 ก.ย. 2024

ใบตรวจสอบฉบับนี้จัดทำ
วันที่ : 22/11/2024 20:57
โดย : 22/11/2024 20:57
และโดย : 1 0 0 0 0 0
และโดย : (C) 2024 by 2024 10 0 0
0 0 0 0 0 0

เลขที่ใบตรวจสอบ
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 ส.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของ
-

1. Waterpump PRIM/IA26
22/11/2024 20:58

เลขที่เอกสารภายใน PM/AM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
สมมติ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วยวัด	ค่าที่ อ่าน	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器前轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	56	
0	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器后轴 温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	65	48	
0	风机前轴温(温升≤40℃) 温度传感器 前轴温度	风机前轴温(温升 ≤40℃) 温度传感器 前轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40℃) 温度传感器 后轴温度	风机后轴温(温升 ≤40℃) 温度传感器 后轴温度	ตรวจสอบค่า ด้วย Thermometer	Thermom eter	℃	40	33	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗 显示值	ตรวจสอบค่าจาก panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 1	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器差压 2	ตรวจสอบค่า ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2064	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM241123841

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
(PM/AM : IF 磨粉机 站 plate dust burning station : (IF 磨粉机 站 plate dust burning station))

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ชื่อ) - ตรวจสอบโดย

1. waterpump PRIM/IA26
22/11/2024 22:32

ผู้บันทึก
"磨粉机 站 设备运行记录" 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรภายในไฟล์เอกสาร MFI-1
B

บันทึกการ
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ทำการตรวจ
22 พ.ย. 2024

ใบแจ้งผลการดำเนินงาน
วันที่: 22/11/2024 22:32
โดย: 22/11/2024 22:32
เบสส์ไลน์: 1 minute
เบสส์ไลน์ (Calculate by pause time): 0
นาที

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 พ.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 นาที 10 นาที

	วันที่ทดสอบ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ตรวจสอบ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วย	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges		bar		0.45	
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	65	56	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	65	48	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度电轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	40	33	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度电轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	40	34	
0	风门开度 0.5-1.0度	风门开度 0.5-1.0度	ตรวจสอบค่าที่ วัด panel	panel	° Degree		0	
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压1	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges		Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压2	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges		Pa	2500	2246	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM241123829

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
(PM/AM : IF 磨粉机 站 plate dust burning station : (IF 磨粉机 站 plate dust burning station))

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ชื่อ) - ตรวจสอบโดย

1. waterpump PRIM/IA26
23/11/2024 20:20

ผู้บันทึก
"磨粉机 站 设备运行记录" 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรภายในไฟล์เอกสาร MFI-1
B

บันทึกการ
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ทำการตรวจ
23 พ.ย. 2024

ใบแจ้งผลการดำเนินงาน
วันที่: 23/11/2024 20:20
โดย: 23/11/2024 20:20
เบสส์ไลน์: 0 minute
เบสส์ไลน์ (Calculate by pause time): 0
นาที

เลขที่เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (วันที่มีผล)
4 พ.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 นาที 10 นาที

	วันที่ทดสอบ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าเฉลี่ย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ตรวจสอบ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ข้อจำกัด	หน่วย	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges		bar		0.45	
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	65	54	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	65	46	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度电轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	40	34	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度电轴温	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer		℃	40	33	
0	风门开度 0.5-1.0度	风门开度 0.5-1.0度	ตรวจสอบค่าที่ วัด panel	panel	° Degree		0	
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压1	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges		Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器差压2	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges		Pa	2500	2279	

ตามเงื่อนไขบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PMIAM : AM2411233882

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - 1F塑料焚烧站 plate burning
plate dedusting station (1F塑料焚烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่รับ - ตรวจเช็ค
-

ชื่อผู้บันทึก
"塑料焚烧站设备运行记录 在塑料焚烧站
站塑料焚烧站设备运行记录在塑料焚烧站 MI-1
8"

ผู้บันทึกชื่อ
1. Waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ
สมยศ

วันที่ทำการตรวจ
23 พ.ค. 2024

ใบตรวจพบการชำรุด
วันที่ 23/11/2024 22:02
by 23/11/2024 22:02
Valid time 1 minute
Valid time (Calculated by system) : 0
minute

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid Date (จนถึงเมื่อ)
4 พ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. Waterpump PRIMIA26
23/11/2024 22:03

เลขที่เอกสารตามใบ PMIAM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้บันทึก
สมยศ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดได้ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前置轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后置轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前置轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后置轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风门开度 观察门轴温	风门开度 观察门轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 前置	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 前置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 后置	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 后置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2483	

ค่าเฉลี่ยเป็นปกติ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PMIAM : AM2411243973

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM13 - 1F塑料焚烧站 plate burning
plate dedusting station (1F塑料焚烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่รับ - ตรวจเช็ค
-

ชื่อผู้บันทึก
"塑料焚烧站设备运行记录 在塑料焚烧站
站塑料焚烧站设备运行记录在塑料焚烧站 MI-1
8"

ผู้บันทึกชื่อ
1. Mechanical AB PRIMIA17

ผู้ตรวจ
สมยศ

วันที่ทำการตรวจ
24 พ.ค. 2024

ใบตรวจพบการชำรุด
วันที่ 24/11/2024 13:55
by 24/11/2024 13:55
Valid time 3 minute
Valid time (Calculated by system) : 0
minute

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-VE-01

Revision No.
00
Valid Date (จนถึงเมื่อ)
4 พ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. Mechanical AB PRIMIA17
24/11/2024 13:55

เลขที่เอกสารตามใบ PMIAM : PRI-FO-MI-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้บันทึก
สมยศ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดได้ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.8		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前置轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后置轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前置轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	3.6	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后置轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后置轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	36	
0	风门开度 观察门轴温	风门开度 观察门轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 前置	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 前置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 后置	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 后置	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2,482	

ค่าเฉลี่ยเป็นปกติ

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411244074

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 塑料焚烧站 plate deodorizing station (1F 塑料焚烧站 plate deodorizing station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

ประเภท

วันที่ตรวจเช็ค

วันที่ตรวจเช็ค
塑料焚烧站设备运行记录 在工厂内
塑料焚烧站设备运行记录在工厂内

บันทึกการตรวจเช็ค

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์

วันที่ตรวจเช็ค

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เลขที่ : 2411/2024-20-07
วันที่ : 24/11/2024 20:09
ผู้ตรวจเช็ค : 2 คน
ผู้ตรวจเช็ค : 2 คน

เลขที่ใบตรวจเช็ค

ประเภท

วันที่ตรวจเช็ค

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจเช็ค	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	หน่วย	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วย	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.7	
0	电机后温度(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42
0	电机后温度(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	35
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后温度(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	0
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后温度(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35
0	风门开度 0.5-1.5度	风门开度 0.5-1.5度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0	
0	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.856
0	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411254180

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 塑料焚烧站 plate deodorizing station (1F 塑料焚烧站 plate deodorizing station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

ประเภท

วันที่ตรวจเช็ค

วันที่ตรวจเช็ค
塑料焚烧站设备运行记录 在工厂内
塑料焚烧站设备运行记录在工厂内

บันทึกการตรวจเช็ค

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์

วันที่ตรวจเช็ค

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เลขที่ : 2411/2024-05-10
วันที่ : 25/11/2024 05:14
ผู้ตรวจเช็ค : 4 คน
ผู้ตรวจเช็ค : 4 คน

เลขที่ใบตรวจเช็ค

ประเภท

วันที่ตรวจเช็ค

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจเช็ค	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	หน่วย	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วย	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.8	
0	电机后温度(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	45
0	电机后温度(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后温度(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	37
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后温度(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	0
0	风机后温度(温升≤40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后温度(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35
0	风门开度 0.5-1.5度	风门开度 0.5-1.5度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0	
0	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.768
0	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差 (±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PMIAM : AM2411254274

ตำแหน่งเครื่องจักร / อุปกรณ์
PMIA26 - 1F 塑料除尘站 plate dedusting station (1F 塑料除尘站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ / เวลา - เวลาใช้ตรวจ
-

ชื่อผู้ตรวจ
"塑料除尘站设备运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PMIA26

บันทึกการตรวจ
1. Waterpump PMIA26

ตรวจสอบ
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
25 พ.ค. 2024

1. Waterpump PMIA26
25/11/2024 10:02

เลขที่เอกสารงานใบ PMIAM : PRI-FQ-MI-01 Rev.01

รายการผลการตรวจ
ตรวจ : 25/11/2024 10:02
โดย : 25/11/2024 10:02
ผู้ตรวจ : 0 m/min
หมายเหตุ : (Data taken by sensor time) 0 m/min

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FQ-MI-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 พ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจ
ผลการตรวจ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วย	ค่าที่อ่าน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(进升40°C) 温度传感器	风机前轴温(进升40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(进升40°C) 温度传感器	风机后轴温(进升40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 0-90度限位开关	风门开度 0-90度限位开关	ตรวจสอบค่าที่อ่าน panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(±2500Pa) 差压传感器	1# 压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(±2500Pa) 差压传感器	2# 压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2305	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลส์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PMIAM : AM2411254355

ตำแหน่งเครื่องจักร / อุปกรณ์
PMIA26 - 1F 塑料除尘站 plate dedusting station (1F 塑料除尘站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ / เวลา - เวลาใช้ตรวจ
-

ชื่อผู้ตรวจ
"塑料除尘站设备运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในใบตรวจสอบ PMIA26

บันทึกการตรวจ
1. Waterpump PMIA26

ตรวจสอบ
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
25 พ.ค. 2024

1. Waterpump PMIA26
25/11/2024 19:41

เลขที่เอกสารงานใบ PMIAM : PRI-FQ-MI-01 Rev.01

รายการผลการตรวจ
ตรวจ : 25/11/2024 19:40
โดย : 25/11/2024 19:41
ผู้ตรวจ : 0 m/min
หมายเหตุ : (Data taken by sensor time) 0 m/min

เลขที่ใบตรวจ
PRI-FQ-MI-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้ได้)
4 พ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจ
ผลการตรวจ

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้ตรวจ	หน่วย	ค่าที่อ่าน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(进升40°C) 温度传感器	风机前轴温(进升40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(进升40°C) 温度传感器	风机后轴温(进升40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 0-90度限位开关	风门开度 0-90度限位开关	ตรวจสอบค่าที่อ่าน panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(±2500Pa) 差压传感器	1# 压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(±2500Pa) 差压传感器	2# 压差(±2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่ อ่านPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2469	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411254408

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉机除尘站 plastic burning
plate dedusting station (1F 磨粉机除尘站
plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - ตรวจสอบโดย

ชื่อผู้ตรวจ
“磨粉机除尘站设备运行记录” 在“设备运行记录”
表格中填写设备运行记录 M1-1
8

บันทึกการตรวจ
1. waterpump PR1/MA26

สถานะ
สมบูรณ์

วันที่ทำการตรวจ
25 พ.ค. 2024

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ : 25/11/2024 21:57
โดย : 25/11/2024 21:57
เวลาที่ตรวจ : 0 นาที
เวลาที่ตรวจ (Calculate by pause time) : 0
นาที

ใบแจ้งผลการตรวจ
PR1/FO-VE-01

Revised No.
00
V01.0 (วันที่แก้ไขล่าสุด)
4 พ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามแผน

1. waterpump PR1/MA26
25/11/2024 21:57

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PR1-FO-MN-01 Rev.01

ดูเพิ่ม 10 แถว

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
รายละเอียด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ ตาม	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
○	电机前温度(65°C) 数据由PLC 采集	电机前温度(65°C) 数据由PLC 采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	55	
○	电机后温度(65°C) 数据由PLC 采集	电机后温度(65°C) 数据由PLC 采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
○	风机前温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	风机前温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
○	风机后温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	风机后温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
○	风门开度 数据由PLC采集	风门开度 数据由PLC采集	ตรวจสอบค่าวัดด้วย panel	panel	° Degree		0	
○	1# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	1# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	2# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2464	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411264459

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/AM - 1F 磨粉机除尘站 plastic burning
plate dedusting station (1F 磨粉机除尘站
plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - ตรวจสอบโดย

ชื่อผู้ตรวจ
“磨粉机除尘站设备运行记录” 在“设备运行记录”
表格中填写设备运行记录 M1-1
8

บันทึกการตรวจ
1. waterpump PR1/MA26

สถานะ
สมบูรณ์

วันที่ทำการตรวจ
26 พ.ค. 2024

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ : 26/11/2024 07:49
โดย : 26/11/2024 07:47
เวลาที่ตรวจ : 1 นาที
เวลาที่ตรวจ (Calculate by pause time) : 0
นาที

ใบแจ้งผลการตรวจ
PR1/FO-VE-01

Revised No.
00
V01.0 (วันที่แก้ไขล่าสุด)
4 พ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตามแผน

1. waterpump PR1/MA26
26/11/2024 07:47

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PR1-FO-MN-01 Rev.01

ดูเพิ่ม 10 แถว

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
รายละเอียด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ ตาม	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.5	
○	电机前温度(65°C) 数据由PLC 采集	电机前温度(65°C) 数据由PLC 采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	电机后温度(65°C) 数据由PLC 采集	电机后温度(65°C) 数据由PLC 采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	风机前温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	风机前温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
○	风机后温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	风机后温度(温升≤40°C) 数据由 PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
○	风门开度 数据由PLC采集	风门开度 数据由PLC采集	ตรวจสอบค่าวัดด้วย panel	panel	° Degree		0	
○	1# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	1# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	2# 压差(≥2500Pa) 数据由PLC采集	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2423	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรัม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411264620

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร / อุปกรณ์
IFM3 - IF 磨粉机主站 plate dedusting station. (IF 磨粉机主站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค
-

1. waterpump PRIM/IA26
26/11/2024 20:50

ผู้ตรวจเช็ค
磨粉机主站设备运行记录 在不停机的情况下
ตรวจสอบเครื่องจักรในไม่ทำงาน M1-1
8

ผู้ตรวจเช็ค
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจเช็ค
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
26 พ.ย. 2024

เลขที่เอกสารภายใน PM/AM : PRI-FOM-01 Rev.01

ใบแจ้งผลการตรวจเช็ค
วันที่ 26/11/2024 20:50
โดย 20/11/2024 20:50
และ 3.00 0 minute
ตรวจสอบ (Calculate by pause time) 0
3.00 0

ผู้ตรวจเช็ค
PRI-FOM-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 พ.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ผู้ตรวจเช็ค
สมมติ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่อ่าน	ค่าที่รับได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Pressure Gauges	Pressure	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	65	45	
0	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	40	34	
0	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(2500Pa) 风量传感器 1# 压差	1# 压差(2500Pa) 风量传感器1# 压差	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Pressure Gauges	Pressure	Pa	2500	0	
0	2# 压差(2500Pa) 风量传感器 2# 压差	2# 压差(2500Pa) 风量传感器2# 压差	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Pressure Gauges	Pressure	Pa	2500	2546	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพรัม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411264653

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร / อุปกรณ์
IFM3 - IF 磨粉机主站 plate dedusting station. (IF 磨粉机主站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค
-

1. waterpump PRIM/IA26
26/11/2024 21:49

ผู้ตรวจเช็ค
磨粉机主站设备运行记录 在不停机的情况下
ตรวจสอบเครื่องจักรในไม่ทำงาน M1-1
8

ผู้ตรวจเช็ค
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจเช็ค
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
26 พ.ย. 2024

เลขที่เอกสารภายใน PM/AM : PRI-FOM-01 Rev.01

ใบแจ้งผลการตรวจเช็ค
วันที่ 26/11/2024 21:49
โดย 20/11/2024 21:49
และ 3.00 1 minute
ตรวจสอบ (Calculate by pause time) 0
3.00 1

ผู้ตรวจเช็ค
PRI-FOM-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 พ.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ผู้ตรวจเช็ค
สมมติ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่อ่าน	ค่าที่รับได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Pressure Gauges	Pressure	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	65	53	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	65	46	
0	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(通升40°C) 轴承温度前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	40	33	
0	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(通升40°C) 轴承温度后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Thermometer	Thermom	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(2500Pa) 风量传感器 1# 压差	1# 压差(2500Pa) 风量传感器1# 压差	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Pressure Gauges	Pressure	Pa	2500	0	
0	2# 压差(2500Pa) 风量传感器 2# 压差	2# 压差(2500Pa) 风量传感器2# 压差	ตรวจสอบค่าวัด ค่า Pressure Gauges	Pressure	Pa	2500	2563	

ค่าเฉลี่ย

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411274693

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
IH/IG - IF 塑料燃烧站 塑料 dedusting
plate dedusting station. (IF 塑料板站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

วันที่ (ปี) - เวลา (ชั่วโมง)

1. waterpump PRIMIA26
27/11/2024 01:55

ผู้จัดทำ
"塑料板站设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M/I-1
8"

บันทึกโดย
1. waterpump PRIMIA26

ตรวจสอบ
สถานะ

วันที่ตรวจ
27 พ.ย. 2024

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คผลการ
ตรวจ : 27/11/2024 01:54
โดย : 27/11/2024 01:55
ตรวจสอบโดย : 1 minute
ตรวจสอบโดย (Calculate by phone) : 0
minute

เวลาที่ตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid (Date) (วันที่ตรวจ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานโดยละเอียด

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลโดยละเอียด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	气压压力是否正常	气压压力是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	风门开度 是否正常	风门开度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัด panel	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	1# 压差(≤2500Pa) 是否正常	1# 压差(≤2500Pa) 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	2# 压差(≤2500Pa) 是否正常	2# 压差(≤2500Pa) 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411274798

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
IH/IG - IF 塑料燃烧站 塑料 dedusting
plate dedusting station. (IF 塑料板站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

วันที่ (ปี) - เวลา (ชั่วโมง)

1. waterpump PRIMIA26
27/11/2024 09:29

ผู้จัดทำ
"塑料板站设备运行记录 在บันทึกการ
ตรวจสอบเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M/I-1
8"

บันทึกโดย
1. waterpump PRIMIA26

ตรวจสอบ
สถานะ

วันที่ตรวจ
27 พ.ย. 2024

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คผลการ
ตรวจ : 27/11/2024 09:28
โดย : 27/11/2024 09:29
ตรวจสอบโดย : 1 minute
ตรวจสอบโดย (Calculate by phone) : 0
minute

เวลาที่ตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.
00
Valid (Date) (วันที่ตรวจ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานโดยละเอียด

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลโดยละเอียด

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	气压压力是否正常	气压压力是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดThermometer	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	风门开度 是否正常	风门开度 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัด panel	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	1# 压差(≤2500Pa) 是否正常	1# 压差(≤2500Pa) 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ
0	2# 压差(≤2500Pa) 是否正常	2# 压差(≤2500Pa) 是否正常	ตรวจสอบค่าที่ วัดPressure Gauges	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ ตามเกณฑ์	หมายเหตุ

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411274916

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1FM13 - 1F 磨粉机 站 plate dedusting station (1F 磨粉机 站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์

วันที่ตรวจเช็ค

ผู้ตรวจเช็ค
"磨粉机 站 plate dedusting station 1F 磨粉机 站 plate dedusting station"

ผู้ตรวจเช็ค

ผู้ตรวจเช็ค

วันที่ตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค
วันที่: 27/11/2024 18:55
โดย: 27/11/2024 18:55
ผู้ตรวจเช็ค: 1. 磨粉机 站 plate dedusting station
ผู้ตรวจเช็ค: 1. 磨粉机 站 plate dedusting station

รายละเอียดการตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจเช็ค	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่ตรวจพบ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตรวจพบ	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力 (mmHg)	气压压力 (mmHg)	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure	bar	0.45		
2	电机前轴温 (65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温 (65°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	54	
3	电机后轴温 (65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温 (65°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	46	
4	风机前轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	34	
5	风机后轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	34	
6	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	观察窗显示值	panel	° Degree	0		
7	1# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	1# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	观察窗显示值	Pressure	Pa	2500	0	
8	2# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	2# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	观察窗显示值	Pressure	Pa	2500	2649	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRI/AM26
27/11/2024 18:55

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411274981

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1FM13 - 1F 磨粉机 站 plate dedusting station (1F 磨粉机 站 plate dedusting station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์

วันที่ตรวจเช็ค

ผู้ตรวจเช็ค
"磨粉机 站 plate dedusting station 1F 磨粉机 站 plate dedusting station"

ผู้ตรวจเช็ค

ผู้ตรวจเช็ค

วันที่ตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค
วันที่: 27/11/2024 23:33
โดย: 27/11/2024 23:33
ผู้ตรวจเช็ค: 0 磨粉机 站 plate dedusting station
ผู้ตรวจเช็ค: 0 磨粉机 站 plate dedusting station

รายละเอียดการตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค

รายละเอียดการตรวจเช็ค

0 ถึง 10 นาที

1	วันที่ตรวจเช็ค	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่ตรวจพบ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตรวจพบ	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
1	气压压力 (mmHg)	气压压力 (mmHg)	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure	bar	0.45		
2	电机前轴温 (65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温 (65°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	54	
3	电机后轴温 (65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温 (65°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	47	
4	风机前轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	34	
5	风机后轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温 (温升 ≤ 40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	33	
6	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	观察窗显示值	panel	° Degree	0		
7	1# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	1# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	观察窗显示值	Pressure	Pa	2500	0	
8	2# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	2# 压差 (≤ 2500Pa) 风量调节阀 压差	观察窗显示值	Pressure	Pa	2500	2546	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. waterpump PRI/AM26
27/11/2024 23:33

เลขที่เอกสารงานใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411285054

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F/13 - 1F 磨粉機主站 plate dust burning
station (1F 磨粉機主站
站 plate dust burning
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร

1. Mechanical A/B PR/MI/17
28/11/2024 08:10วันที่ตรวจ
"磨粉機主站磨粉機运行记录" ในบันทึกการตรวจ
เครื่องมือเครื่องจักรในใบเอกสาร M/I-1
8บันทึกการตรวจ
1. Mechanical A/B PR/MI/17เอกสาร
แผนผังวันที่ตรวจเครื่องจักร
28 พ.ย. 2024

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FOM/I-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่ : 28/11/2024 08:10
โดย : 28/11/2024 08:10
ตรวจสอบโดย : 4 คน
ตรวจสอบโดย : (Cafu) (Cafu) (Cafu) (Cafu)
หมายเหตุ :เลขที่เอกสาร
PRI-FOM-VE-01Revision No
00Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ผลการตรวจ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.5	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 传感器	电机后轴温(65°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 传感器	电机后轴温(65°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	40	7.6	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	40	32.1	
0	风门开度 观察窗玻璃温度	风门开度 观察窗玻璃温度	ตรวจสอบค่าวัดผ่าน panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 传感器	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 传感器	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.856	

ค่าเฉลี่ยรวม

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411285155

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F/13 - 1F 磨粉機主站 plate dust burning
station (1F 磨粉機主站
站 plate dust burning
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fประเภท
Mechanical

วันที่ตรวจ - เครื่องจักร

1. Mechanical A/B PR/MI/17
28/11/2024 13:49วันที่ตรวจ
"磨粉機主站磨粉機运行记录" ในบันทึกการตรวจ
เครื่องมือเครื่องจักรในใบเอกสาร M/I-1
8บันทึกการตรวจ
1. Mechanical A/B PR/MI/17เอกสาร
แผนผังวันที่ตรวจเครื่องจักร
28 พ.ย. 2024

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FOM/I-01 Rev.01

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่ : 28/11/2024 13:49
โดย : 28/11/2024 13:49
ตรวจสอบโดย : 4 คน
ตรวจสอบโดย : (Cafu) (Cafu) (Cafu) (Cafu)
หมายเหตุ :เลขที่เอกสาร
PRI-FOM-VE-01Revision No
00Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ

O เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ
ผลการตรวจ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยนับ	ค่าที่ได้	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.6	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 传感器	电机后轴温(65°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 传感器	电机后轴温(65°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	65	427.4	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	40	5.4	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 传感器	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Thermometer	Thermom eter	°C	40	35.4	
0	风门开度 观察窗玻璃温度	风门开度 观察窗玻璃温度	ตรวจสอบค่าวัดผ่าน panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 传感器	1# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器 传感器	2# 压差 (≥2500Pa) 风量传感器	ตรวจสอบค่าวัด ผ่าน Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.863	

ค่าเฉลี่ยรวม

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

1. Mechanical A/B PRIMA17
28/11/2024 21:09

วันที่ 28 มิ.ย. 2024

អនុការណ៍ក្នុងវិទ្យាសាស្ត្រសង្គម៖

	บุคลากร	ครุฑ	จักรวาล	จักรวาล	จักรวาล	จักรวาล	จักรวาล	จักรวาล
1								
2								
3								
4								
5								

ชนิดการวัด	รายการการวัด	มาตรฐานการตรวจวัด ตามข้อกำหนด	วิธีการตรวจสอบและ แก้ไข/บันทึก/อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อเครื่องมือ	หน่วยการวัด	ค่าที่ตั้งค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
●	气压压力标准值	气压压力标准值	การตรวจสอบค่า ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.6	
●	电机前箱温(≤65℃) 检测环境温度	电机前箱温(≤65℃) 检测环境温度 ≤65℃	การตรวจสอบค่า ด้วยThermometer	Thermometer	°C	65	47	
●	电机后箱温(≤65℃) 检测环境温度	电机后箱温(≤65℃) 检测环境温度 ≤65℃	การตรวจสอบค่า ด้วยThermometer	Thermometer	°C	65	33	
●	风机前箱温(升温≤40℃) 检测环境温度	风机前箱温(升温≤40℃) 检测环境温度	การตรวจสอบค่า ด้วยThermometer	Thermometer	°C	40	0	
●	风机后箱温(升温≤40℃) 检测环境温度	风机后箱温(升温≤40℃) 检测环境温度	การตรวจสอบค่า ด้วยThermometer	Thermometer	°C	40	35	
●	风门开度 观察面板刻度值	风门开度 观察面板刻度值	การตรวจสอบหน้างาน panel	panel	* Degree		0	
●	1#压差(≥2500Pa) 风管静压差报警灯亮1	1#压差(≥2500Pa) 风管静压差报警灯亮1	การตรวจสอบค่า ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
●	2#压差(≥2500Pa) 风管静压差报警灯亮2	2#压差(≥2500Pa) 风管静压差报警灯亮2	การตรวจสอบค่า ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2,863	

ការងារប្រតិបត្តិការ

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

1. Mechanical A/B PRIJ21A12
29/11/2024 06:04

วันที่ ๒๕ กรกฎาคม ๒๕๖๓

ԵՐԱՆՈՒՆԻՔԻ ՄԱՍԻՆ

	រូបភាពសត្វ	សត្វ	ឈ្មោះសត្វ	តំបន់	ស្ថានភាពសត្វ	ប្រភេទសត្វ	ពេលវេលា	ស្ថានភាពសត្វ
1								
2								
3								
4								
5								

รหัสสินค้า	รายการ	หลักการทางเทคนิคการตรวจสอบ	วิธีการตรวจสอบและติดตั้ง / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ตั้ง	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
๐	气压压力传感器	气压压力传感器	การตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.6	
๐	电机前轴温(≤65℃) อุณหภูมิบน หน้ามอเตอร์	电机前轴温(≤65℃) อุณหภูมิบนหน้า มอเตอร์	การตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	65	47	
๐	电机后轴温(≤65℃) อุณหภูมิบน หลังมอเตอร์	电机后轴温(≤65℃) อุณหภูมิบนหลัง มอเตอร์	การตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	65	34	
๐	风机前轴温(温升≤40℃) อุณหภูมิ บนหน้าพัดลม	风机前轴温(温升≤40℃) อุณหภูมิ บนหน้าพัดลม	การตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
๐	风机后轴温(温升≤40℃) อุณหภูมิ บนหลังพัดลม	风机后轴温(温升≤40℃) อุณหภูมิ บนหลังพัดลม	การตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	°C	40	35	
๐	风门开度 0.4-0.6度(10-20%)	风门开度 0.4-0.6度(10-20%)	การทดสอบค่าที่นาง panel	panel	* Degree		0	
๐	1#压差(≥2500Pa) การอ่านค่าที่วาล์ว แรงดัน1	1#压差(≥2500Pa) การอ่านค่าที่วาล์ว แรงดัน1	การตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๐	2#压差(≥2500Pa) การอ่านค่าที่วาล์ว แรงดัน2	2#压差(≥2500Pa) การอ่านค่าที่วาล์ว แรงดัน2	การตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.863	

המחברת

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM241125517

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F/M13 - 1F磨粉除尘站 plate burning
plate dedusting station (1F磨粉除尘站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1. Waterpump PRIMVIA26

ประเภท

Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

1. Waterpump PRIMVIA26
28/11/2024 21:03วันที่ตรวจ
磨粉除尘站设备运行记录 在设备故障时
设备运行记录在设备故障时 M1-1
8

บันทึกผลการตรวจ

1. Waterpump PRIMVIA26

ประเภทงาน

ซ่อมบำรุง

วันที่ทำเอกสาร

28 พ.ย. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เลขที่ : 28/11/2024 21:03
ใบ : 28/11/2024 21:03
วันที่ : 1 minute
วันที่ : 1 minute (Calibrate by device level) : 0
minute

เลขที่เอกสาร

PRMFO-VE-01

Revision No.

00

Valid Date (วันที่ใช้เอกสาร)

4 พ.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ:

ดูเพิ่ม 10 แถว

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลโครงสร้าง

ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 1#	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器1#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 2#	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器2#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2884	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM241130516

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F/M13 - 1F磨粉除尘站 plate burning
plate dedusting station (1F磨粉除尘站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1. Waterpump PRIMVIA26

ประเภท

Mechanical

ผู้ตรวจ (ผู้) - เครื่องจักร

1. Waterpump PRIMVIA26
30/11/2024 00:39วันที่ตรวจ
磨粉除尘站设备运行记录 在设备故障时
设备运行记录在设备故障时 M1-1
8

บันทึกผลการตรวจ

1. Waterpump PRIMVIA26

ประเภทงาน

ซ่อมบำรุง

วันที่ทำเอกสาร

30 พ.ย. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
เลขที่ : 30/11/2024 00:39
ใบ : 30/11/2024 00:39
วันที่ : 1 minute
วันที่ : 1 minute (Calibrate by device level) : 0
minute

เลขที่เอกสาร

PRMFO-VE-01

Revision No.

00

Valid Date (วันที่ใช้เอกสาร)

4 พ.ย. 2020

ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ:

ดูเพิ่ม 10 แถว

	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลโครงสร้าง

ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40℃) 轴承温度前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40℃) 轴承温度后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 1#	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器1#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 2#	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器2#	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2887	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411305661

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1FM13 - 1F 磨粉機站 (plate dedusting station (1F磨粉機站站))

สถานที่ติดตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ - เครื่องจักร
-

ผู้ดำเนินการ
磨粉機站設備運行記錄 在บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรโดยในหน้าหลัก M/I-18

ผู้ดำเนินการ
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ดำเนินการ
สมหมาย

วันที่ทำการ
30 พ.ย. 2024

ใบตรวจเช็คการตรวจเช็ค
ฉบับที่ : 2011/2024 08 34
วันที่ : 30/11/2024 08 35
ผู้ตรวจ : สมหมาย
ผู้ตรวจ (Copy) by (สมหมาย) : 0
ก.ย. 2024

เลขที่ใบตรวจเช็ค
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้หมด)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ
-

1. waterpump PRIM/IA26
30/11/2024 08 35

เลขที่เอกสารตามบันทึก PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค
ดังต่อไปนี้

หมวดหมู่	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5	
0	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	45
0	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	43
0	风机前轴温(温升≤40℃) 温度传感器 前轴温度	风机前轴温(温升≤40℃) 温度传感器 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	0
0	风机后轴温(温升≤40℃) 温度传感器 后轴温度	风机后轴温(温升≤40℃) 温度传感器 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	32
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าpanel	panel	° Degree	0	
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2676

ตามบันทึกบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2411305798

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1FM13 - 1F 磨粉機站 (plate dedusting station (1F磨粉機站站))

สถานที่ติดตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ - เครื่องจักร
-

ผู้ดำเนินการ
磨粉機站設備運行記錄 在บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรโดยในหน้าหลัก M/I-18

ผู้ดำเนินการ
1. waterpump PRIM/IA26

ผู้ดำเนินการ
สมหมาย

วันที่ทำการ
30 พ.ย. 2024

ใบตรวจเช็คการตรวจเช็ค
ฉบับที่ : 2011/2024 19 40
วันที่ : 30/11/2024 19 47
ผู้ตรวจ : สมหมาย
ผู้ตรวจ (Copy) by (สมหมาย) : 0
ก.ย. 2024

เลขที่ใบตรวจเช็ค
PRI-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่ใช้หมด)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ
-

1. waterpump PRIM/IA26
30/11/2024 19 47

เลขที่เอกสารตามบันทึก PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค
ดังต่อไปนี้

หมวดหมู่	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่วัดได้ หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45	
0	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 温度传感器 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	54
0	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 温度传感器 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	47
0	风机前轴温(温升≤40℃) 温度传感器 前轴温度	风机前轴温(温升≤40℃) 温度传感器 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	34
0	风机后轴温(温升≤40℃) 温度传感器 后轴温度	风机后轴温(温升≤40℃) 温度传感器 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	33
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าpanel	panel	° Degree	0	
0	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
0	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2#压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2964

ตามบันทึกบันทึก

บริษัท ไบรม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412011085

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/A3 - IF 塑料除尘站 plastic burning
plate dedusting station. (IF 塑料除尘站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1f

ประเภท
Mechanical

ผู้บันทึก (ชื่อ - นามสกุล)
.

ชื่อผู้บันทึก
"塑料除尘站设备运行记录" ใบบันทึกการพ
จวบของเครื่องจักรภายในอาคาร M1-1
8

บันทึกโดย
1. Mechanical AB PRIM/A17

ตรวจสอบ
สมมติ

วันที่ดำเนินการ
1 ธ.ค. 2024

ใบเอกสารใบตรวจการ
วันที่: 01/12/2024 08:11
ถึง: 01/12/2024 08:13
และชื่อไฟล์: 2 หน้าที่
และชื่อไฟล์ (Calculated by program time) : 0
หน้า 08

เลขที่เอกสาร
PRI-FOM-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยวัด	ค่าที่ตรวจพบ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

สิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.7		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	12	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 风门开度百分比	风门开度 风门开度百分比	ตรวจสอบค่าวัด ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器差 压1	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器差 压2	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.944	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Mechanical AB PRIM/A17
01/12/2024 08:13

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FOM/01 Rev.01

บริษัท ไบรม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412012041

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/A3 - IF 塑料除尘站 plastic burning
plate dedusting station. (IF 塑料除尘站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1f

ประเภท
Mechanical

ผู้บันทึก (ชื่อ - นามสกุล)
.

ชื่อผู้บันทึก
"塑料除尘站设备运行记录" ใบบันทึกการพ
จวบของเครื่องจักรภายในอาคาร M1-1
8

บันทึกโดย
1. Mechanical AB PRIM/A17

ตรวจสอบ
สมมติ

วันที่ดำเนินการ
1 ธ.ค. 2024

ใบเอกสารใบตรวจการ
วันที่: 01/12/2024 13:16
ถึง: 01/12/2024 13:18
และชื่อไฟล์: 3 หน้าที่
และชื่อไฟล์ (Calculated by program time) : 0
หน้า 08

เลขที่เอกสาร
PRI-FOM-01

Revision No
00
Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยวัด	ค่าที่ตรวจพบ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

สิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าที่วัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.6		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温度	风机前轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 前轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	10.6	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温度	风机后轴温(温升 ≤40°C) 轴承温度 后轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	35.4	
0	风门开度 风门开度百分比	风门开度 风门开度百分比	ตรวจสอบค่าวัด ค่าpanel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器差 压1	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器差 压2	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2.950	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Mechanical AB PRIM/A17
01/12/2024 13:19

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FOM/01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412012111

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM113 - IF磨粉除尘站 粉尘收集站
(IF磨粉除尘站 粉尘收集站)
站 dust collecting plate dedusting station

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

IF

ประเภท

Mechanical

ปีงบประมาณ - เดือน/ปี

วันที่ตรวจเช็ค
“磨粉除尘站设备运行记录” 运行记录表
运行记录表 (运行记录表)
运行记录表 (运行记录表)

บันทึกการตรวจเช็ค

1. Mechanical A/B PR1M1A17

ตรวจสอบ

ตาม

วันที่ดำเนินการ

1 ธ.ค. 2024

ใบแจ้งซ่อม/ใบแจ้งการ
แจ้งซ่อม 01/12/2024 20:54
แจ้งซ่อม 01/12/2024 21:01
แจ้งซ่อม 01/12/2024 21:01
แจ้งซ่อม 01/12/2024 21:01

เลขที่ใบแจ้ง

PRI-FO-ME-01

Revision

00

Valid Date (วันที่มีผล)

4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ

O หนึ่ง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ข้อบกพร่อง	หน่วย	ค่าที่	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่	Pressure	bar	0.6		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	65	48
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	65	35
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	40	0
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	40	35
0	风门开度 观察窗玻璃	风门开度 观察窗玻璃	ตรวจสอบค่าที่	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่	Pressure	Pa	2500	0	
0	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่	Pressure	Pa	2500	2.863	

ตามใบแจ้ง

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412162179

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM113 - IF磨粉除尘站 粉尘收集站
(IF磨粉除尘站 粉尘收集站)
站 dust collecting plate dedusting station

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

IF

ประเภท

Mechanical

ปีงบประมาณ - เดือน/ปี

วันที่ตรวจเช็ค
“磨粉除尘站设备运行记录” 运行记录表
运行记录表 (运行记录表)
运行记录表 (运行记录表)

บันทึกการตรวจเช็ค

1. Waterpump PR1M1A20

ตรวจสอบ

ตาม

วันที่ดำเนินการ

16 ธ.ค. 2024

ใบแจ้งซ่อม/ใบแจ้งการ
แจ้งซ่อม 16/12/2024 14:30
แจ้งซ่อม 16/12/2024 14:31
แจ้งซ่อม 16/12/2024 14:31
แจ้งซ่อม 16/12/2024 14:31

เลขที่ใบแจ้ง

PRI-FO-WE-01

Revision

00

Valid Date (วันที่มีผล)

4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงาน/หมายเหตุ

O หนึ่ง 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจเช็ค

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ข้อบกพร่อง	หน่วย	ค่าที่	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่	Pressure	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	65	53
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	65	43
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	40	33
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าที่	Thermom	eter	°C	40	33
0	风门开度 观察窗玻璃	风门开度 观察窗玻璃	ตรวจสอบค่าที่	panel	° Degree	0		
0	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器	1#压差(≥2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่	Pressure	Pa	2500	0	
0	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器	2#压差(≥2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าที่	Pressure	Pa	2500	2197	

ตามใบแจ้ง

1. Mechanical A/B PR1M1A17
01/12/2024 21:01

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M11-01 Rev.01

1. Waterpump PR1M1A20
16/12/2024 14:31

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M11-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412162282

ฝ่ายเทคนิค / วิศวกร
PM/MS - IF 塑料烧碱站 plate burning
plate dedusting station (IF 塑料烧碱站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ชื่อ-นามสกุล)
-

ชื่อเครื่องจักร
"塑料烧碱站设备运行记录" ใบบันทึกการพ
จารของเครื่องจักรในพลาสติก M1-1
8

บันทึกการตรวจ
1. waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ทำการตรวจ
16 ธ.ค. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่: 16/12/2024 21:45
by: 15/12/2024 21:46
Version: 1.0
ผู้จัดทำ (Create by): สมชาย (S.M.)
หน้า 1 จาก 1

เลขที่ใบตรวจ
PRH-FO-ME-01

Revision
00

Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ
-

1. waterpump PRIMIA26
16/12/2024 21:46

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

○ เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลใบตรวจ
ดังต่อไปนี้

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ ตาม	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.5	
○	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
○	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
○	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
○	风门开度 观察窗检测	风门开度 观察窗 检测	ตรวจสอบค่าวัดตาม panel	panel	* Degree		0	
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器前置	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 后置	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器后置	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2805	

ตามใบบันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด
บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412172317

ฝ่ายเทคนิค / วิศวกร
PM/MS - IF 塑料烧碱站 plate burning
plate dedusting station (IF 塑料烧碱站
站 plate burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ (ชื่อ-นามสกุล)
-

ชื่อเครื่องจักร
"塑料烧碱站设备运行记录" ใบบันทึกการพ
จารของเครื่องจักรในพลาสติก M1-1
8

บันทึกการตรวจ
1. waterpump PRIMIA26

ผู้ตรวจ
สมชาย

วันที่ทำการตรวจ
17 ธ.ค. 2024

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร
วันที่: 17/12/2024 08:41
by: 17/12/2024 08:42
Version: 1.0
ผู้จัดทำ (Create by): สมชาย (S.M.)
หน้า 1 จาก 1

เลขที่ใบตรวจ
PRH-FO-ME-01

Revision
00

Valid Date (วันที่หมดผล)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ
-

1. waterpump PRIMIA26
17/12/2024 08:42

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

○ เริ่ม 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลใบตรวจ
ดังต่อไปนี้

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ ตาม	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
○	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
○	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前置传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器前置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
○	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后置传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器后置 传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
○	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前置传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 前置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
○	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后置传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器 后置传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
○	风门开度 观察窗检测	风门开度 观察窗 检测	ตรวจสอบค่าวัดตาม panel	panel	* Degree		0	
○	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 前置	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器前置	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
○	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 后置	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器后置	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2254	

ตามใบบันทึก

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

1F廢排板線站
plate dedusting station : (1F廢排板線站
station)

100

1. waterpump PRINTIA26

DOI: 10.1002/for

© 2005 The Authors
Journal compilation © 2005 Blackwell Publishing Ltd

សេចក្តីសន្និដ្ឋាន
 ៩៩៤០.៤៩.០១

Revision No.
00
Valid Date (month/year)
4 Jan. 2020

អនុក្រឹត្យលេខ ១២២ អនក្រ.បក ថ្ងៃទី ១២ ខែ កញ្ញា ឆ្នាំ ២០១២

● **เพิ่ม 10 แกร**

[illegible]

ដើម្បីរក្សាទុកសំណុំ
សំបុត្របោះពុម្ព

ผลิตภัณฑ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจวัด	วิธีการตรวจสอบและ การตรวจ/สุ่มตรวจให้ใช้	ชื่อหลัก	หน่วยวัด	ค่าที่ วัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
●	气压计/แรงดันลม	气压计/แรงดันลม	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
●	电机前轴温(≤65℃) 电动机轴温 前后轴	电机前轴温(≤65℃) 电动机轴温前后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	65	54	
●	电机后轴温(≤65℃) 电动机轴温 后轴	电机后轴温(≤65℃) 电动机轴温后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	65	46	
●	风机电轴温(温升≤40℃) 电动机 轴温前后轴	风机电轴温(温升 ≤40℃) 电动机 轴温前后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	40	34	
●	风机电轴温(温升≤40℃) 电动机 轴温后轴	风机电轴温(温升 ≤40℃) 电动机 轴温后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermom eter	℃	40	33	
●	风门开度 电动机轴温前后轴	风门开度 电动机 轴温前后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวpanel	panel	° Degree		0	
●	1#压差(≤2500Pa) 风管静压差 前后轴	1#压差(≤2500Pa) 风管静压差前后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
●	2#压差(≤2500Pa) 风管静压差 前后轴	2#压差(≤2500Pa) 风管静压差前后轴	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2248	

ការងារផ្សេងៗទៀត

1. waterpump PRIVEIA26
17/12/2024 14:28

และใช้เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

17M13 - 1F 塑料板除塵站 plastic burning plate dedusting station : (1F 塑料板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

11

Mechanical

1, waterpump PRIMA26

ឧបករណ៍

18 Jan. 2024

លេខរៀងរាង

Revision No
00
Valid Date (initial/annual)
4 Jan 2020

អាការៈបៀតបៀនអារាមធម៌

ពេលការប្រឡងវិទ្យាល័យបញ្ចប់៖

● **เห็น 10 นก**

	วันที่เกิดผล	วันที่	รายการ	จำนวน	หน่วยเงิน	รายการของเงิน	รวม	หมายเหตุ
1								
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้แก้ไขเอกสาร :
 วิชาเคมี

หมวดหมู่	รายการ	มาตรฐานการตรวจราชการ ของ	วิธีการตรวจสอบและ ตรวจวัด / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัวกร	หน่วยวัด	ค่าที่ ควร ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
	气压计/แรงดันลม	气压计/แรงดันลม	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
	电机后温度(65°C) จุดอุณหภูมิบน หม้อต้มร้อน	电机后温度(65°C) อุณหภูมิบนหม้อ ต้มร้อน	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
	电机后温度(65°C) จุดอุณหภูมิบน หม้อต้มร้อน	电机后温度(65°C) อุณหภูมิบนหม้อ ต้มร้อน	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
	风机后温度(温升≤40°C) จุดอุณหภูมิบน แผงพัดลม	风机后温度(温升 ≤40°C) จุดอุณหภูมิบน แผงพัดลม	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
	风机后温度(温升≤40°C) จุดอุณหภูมิบน แผงพัดลม	风机后温度(温升 ≤40°C) จุดอุณหภูมิบน แผงพัดลม	ตรวจสอบค่า ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
	风门开度 观察窗后风挡位置	风门开度 观察窗 后风挡位置	ตรวจสอบค่าบน panel	panel	° Degree		0	
	1# 压强(≥2500Pa) ความเป็นค่าของแรง ดันที่#1	1# 压强(≥2500Pa) ความเป็นค่าของแรง ดันที่#1	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
	2# 压强(≥2500Pa) ความเป็นค่าของแรง ดันที่#2	2# 压强(≥2500Pa) ความเป็นค่าของแรง	ตรวจสอบค่า ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2699	

ตามเว็บไซต์มูลนิธิ

1. waterpump PRIMU1A26
18/12/2024 06:38

เลขที่เอกสารต้นแบบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412182810

ฝ่ายผลิตเครื่องจักร / อุปกรณ์
18M13 - 1F 塑料燃烧站 (plastic burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1F

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์

Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจสอบ

18M13 - 1F 塑料燃烧站

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料燃烧站设备运行记录 在บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M1-1
8

บันทึกการตรวจเช็ค

1. Waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจเช็ค

สมหมาย

วันที่ตรวจเช็ค

18 ธ.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจเช็ค
วันที่: 18/12/2024 08:28
โดย: 18M13/2024/08:28
ขนาด: 1 m x 1 m
ชนิด: 1 m x 1 m (by pump time) 0
m x 1 m

เลขที่เอกสาร

PRM-FO-ME-01

Revision No

00

Valid Date (วันที่ใช้)

4 ธ.ค. 2020

ผลการตรวจเช็ค

ผลการตรวจเช็ค

1. Waterpump PRIM/IA26
18/12/2024 08:28

เลขที่เอกสารฉบับ PM/AM : PRM-FO-ME-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจเช็ค

ผลการตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前轴温	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后轴温	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดpanel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2435	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412182717

ฝ่ายผลิตเครื่องจักร / อุปกรณ์
18M13 - 1F 塑料燃烧站 (plastic burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1F

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์

Mechanical

ผู้ตรวจเช็ค / ตรวจสอบ

18M13 - 1F 塑料燃烧站

ชื่อผู้ตรวจเช็ค
塑料燃烧站设备运行记录 在บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M1-1
9

บันทึกการตรวจเช็ค

1. Waterpump PRIM/IA26

ผู้ตรวจเช็ค

สมหมาย

วันที่ตรวจเช็ค

18 ธ.ค. 2024

รายละเอียดการตรวจเช็ค
วันที่: 18/12/2024 14:09
โดย: 18M13/2024 14:09
ขนาด: 3 m x 1 m
ชนิด: 3 m x 1 m (by pump 32 (m x 1 m)
m x 1 m

เลขที่เอกสาร

PRM-FO-ME-01

Revision No

00

Valid Date (วันที่ใช้)

4 ธ.ค. 2020

ผลการตรวจเช็ค

ผลการตรวจเช็ค

1. Waterpump PRIM/IA26
18/12/2024 14:09

เลขที่เอกสารฉบับ PM/AM : PRM-FO-ME-01 Rev.01

0 ถึง 10 นาที

วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
1							
2							
3							
4							
5							

ข้อมูลการตรวจเช็ค

ผลการตรวจเช็ค

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจเช็ค	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前轴温	电机前轴温(65°C) 温度传感器 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后轴温	电机后轴温(65°C) 温度传感器 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 风门开度传感器	风门开度 风门开度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดpanel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	1# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压1	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	2# 压差(≤2500Pa) 差压传感器 差压2	ตรวจสอบค่าวัด ค่าวัดPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2462	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412192878

ฝ่ายเทคนิค / อุปกรณ์
IF - IF 塑料燃烧盘站 (IF plastic burning
plate desulfurizing station) (IF 塑料燃烧盘
站 (plastic burning plate desulfurizing
station))

สถานที่ตรวจ / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ / เครื่องมือ
-

ผู้ตรวจ
塑料燃烧盘站运行记录 在开检时填写
งานตรวจเครื่องจักรในใบตรวจสอบ MFI-1
8

บันทึกเลข
1. waterpump PRIMVIA26

หน่วยงาน
สมทบ

วันที่ตรวจ
19 ธ.ค. 2024

ใบตรวจ/ผลการตรวจ
วันที่: 19/12/2024 01:23
โดย: 19/12/2024 01:24
เบสไลน์: 1 min. 0s
เบสไลน์ (Cycle time by pause time): 0
min. 0s

เลขที่เอกสาร
PRIFO-ME-01

Revision
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PRIMVIA26
19/12/2024 01:24

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRIFO-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ:
ดีเทอร์มินต์

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温度	风机电轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 电轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	0	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温度	风机电轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 电轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	32	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	1# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	2# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2885	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412192900

ฝ่ายเทคนิค / อุปกรณ์
IF - IF 塑料燃烧盘站 (IF plastic burning
plate desulfurizing station) (IF 塑料燃烧盘
站 (plastic burning plate desulfurizing
station))

สถานที่ตรวจ / อุปกรณ์
IF

ประเภท
Mechanical

ผู้ตรวจ / เครื่องมือ
-

ผู้ตรวจ
塑料燃烧盘站运行记录 在开检时填写
งานตรวจเครื่องจักรในใบตรวจสอบ MFI-1
8

บันทึกเลข
1. waterpump PRIMVIA26

หน่วยงาน
สมทบ

วันที่ตรวจ
19 ธ.ค. 2024

ใบตรวจ/ผลการตรวจ
วันที่: 19/12/2024 06:33
โดย: 19/12/2024 06:33
เบสไลน์: 1 min. 0s
เบสไลน์ (Cycle time by pause time): 0
min. 0s

เลขที่เอกสาร
PRIFO-ME-01

Revision
00
Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. waterpump PRIMVIA26
19/12/2024 06:33

เลขที่เอกสารตามใบ PM/AM : PRIFO-MI-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ:
ดีเทอร์มินต์

ผลลัพธ์	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัดที่ คาด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度 前轴温度	电机前轴温(≤65℃) 轴承温度前轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度 后轴温度	电机后轴温(≤65℃) 轴承温度后轴 温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温度	风机电轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 电轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	0	
0	风机电轴温(温升≤40℃) 轴承温度 电轴温度	风机电轴温(温升 ≤40℃) 轴承温度 电轴温度	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	℃	40	32	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	1# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	2# 压力(≥2500Pa) 风量传感器 压力	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2886	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรัม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412193109

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 塑料除尘站 塑料 burning
plate dedusting station (1F 塑料除尘站
塑料 burning plate dedusting
station)

หมวด

Mechanical

ผู้ตรวจ - วิศวกร

ชื่อผู้รับ
塑料除尘站设备运行记录 塑料除尘站
设备运行记录表在塑料除尘站 M1-1
8

ผู้ตรวจโดย

1. Mechanical AB PRIM/1A17

ผู้ตรวจ

วันที่ตรวจ

19 ธ.ค. 2024

ใบกำกับผลการตรวจ

วันที่: 19/12/2024 20:59

โดย: 19/12/2024 21:01

ผู้ตรวจ: 2 คน

ผู้ตรวจ: 2 คน (Calibrate by sensor 1 and 2)

ผู้ตรวจ: 2 คน

ผู้ตรวจโดย

PRIFO-VE-01

Rev: 00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ธ.ค. 2025

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าก่อนปรับ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจ
วิศวกร

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่ปรับ ค่า	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.6		
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	15.0	
0	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	31.6	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3.016	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรัม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412203155

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM/13 - 1F 塑料除尘站 塑料 burning
plate dedusting station (1F 塑料除尘站
塑料 burning plate dedusting
station)

หมวด

Mechanical

ผู้ตรวจ - วิศวกร

ชื่อผู้รับ
塑料除尘站设备运行记录 塑料除尘站
设备运行记录表在塑料除尘站 M1-1
8

ผู้ตรวจโดย

1. Mechanical AB PRIM/1A17

ผู้ตรวจ

วันที่ตรวจ

20 ธ.ค. 2024

ใบกำกับผลการตรวจ

วันที่: 20/12/2024 01:27

โดย: 20/12/2024 01:29

ผู้ตรวจ: 2 คน

ผู้ตรวจ: 2 คน (Calibrate by sensor 1 and 2)

ผู้ตรวจ: 2 คน

ผู้ตรวจโดย

PRIFO-VE-01

Rev: 00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ธ.ค. 2025

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าก่อนปรับ	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้ตรวจ
วิศวกร

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่ปรับ ค่า	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.6		
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	15.5	
0	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器 温度传感器	风机后轴温(温升<40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	30.5	
0	风门开度 风门开度	风门开度 风门开度	ตรวจสอบค่าวัด panel	panel	° Degree	0		
0	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	1# 压差 (<2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器 差压传感器	2# 压差 (<2500Pa) 差压传感器	ตรวจสอบค่าวัด ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3.142	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1. Mechanical AB PRIM/1A17
19/12/2024 21:01

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

1. Mechanical AB PRIM/1A17
20/12/2024 01:29

เลขที่เอกสารควบคุมใบ PM/AM : PRI-FO-M1-01 Rev.01

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขภายใน PM/AM : AM2412203211

1F 塑膠板除塵站 plastic burning plate dedusting station (1F 塑膠板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

๔. ความเป็นอยู่และสุขภาพ / สุขภาพ

מחבר

מחבר

បំបែក(ប) - គេងទីដំបូង

๘

ປະເພດໝາກໄຂບ

מחברים

ህዝብና ግንኙነት

รวมค่าผลการเบี่ยงเบนค่า
start : 20/12/2024 00:15
to : 20/12/2024 00:16
used time : 1 minute
used time (Calculate by
m.m.s.s)

លេខរៀងរដ្ឋបាល
PRMFO-ME-0

Revision No.
00
Valid Date (finalization)
4 d.n. 2020

ผลการปฏิบัติงานระดับคณะ

● เพิ่ม 10 เมตร

	วันจันทร์	วันอังคาร	วันพุธ	วันพฤหัสบดี	วันศุกร์	วันเสาร์	วันอาทิตย์
1	1	2	3	4	5	6	7
2	8	9	10	11	12	13	14
3	15	16	17	18	19	20	21
4	22	23	24	25	26	27	28
5	29	30	31	1	2	3	4

ชื่อเรื่องภาษาไทย
คณิตศาสตร์

ผลตรวจ	รายการ	ผลการตรวจและ หมายเหตุ/อุปกรณ์	ข้อบกพร่อง	หน่วยวัด	ค่าที่ได้	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
๑	气压压力是否正常	气压压力是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45	
๒	电机前温度(65°C) 数据是否正常	电机前温度(65°C) 数据是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ ตามThermometer	Thermometer	°C	65	56
๓	电机后温度(65°C) 数据是否正常	电机后温度(65°C) 数据是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ ตามThermometer	Thermometer	°C	65	45
๔	风机前温度(温升<40°C) 数据是否正常	风机前温度(温升<40°C) 数据是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ ตามThermometer	Thermometer	°C	40	44
๕	风机后温度(温升<40°C) 数据是否正常	风机后温度(温升<40°C) 数据是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ ตามThermometer	Thermometer	°C	40	44
๖	风门开度 0.5米/秒是否正常	风门开度 0.5米/秒是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ panel	panel	° Degree		0
๗	18 压差(±2500Pa) 数据是否正常	18 压差(±2500Pa) 数据是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0
๘	24 压差(±2500Pa) 数据是否正常	24 压差(±2500Pa) 数据是否正常	ค่าคงที่ค่าต่ำ	Pressure	Pa	2500	3106

គ្រាប់ទ្រីបដុបបង្កើត

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PIR/AM : AM2412203371

10M13 - 1F 塑烧板除尘站 plastic burning plate dedusting station : (1F 塑烧板除尘站 plastic burning plate dedusting station)

ศกชายที่รักของน้องสาว / ฌัก-ฌ็อง

0054359

ផ្សេងៗ(២) - គេងវែងក្រកា

ชื่อเครื่อง
"เครื่องเก็บฝุ่นแบบดูดลม" ในบันทึกการ
งานของเครื่องทำในภาคใต้ ปี 1941-
42

បង្ក្រាបអត្ថបទ

អ្នកបោះឆ្នោត

งานที่กล่าวมาจะ

10/12/2024 23:20
 to 20/12/2024 23:20
 used time : 0 minute
 used time (Calculate by pause time) : 0 minute

เลขที่เอกสาร
PRFO-VE-0

Revision No
00
Valid Date (Tuntari) :
4 Jan 2020

អាការៈប្រឆាំងនឹងការរំលោភបំពាន

● ใหญ่ 10 มม.

	วันอาทิตย์	วันจันทร์	วันอังคาร	วันพุธ	วันพฤหัสบดี	วันศุกร์	วันเสาร์	วันอาทิตย์
1								
2								
3								
4								
5								

ដំបូងបង្អស់

หมวดหมู่	รายการ	มาตรฐานการตรวจวัด	วิธีการตรวจสอบและ แปลผล/อุปกรณ์ที่ใช้	ตัววัด	หน่วยวัด	ค่าปกติ	ค่าที่ผิดปกติ	หมายเหตุ
●	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
●	电机前温度(65℃) 鼓风机前温度	电机前温度(65℃) 鼓风机前温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermometer	℃	65	42	
●	电机后温度(65℃) 鼓风机后温度	电机后温度(65℃) 鼓风机后温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermometer	℃	65	42	
●	风机前温度(通开440℃) 鼓风机前温度	风机前温度(通开440℃) 鼓风机前温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermometer	℃	40	0	
●	风机后温度(通开440℃) 鼓风机后温度	风机后温度(通开440℃) 鼓风机后温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวThermometer	Thermometer	℃	40	32	
●	风门开度 鼓风机前温度	风门开度 鼓风机前温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวpanel	panel	° Degree		0	
●	1#压力(2500Pa) 变频器前温度	1#压力(2500Pa) 变频器前温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
●	2#压力(2500Pa) 变频器后温度	2#压力(2500Pa) 变频器后温度	ตรวจสอบค่าที่ ตัวPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2896	

avashinavite

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412213450

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/3 - 1F 磨粉機排渣站 plate's burning
plate dedusting station (1F 磨粉機排渣站
plate's burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิด
Mechanical

ผู้ตรวจ - เบลล์/อัยการ

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
"磨粉機排渣站设备运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M/I-1-5

บันทึกการตรวจเช็ค
1. Waterpump PRIM/IA26

ตรวจสอบ
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
21 ธ.ค. 2024

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ : 21/12/2024 10:00
โดย : 21/12/2024 11:00
ผู้ตรวจ : 1. เบลล์/อัยการ
เอกสาร : (ฉบับแก้ไข) (ฉบับแก้ไข) 0
หน้า 1

เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revised
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. Waterpump PRIM/IA26
21/12/2024 11:00

เอกสารสถานะใบ PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลทั่วไป
ข้อมูลเบื้องต้น

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ อ่าน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.45	
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	54	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	45	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	33	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差1	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差2	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3164	

ค่าเฉลี่ยทั้งหมด

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412213524

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1PM/3 - 1F 磨粉機排渣站 plate's burning
plate dedusting station (1F 磨粉機排渣站
plate's burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ชนิด
Mechanical

ผู้ตรวจ - เบลล์/อัยการ

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน
"磨粉機排渣站设备运行记录" ในบันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักรในไฟล์เอกสาร M/I-1-5

บันทึกการตรวจเช็ค
1. Waterpump PRIM/IA26

ตรวจสอบ
สมมติ

วันที่ทำการตรวจ
21 ธ.ค. 2024

ใบแจ้งผลการตรวจ
วันที่ : 21/12/2024 12:45
โดย : 21/12/2024 13:45
ผู้ตรวจ : 1. เบลล์/อัยการ
เอกสาร : (ฉบับแก้ไข) (ฉบับแก้ไข) 0
หน้า 1

เอกสาร
PRI-FO-ME-01

Revised
00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)
4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานของระบบ

1. Waterpump PRIM/IA26
21/12/2024 12:45

เอกสารสถานะใบ PM/AM : PRI-FO-M/I-01 Rev.01

0 เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าที่อ่าน	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลทั่วไป
ข้อมูลเบื้องต้น

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องจักร / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ อ่าน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.5	
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	电机前轴温(65°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	电机后轴温(65°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度 前轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度 后轴温	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Thermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗显示值	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย panel	panel	° Degree		0	
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差1	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差2	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器 压差2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2689	

ค่าเฉลี่ยทั้งหมด

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM241223578

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM213 - 1F 除尘脱粒站 plastic burning
plate dedusting station (1F 除尘脱粒站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ (พ) - เวลา (ชม/ก)

1. Waterpump PRIM/IA26
22/12/2024 06:05

วันที่บันทึก
2024/12/22 06:05
โดย 22/12/2024 06:05
โดย 22/12/2024 06:05
โดย 22/12/2024 06:05
โดย 22/12/2024 06:05

บันทึกโดย
PRIM/IA26

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

วันที่บันทึก
2024/12/22 06:05
โดย 22/12/2024 06:05
โดย 22/12/2024 06:05
โดย 22/12/2024 06:05
โดย 22/12/2024 06:05

บันทึกโดย
PRIM/IA26

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

● เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าก่อน	ค่าหลัง	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	bar	0.5		
0	电机前轴温(≤65°C) 轴承温度	电机前轴温(≤65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(≤65°C) 轴承温度	电机后轴温(≤65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(通升≤40°C) 轴承温度	风机前轴温(通升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(通升≤40°C) 轴承温度	风机后轴温(通升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 观察窗检测	风门开度 观察窗检测	观察窗检测	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	观察窗检测	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	观察窗检测	Pressure Gauges	Pa	2500	2898	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพรเม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM241223719

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
PM213 - 1F 除尘脱粒站 plastic burning
plate dedusting station (1F 除尘脱粒站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F

ประเภท
Mechanical

วันที่ (พ) - เวลา (ชม/ก)

1. Mechanical AB PRIM/IA17
22/12/2024 19:41

วันที่บันทึก
2024/12/22 19:41
โดย 22/12/2024 19:41
โดย 22/12/2024 19:41
โดย 22/12/2024 19:41
โดย 22/12/2024 19:41

บันทึกโดย
PRIM/IA17

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

วันที่บันทึก
2024/12/22 19:41
โดย 22/12/2024 19:41
โดย 22/12/2024 19:41
โดย 22/12/2024 19:41
โดย 22/12/2024 19:41

บันทึกโดย
PRIM/IA17

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

บันทึกโดย
Mechanical

● เริ่ม 10 นาที

1	วันที่ตรวจ	เวลา	รายการ	จำนวน	หน่วย	ค่าก่อน	ค่าหลัง	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลการตรวจ

รหัส	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อค่าวัด	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure	bar	0.6		
0	电机前轴温(≤65°C) 轴承温度	电机前轴温(≤65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
0	电机后轴温(≤65°C) 轴承温度	电机后轴温(≤65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
0	风机前轴温(通升≤40°C) 轴承温度	风机前轴温(通升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	15.7	
0	风机后轴温(通升≤40°C) 轴承温度	风机后轴温(通升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	°C	40	30.8	
0	风门开度 观察窗检测	风门开度 观察窗检测	观察窗检测	panel	° Degree	0		
0	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	1# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	观察窗检测	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	2# 压差(≤2500Pa) 风量传感器	观察窗检测	Pressure Gauges	Pa	2500	3.323	

ลายเซ็นผู้บันทึก

1

1. Mechanical A/B PRIMA17
23/12/2024 01:21

ໂທລະ PM PRI-FORM-01 Rev.01

	ທຸລະກິດ	ຊື່	ກະຊວງ	ຈຳກັດ	ເພີ່ມ	ຫາກສຳເລັດ	ກັບ	ແກ້ໄຂ
1								
2								
3								
4								
5								

ชนิดวัสดุ	รายการ	รายละเอียดการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจและ เก็บข้อมูล/อุปกรณ์ที่ใช้	ชนิดตัววัด	หน่วยวัด	ค่า มาตรฐาน	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
☐	气浮压力传感器	气浮压力传感器	การทดสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.6	
☐	电机前箱温(65°C) ລຸນທົດພື້ນ ນ້ຳໜັກ	电机前箱温(65°C) ລຸນທົດພື້ນນ້ຳໜັກ	การทดสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	427.8	
☐	电机后箱温(65°C) ລຸນທົດພື້ນ ຫ້າມຂອງ	电机后箱温(65°C) ລຸນທົດພື້ນຫ້າມຂອງ	การทดสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	65	427.6	
☐	风机前箱温(温升≤40°C) ລຸນທົດ ພື້ນນ້ຳໜັກ	风机前箱温(温升≤40°C) ລຸນທົດ ພື້ນນ້ຳໜັກ	การทดสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	16	
☐	风机后箱温(温升≤40°C) ລຸນທົດ ພື້ນຫ້າມຂອງ	风机后箱温(温升≤40°C) ລຸນທົດ ພື້ນຫ້າມຂອງ	การทดสอบค่า ตามThermometer	Thermom eter	°C	40	29	
☐	风门开度 ໐.໗໓-໑.໓໔	风门开度 ໐.໗໓-໑.໓໔	การทดสอบค่า ตาม panel	panel	° Degree		0	
☐	1#压差(±2500Pa) ການແຕ່ງຕັ້ງ ດ້ວຍ1	1#压差(±2500Pa) ການແຕ່ງຕັ້ງດ້ວຍ ດ້ວຍ1	การทดสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
☐	2#压差(±2500Pa) ການແຕ່ງຕັ້ງ ດ້ວຍ2	2#压差(±2500Pa) ການແຕ່ງຕັ້ງດ້ວຍ ດ້ວຍ2	การทดสอบค่า ตามPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3.365	

1

1. waterpump PRIMA26
23/12/2024 08:48

PM PRI-FO-MH-01 Rev.01

	ທຸລາກຳ	ປີດຳ	ວຽກງານ	ຈຳນວນ	ຄ່າທຳລາຍ	ຄ່າທຳລາຍ	ຈຳນວນ	ຄ່າທຳລາຍ
1								
2								
3								
4								
5								

ชนิดสื่อ	รายการการสอบ	มาตรฐานการตรวจสอบ	วิธีการตรวจสอบและวัดค่าแรงดัน(กิโลกรัมต่อตารางเมตร)	ชื่อเครื่องมือวัด	หน่วยปริมาตร	ค่าที่วัดได้	ค่าที่วัดคิด	หมายเหตุ
๑	气压计校准班	气压计校准班	ตรวจสอบด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
๒	电机前轴温(<65℃) 检测器性能测试	电机前轴温(<65℃) 检测器性能测试	ตรวจสอบด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	56	
๓	电机后轴温(>65℃) 检测器性能测试	电机后轴温(>65℃) 检测器性能测试	ตรวจสอบด้วย Thermometer	Thermometer	°C	65	46	
๔	风机前轴温(≤40℃) 检测器性能测试	风机前轴温(≤40℃) 检测器性能测试	ตรวจสอบด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	34	
๕	风机后轴温(≤40℃) 检测器性能测试	风机后轴温(≤40℃) 检测器性能测试	ตรวจสอบด้วย Thermometer	Thermometer	°C	40	34	
๖	风门开度 观察窗玻璃检查	风门开度 观察窗玻璃检查	ตรวจสอบด้วย panel	panel	' Degree		0	
๗	1#压差 (<2500Pa) 报警装置测试	1#压差 (<2500Pa) 报警装置测试	ตรวจสอบด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๘	2#压差 (<2500Pa) 报警装置测试	2#压差 (<2500Pa) 报警装置测试	ตรวจสอบด้วย Pressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3420	

ลาบเจินบู(การทดสอบ)

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412233880

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F/12 - 1F 磨粉機 站 plate dust burning
station (1F 磨粉機 站
站 plate dust burning
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fแบบ
Mechanical

ผู้ตรวจ / ตรวจสอบโดย

วันที่ตรวจ
2023/12/23 00:14:43
โดย 23/12/2024 14:44
Valid time: 1 month
Valid time (Calculate by system time): 0
monthบันทึกผลการตรวจ
1. waterpump PRIM/HA26ประเภท
ระบบไฟฟ้าวันที่ตรวจ
23 ธ.ค. 2024วันที่ตรวจ
23/12/2024 14:43เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.

Valid Date (วันที่ตรวจ)

4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานโดยละเอียด:

1. waterpump PRIM/HA26
23/12/2024 14:44

เลขที่เอกสารตามแบบ PM/AM : PRI-FO-MH-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	ผล	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลทั่วไป

ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อค่าวัด	หน่วย	ค่าวัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	40	33	
0	风门开度 0-90度	风门开度 0-90度	ตรวจสอบค่าวัด	panel	panel	0		
0	1#压差(≥2500Pa) 风量	1#压差(≥2500Pa) 风量	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Gauges	2500	0	
0	2#压差(≥2500Pa) 风量	2#压差(≥2500Pa) 风量	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Gauges	2500	3452	

ลายเซ็นผู้บันทึก

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412243948

ประเภทเครื่องจักร / อุปกรณ์
1F/12 - 1F 磨粉機 站 plate dust burning
station (1F 磨粉機 站
站 plate dust burning
station)สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์
1Fแบบ
Mechanical

ผู้ตรวจ / ตรวจสอบโดย

วันที่ตรวจ
2023/12/24 00:18
โดย 24/12/2024 00:19
Valid time: 1 month
Valid time (Calculate by system time): 0
monthบันทึกผลการตรวจ
1. waterpump PRIM/HA26ประเภท
ระบบไฟฟ้าวันที่ตรวจ
24 ธ.ค. 2024วันที่ตรวจ
24/12/2024 00:18เลขที่ใบตรวจ
PRI-FO-ME-01

Revision No.

Valid Date (วันที่ตรวจ)

4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานโดยละเอียด:

1. waterpump PRIM/HA26
24/12/2024 00:19

ใบงาน PM PRI-FO-MH-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	ผล	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาต่อหน่วย	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ข้อมูลทั่วไป

ข้อมูลทั่วไป

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ	วิธีการตรวจสอบและ	ชื่อค่าวัด	หน่วย	ค่าวัด	ค่าที่วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 轴承温度	电机前轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 轴承温度	电机后轴温(65°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机前轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	风机后轴温(温升≤40°C) 轴承温度	ตรวจสอบค่าวัด	Thermom	eter	40	32	
0	风门开度 0-90度	风门开度 0-90度	ตรวจสอบค่าวัด	panel	panel	0		
0	1#压差(≥2500Pa) 风量	1#压差(≥2500Pa) 风量	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Gauges	2500	0	
0	2#压差(≥2500Pa) 风量	2#压差(≥2500Pa) 风量	ตรวจสอบค่าวัด	Pressure	Gauges	2500	2896	

ลายเซ็นผู้ตรวจสอบ

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Ami)

1FBI3 - 1F重燒板除塵站 plastic burning plate dedusting station . (1F重燒板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

๔๓ เปรียบเทียบการวิเคราะห์ / ผลการวิจัย
๑๕

Mechanical

ជំពូក(២) : គេងតែងត្រូវ
•

ชื่อเรื่อง
"ระบบการติดตามและประเมินผล
การดำเนินงานโครงการในภาค
การเกษตร" ๖/๒-๒
๘

1. waterpump PRIMA20

**หัวข้อการ
สนทนา**

๑๖ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗
24 ธ.ค. 2024

เวลาที่ใช้ในการคำนวณ : 24/12/2024 06:27
to : 24/12/2024 09:37
used time : 0 m:minute
used time (Calculate by pause time) : 0 m:minute

PRIFOME-0

Revision No.
00
Valid Date (mm/dd/yyyy)
4 Jul 2020

អាការៈប្រឈមនឹងការបំបែក៖

1. waterpump PRIMA26
24/12/2024 C6 27

เลขที่เอกสารควบคุมใบPM/AM : PRI-FO-I/I-01 Rev.01

● **អំប 10 កោ**

	تعداد	نوع	محل وقوع	تاریخ	وضعیت	توضیحات
1	1	مرد	تهران	1398/01/01	در حال درمان	بیماری مزمن
2	2	مرد	تهران	1398/01/01	در حال درمان	بیماری مزمن
3	3	مرد	تهران	1398/01/01	در حال درمان	بیماری مزمن
4	4	مرد	تهران	1398/01/01	در حال درمان	بیماری مزمن
5	5	مرد	تهران	1398/01/01	در حال درمان	بیماری مزمن

ชื่อรุ่นภาวโธธาต
ณเมืองไทย

ชนิดสินค้า	รายการ	มาตรฐานการตรวจ มาตรฐาน	วิธีการตรวจสอบและ แก้ไขข้อบกพร่องได้	ชื่อเครื่อง	หน่วยวัด	ค่าวัด ค่า	ค่าวัดโดย ค่า	หมายเหตุ
๑	气压计(วัดแรงดันลม)	气压计(วัดแรงดันลม)	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	bar		0.5	
๒	电机后轴温(≤65℃) จุดอุณหภูมิบน ท้ายล้อหลัง	电机后轴温(≤65℃) จุดอุณหภูมิบนท้าย ล้อหลัง	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
๓	电机后轴温(≤65℃) จุดอุณหภูมิบน ปลั๊กท้ายล้อ	电机后轴温(≤65℃) จุดอุณหภูมิบนปลั๊ก ท้ายล้อ	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	65	42	
๔	风机后轴温(温升≤40℃) จุดอุณหภูมิ บนท้ายพัดลม	风机后轴温(温升 ≤40℃) จุดอุณหภูมิ บนท้ายพัดลม	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	40	0	
๕	风机后轴温(温升≤40℃) จุดอุณหภูมิ บนแผงหลังพัดลม	风机后轴温(温升 ≤40℃) จุดอุณหภูมิ บนแผงหลังพัดลม	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยThermometer	Thermom eter	℃	40	32	
๖	风门开度 0.4-0.6(องศา)	风门开度 0.4-0.6(องศา)	ตรวจสอบค่ามุมจาก panel	panel	* Degree		0	
๗	1# 风压(≥2500Pa) การอ่านค่าแรงลม แรงดันที่ 1	1# 风压(≥2500Pa) การอ่านค่าแรงลมที่ ตำแหน่งที่ 1	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๘	2# 风压(≥2500Pa) การอ่านค่าแรงลม แรงดันที่ 2	2# 风压(≥2500Pa) การอ่านค่าแรงลมที่ ตำแหน่งที่ 2	ตรวจสอบค่าวัด ด้วยPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2903	

ការបង្កើនស្ថាប័ន

บันทึกการตรวจเปิดเครื่องจักร (Am)

1F廢燒板除塵站 plastic burning plate dedusting station (1F廢燒板除塵站 plastic burning plate dedusting station)

ក្រោយពីការពិនិត្យរបស់អង្គការសហប្រជាជាតិ បានបញ្ជាក់ថា ក្រុមហ៊ុន ឧបករណ៍ 11

USDA Mechanical

$\frac{d}{dt} \ln \left(\frac{1}{\rho} \right) = - \frac{1}{\rho} \frac{d\rho}{dt}$

ชื่องานวิจัย
"การจัดการสิ่งแวดล้อมและสุขภาพในโรงงานอุตสาหกรรม
ของภาคอุตสาหกรรมในภาคใต้ 1991-1998"

1. waterpump PRIM1A28

ကုမ္ပဏီ
လီမိတက်

วันที่ 24.5.2024

ใช้รวมกับโหมดการวัด
วันที่ 24/12/2024 09:12
to 24/12/2024 09:13
used time: 1 min. data
used time (Calculated by pause time) 0
min. data

PRR-FO-ME-01

Revision No
00
Valid Date / Revision
4 Jun 2020

អត្ថបទផ្សេងៗទៀត៖

1. waterpump PRIMIA26
24/12/2024 09:13

PM PRI-FOAM-01 Rev.01 טרנטו

● เพิ่ม 10 บก

	מקומות	נדר	עברתם	הערתכם	דוברים	כלל	הכנתם
1							
2							
3							
4							
5							

ชื่อรุ่นภายในตลาด
จัดแสดงในที่

ผลสัมฤทธิ์	รายการตรวจ	มาตรฐานการตรวจประเมิน	วิธีการตรวจสอบและตรวจวัด / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อตัววัด	หน่วยวัด	ค่าที่ได้จาก	ค่าที่ควรได้	หมายเหตุ
๑	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
๑	电机前轴温(65℃) 轴温传感器	电机前轴温(65℃) 轴温传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	°C	65	54	
๑	电机后轴温(65℃) 轴温传感器	电机后轴温(65℃) 轴温传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	°C	65	45	
๑	风机前轴温(温升≤40℃) 轴温传感器	风机前轴温(温升≤40℃) 轴温传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	°C	40	34	
๑	风机后轴温(温升≤40℃) 轴温传感器	风机后轴温(温升≤40℃) 轴温传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าThermometer	Thermometer	°C	40	34	
๑	风门开度 观察门限位开关	风门开度 观察门限位开关	ตรวจสอบการอ่านค่า panel	panel	° Degree	0		
๑	1#风压(≥2500Pa) 风压传感器	1#风压(≥2500Pa) 风压传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
๑	2#风压(≥2500Pa) 风压传感器	2#风压(≥2500Pa) 风压传感器	ตรวจสอบค่าที่อ่านค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3402	

การประเมินผลโครงการ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412244119

เป็นแบบเครื่องจักร / อุปกรณ์
1M/13 - 1F 塑料燃烧站 plastic burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1F

ประเภท

Mechanical

มีผู้ตรวจ -

ตรวจสอบโดย

ชื่อผู้จัดทำเอกสาร
塑料燃烧站设备运行记录 设备运行记录表
塑料燃烧站设备运行记录表 (塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร / อุปกรณ์

1. waterpump PRIMIA26

ประเภท

งานช่าง

วันที่ตรวจ

24 ธ.ค. 2024

วันที่ตรวจ
ฉบับที่ 24/12/2024 16:04
โดย 24/12/2024 16:04
เอกสาร: 01-000000
เอกสาร: 01-000000 (Calculated by machine) 0
0.000000

เลขที่เอกสาร

PRIFQ-ME-01

Rev: 01/11/20

00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

1. waterpump PRIMIA26
24/12/2024 16:04

ใบงาน PM-PRIFQ-ME-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้จัดทำเอกสาร

ชื่อเอกสาร

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้วัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่ วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.45		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	56	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	46	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	34	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗 显示值	观察窗显示值	panel	° Degree		0	
0	1#压差(≤2500Pa) 差压变送器	1#压差(≤2500Pa) 差压变送器	观察窗显示值 ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压变送器	2#压差(≤2500Pa) 差压变送器	观察窗显示值 ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	3406	

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ

บริษัท ไพร่ม สตีล มิลล์ จำกัด

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร (Am)

เลขที่ใบ PM/AM : AM2412244169

เป็นแบบเครื่องจักร / อุปกรณ์
1M/13 - 1F 塑料燃烧站 plastic burning
plate dedusting station (1F 塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

สถานที่ตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์

1F

ประเภท

Mechanical

มีผู้ตรวจ -

ตรวจสอบโดย

ชื่อผู้จัดทำเอกสาร
塑料燃烧站设备运行记录 设备运行记录表
塑料燃烧站设备运行记录表 (塑料燃烧站
站 plastic burning plate dedusting
station)

บันทึกการตรวจเช็คเครื่องจักร / อุปกรณ์

1. waterpump PRIMIA26

ประเภท

งานช่าง

วันที่ตรวจ

24 ธ.ค. 2024

วันที่ตรวจ
ฉบับที่ 24/12/2024 23:21
โดย 24/12/2024 23:22
เอกสาร: 01-000000
เอกสาร: 01-000000 (Calculated by machine) 0
0.000000

เลขที่เอกสาร

PRIFQ-ME-01

Rev: 01/11/20

00

Valid Date (วันที่หมดอายุ)

4 ธ.ค. 2020

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ:

1. waterpump PRIMIA26
24/12/2024 23:22

ใบงาน PM-PRIFQ-ME-01 Rev.01

0 หน้า 10 หน้า

1	วันที่ตรวจ	รหัส	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	ค่าที่วัดได้	รวม	หมายเหตุ
2								
3								
4								
5								

ชื่อผู้จัดทำเอกสาร

ชื่อเอกสาร

หมายเลข	รายการ	มาตรฐานการตรวจ สอบ	วิธีการตรวจสอบและ เครื่องมือ / อุปกรณ์ที่ใช้	ชื่อผู้วัด	หน่วยวัด	ค่าที่ วัดได้	ค่าที่ วัดได้	หมายเหตุ
0	气压压力传感器	气压压力传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	bar	0.5		
0	电机前轴温(65°C) 温度传感器	电机前轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	电机后轴温(65°C) 温度传感器	电机后轴温(65°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	65	42	
0	风机前轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机前轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	0	
0	风机后轴温(温升≤40°C) 温度传感器	风机后轴温(温升 ≤40°C) 温度传感器	ตรวจสอบค่าวัด ค่าThermometer	Thermom eter	°C	40	32	
0	风门开度 观察窗显示值	风门开度 观察窗 显示值	观察窗显示值	panel	° Degree		0	
0	1#压差(≤2500Pa) 差压变送器	1#压差(≤2500Pa) 差压变送器	观察窗显示值 ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	0	
0	2#压差(≤2500Pa) 差压变送器	2#压差(≤2500Pa) 差压变送器	观察窗显示值 ค่าPressure Gauges	Pressure Gauges	Pa	2500	2903	

ผลการปฏิบัติงานตรวจสอบ

บันทึกตรวจวัดความดันในระบบดักฝุ่นแบบถูกรอง

บันทึกงานบริการช่างในบริเวณศูนย์ฯ แผนกซ่อม									
Department : Maintenance		วันที่ 2567							
Section : Mechanical		เดือน กรกฎาคม พ.ศ.2567							
บันทึกการใช้งาน		เครื่องมือช่างในแผนกช่าง							
ลำดับที่	รายการทรัพย์สิน	บพข บพขรวมรวม	หมวด	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจเช็ค	หมายเหตุ		
1	แรงดัน	0.4	✓						
2	อุณหภูมิความร้อน	≤ 65 °C	✓						
3	อุณหภูมิความร้อน	≤ 65 °C	✓						
4	อุณหภูมิความร้อน	≤ 40 °C	✓						
5	อุณหภูมิความร้อน	≤ 40 °C	✓						
6	อุณหภูมิความร้อน	99.5 °	✓						
7	ความดัน	≤ 2500 Pa	✓						
8	ความดัน	≤ 2500 Pa	✓						
เครื่องมือช่าง									
ลำดับที่	รายการทรัพย์สิน	บพข บพขรวมรวม	หมวด	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจเช็ค	หมายเหตุ		
1	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
2	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
3	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
4	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
5	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
6	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
7	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
8	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
9	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
10	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
11	บพข	การบำรุงรักษา	✓						

บันทึกงานบริการช่างในบริเวณศูนย์ฯ แผนกซ่อม									
Department : Maintenance		วันที่ 2567							
Section : Mechanical		เดือน สิงหาคม พ.ศ.2567							
บันทึกการใช้งาน		เครื่องมือช่างในแผนกช่าง							
ลำดับที่	รายการทรัพย์สิน	บพข บพขรวมรวม	หมวด	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจเช็ค	หมายเหตุ		
1	แรงดัน	0.4	✓						
2	อุณหภูมิความร้อน	≤ 65 °C	✓						
3	อุณหภูมิความร้อน	≤ 65 °C	✓						
4	อุณหภูมิความร้อน	≤ 40 °C	✓						
5	อุณหภูมิความร้อน	≤ 40 °C	✓						
6	อุณหภูมิความร้อน	99.5 °	✓						
7	ความดัน	≤ 2500 Pa	✓						
8	ความดัน	≤ 2500 Pa	✓						
เครื่องมือช่าง									
ลำดับที่	รายการทรัพย์สิน	บพข บพขรวมรวม	หมวด	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจเช็ค	หมายเหตุ		
1	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
2	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
3	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
4	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
5	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
6	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
7	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
8	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
9	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
10	บพข	การบำรุงรักษา	✓						
11	บพข	การบำรุงรักษา	✓						

[illegible]

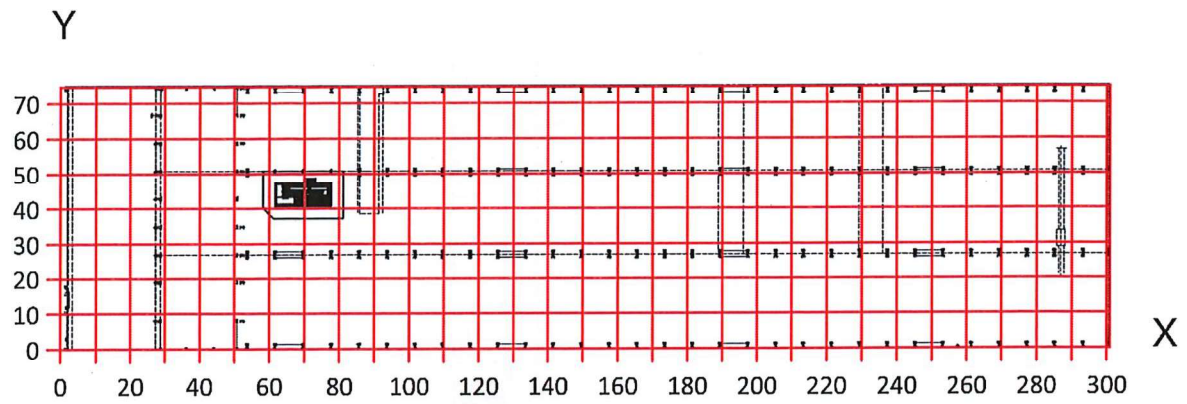
บันทึกตรวจ มาตรการด้านความปลอดภัยในแผนซ่อมแซม									
Department : Maintenance		ประจำวันที่ 25/07							
Section : Mechanical		สถานีรถไฟฟ้ามหานคร สายเฉลิมรัชมงคล							
บันทึกการปฏิบัติงาน		สรุปผลการปฏิบัติงานตามเกณฑ์							
ลำดับที่	รายการตรวจ/ซ่อม	มาตรฐาน/เกณฑ์การตรวจ	ผลตรวจ	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจเมื่อใดบ้าง	ผลการตรวจ		
1	แรงดันลม		0.4	✓	-	-			
2	ชุดอุปกรณ์เก็บน้ำมันเครื่อง	≤ 65 °C	45 °C	✓	-	-			
3	ชุดอุปกรณ์กักน้ำมันเครื่อง	≤ 65 °C	49 °C	✓	-	-			
4	ชุดอุปกรณ์ทาสีเหล็กถนน	≤ 40 °C	35 °C	✓	-	-			
5	ชุดอุปกรณ์ล้างพื้นถนน	≤ 40 °C	37 °C	✓	-	-			
6	เบรคยางล้อรถจักรยาน	99.3 °	✓	-	-	-			
7	ความกดอากาศของลมพัด #1	≤ 2500 Pa	1541 Pa	✓	-	-			
8	ความกดอากาศของลมพัด #2	≤ 2500 Pa	1441 Pa	✓	-	-			
สรุปผลการตรวจ									
จุดตรวจที่ 1		รายการตรวจ	ผลการตรวจ	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจเมื่อใดบ้าง	ผลการตรวจ		
1	ขบวนรถ	การปฏิบัติงานรถจักร	การปฏิบัติงานรถจักร	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานรถจักร	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานรถจักร	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
2	รถโดยสาร	การปฏิบัติงานรถโดยสาร	การปฏิบัติงานรถโดยสาร	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานรถโดยสาร	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานรถโดยสาร	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
3	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
4	ผู้โดยสาร	การปฏิบัติงานผู้โดยสาร	การปฏิบัติงานผู้โดยสาร	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานผู้โดยสาร	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานผู้โดยสาร	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
5	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
6	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
7	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
8	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
9	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
10	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
11	พนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			
		การปฏิบัติงานพนักงานขับรถ	ไม่พบข้อบกพร่อง	✓	-	-			

บันทึกการปฏิบัติงานในระหว่างวันปฏิบัติงาน แผนแม่โครงการ									
Department Section	Maintenance Mechanical	ประจําปี 2567 ศูนย์บริการลูกค้าในจังหวัดสตูล							
ลำดับที่	บันทึกการทำงาน	รายละเอียดงาน	มาตรฐานการควบคุม	ผลการตรวจ	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจซ้ำ/ปัญหา	หมายเหตุ/การ	เดือน/พฤษภาคม พ.ศ.2567
1		ตรวจสอบ		0.4	✓				
2		อุณหภูมิภายในห้องแอร์	≤ 65 °C	45 °C	✓				
3		อุณหภูมิภายนอกห้องแอร์	≤ 65 °C	40 °C	✓				
4		อุณหภูมิภายนอกห้องแอร์	≤ 40 °C	35 °C	✓				
5		อุณหภูมิภายนอกห้องแอร์	≤ 40 °C	37 °C	✓				
6		ตรวจสอบการเดินสาย	99.3 %	✓					
7		ความชื้นภายในห้องแอร์	≤ 2500 Pa	1541 Pa	✓				
8		ความชื้นภายในห้องแอร์	≤ 2500 Pa	1441 Pa	✓				
การตรวจเช็คห้องแอร์									
ลำดับที่	จุดตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	มาตรฐานการตรวจเช็ค	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจซ้ำ/ปัญหา	หมายเหตุ/การ		
1	มอเตอร์	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบมอเตอร์	✓					
		อุณหภูมิ	ไม่มีเสียงดัง (อุณหภูมิ ≤ 30 °C)	✓					
		การทำงานของมอเตอร์	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
2	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
3	พัดลมภายในห้องแอร์	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบพัดลมภายในห้องแอร์	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
4	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
5	พัดลมภายในห้องแอร์	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบพัดลมภายในห้องแอร์	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
6	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
7	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
8	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
9	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
10	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					
11	ตู้ใบรี	ตรวจจุด	ตรวจจุด ตรวจสอบตู้ใบรี	✓					
		การเดินสาย	ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓					

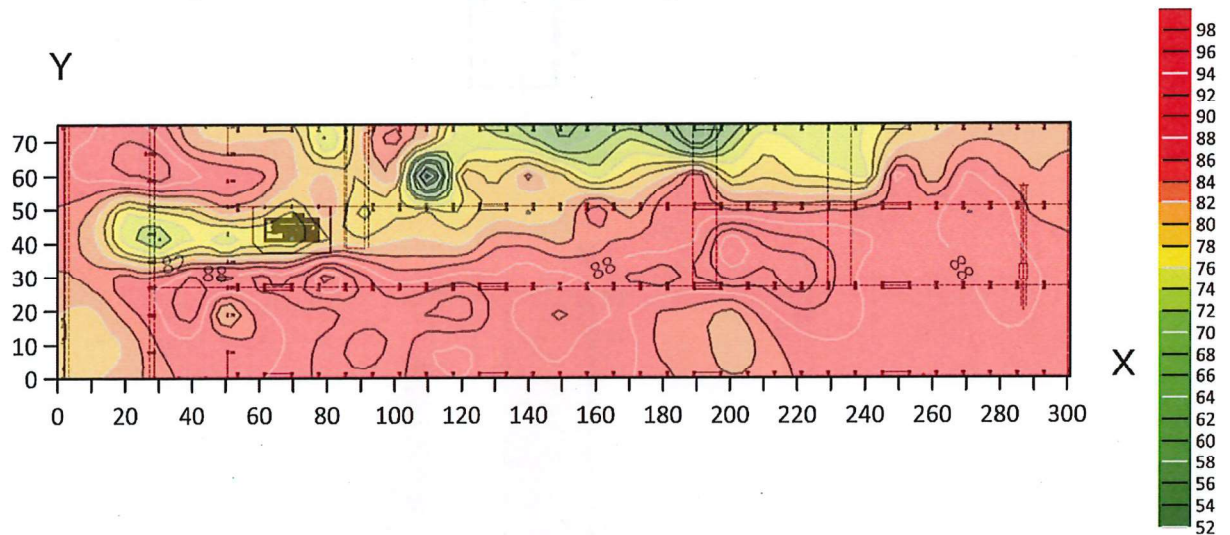
บันทึกตรวจรายการสินค้าในระบบบัญชี แผนผลิตภัณฑ์									
Department : Maintenance		ปีงบประมาณ พ.ศ.2567							
Section : Mechanical		เครื่องจักรกลโรงงาน							
ลำดับที่	รายการตรวจ	มาตรฐานการตรวจ	ผลตรวจ	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจไม่พบ	ผลการแก้ไข		
1	แรงดัน		0.4	✓	-	-	-		
2	อุณหภูมิแกนน้ำมันหล่อ	≤ 65 °C	45 °C	✓	-	-	-		
3	อุณหภูมิแกนถังหมัก	≤ 65 °C	40 °C	✓	-	-	-		
4	อุณหภูมิแกนน้ำพัก	≤ 40 °C	35 °C	✓	-	-	-		
5	อุณหภูมิแกนถังพัก	≤ 40 °C	37 °C	✓	-	-	-		
6	แรงดันไฟฟ้า		99.5 %	✓	-	-	-		
7	ความดันน้ำระบบหลัก #1	≤ 2500 Pa	1541 Pa	✓	-	-	-		
8	ความดันน้ำระบบหลัก #2	≤ 2500 Pa	1441 Pa	✓	-	-	-		
การตรวจสอบเครื่องจักร									
ลำดับที่	จุดตรวจหลัก	รายการตรวจหลัก	มาตรฐานการตรวจหลัก	ผ่าน	ไม่ผ่าน	ตรวจไม่พบ	ผลการแก้ไข		
1	มอเตอร์	สายพานชุด การหล่อลื่นเครื่องจักร	สายพานชุดต้องไม่หลวม ไม่มีสิ่งสกปรกติด น้ำมันหล่อลื่น (grease) ≤ 70 °C	✓	-	-	-		
2	ถังน้ำ	สายพานชุด การหล่อลื่นถังน้ำ	สายพานชุดต้องไม่หลวม ไม่มีสิ่งสกปรกติด ถังน้ำต้องไม่แห้ง	✓	-	-	-		
3	พัดลมเครื่องดูดฝุ่น	สายพานชุด การหล่อลื่นพัดลม	สายพานชุดต้องไม่หลวม ไม่มีสิ่งสกปรกติดไปทั่ว และไม่มีสิ่งสกปรกติด	✓	-	-	-		
4	ถังน้ำ	ถังน้ำ	ถังน้ำ	✓	-	-	-		
5	สายพานหลัก	การหล่อลื่นเครื่องจักร	สายพานต้องไม่หลวม	✓	-	-	-		
6	วาล์วหลัก	การหล่อลื่นวาล์ว	วาล์วต้องไม่รั่ว	✓	-	-	-		
7	ถังน้ำชุด	ถังน้ำชุด	ไม่มีรั่วซึมจากถังน้ำ	✓	-	-	-		
8	อุปกรณ์เสริม	อุปกรณ์เสริม	ถังน้ำชุด ถังน้ำชุด วาล์วชุด สายพานชุด	✓	-	-	-		
9	วาล์ว	วาล์ว	วาล์วต้องไม่รั่ว	✓	-	-	-		
10	สายพาน	สายพาน	สายพานต้องไม่หลวม	✓	-	-	-		
11	ถังน้ำ	ถังน้ำ	ถังน้ำต้องไม่แห้ง	✓	-	-	-		

ภาคผนวก ช

แผนผังแสดงเส้นระดับเสียงภายในพื้นที่โครงการ
(Noise Contour)

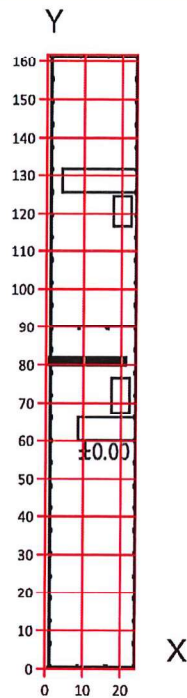


(ก) แผนผังแสดงเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง

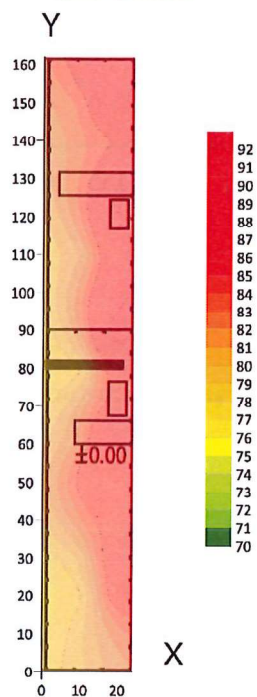


(ข) แผนผังแสดงเส้นระดับเสียง

รูปที่ 1 จุดที่ 1 บริเวณอาคารที่ 1 ขนาดพื้นที่ 75×300 เมตร

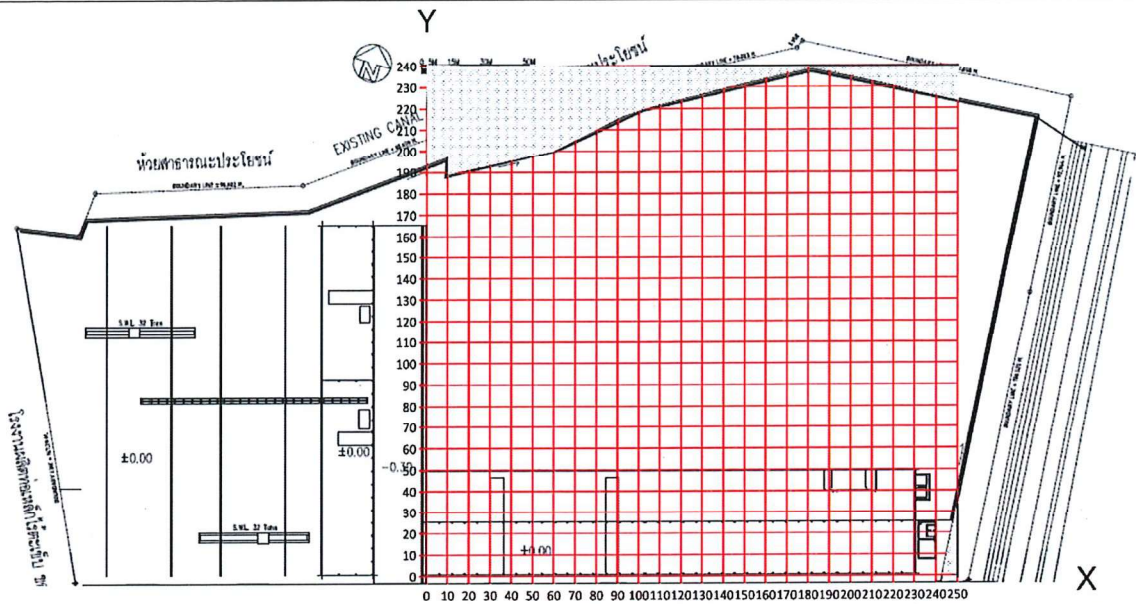


(ก) ผังแสดงเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง

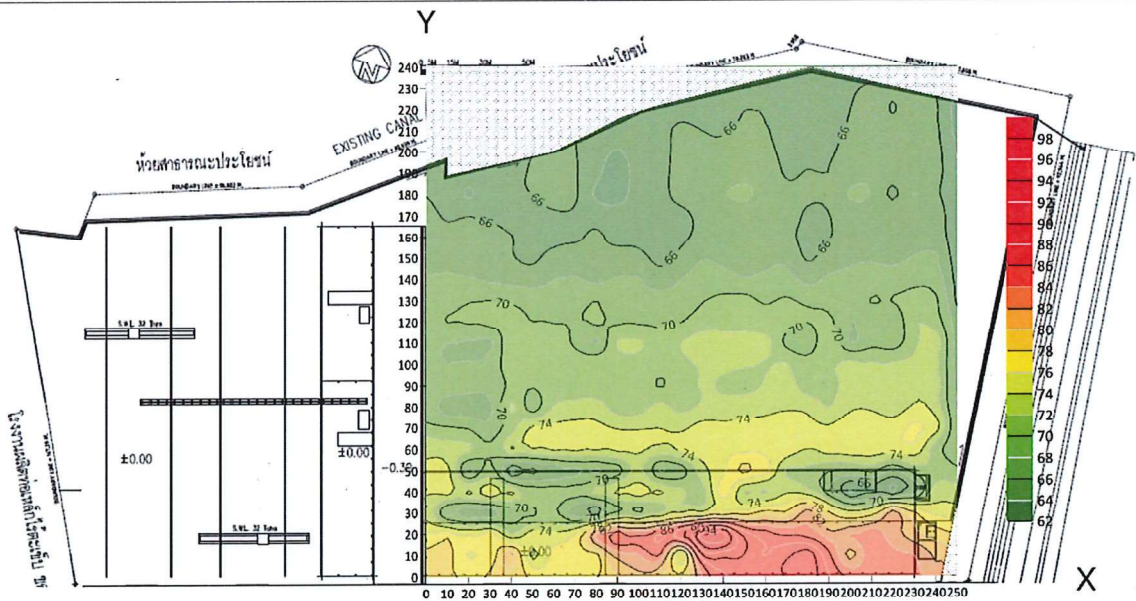


(ข) ผังแสดงเส้นระดับเสียง

รูปที่ 2 จุดที่ 2 บริเวณอาคารที่ 2 ขนาดพื้นที่ 162×24 เมตร



(ก) แผนผังแสดงเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสี่ยง



(ข) แผนผังแสดงเส้นระดับเสี่ยง

รูปที่ 3 จุดที่ 3 บริเวณอาคารที่ 3 ขนาดพื้นที่ 49×230 เมตร

ภาคผนวก ซ

เอกสารแสดงโครงการอนุรักษ์การไถ่ยืม

โครงการอนุรักษ์ฯ ได้ขึ้น เพื่อป้องกันอันตรายจากเสียง
ใบแผนก Cutting และ แผนก Down Coiler

ผู้รับผิดชอบโครงการ

ผู้ริเริ่มฯ ทุนทำงาน และมีส่วนร่วมกับชาวฮ่องกง บริษัท ไพร่ม สตีล มิลส์ จำกัด

ระยะเวลาการตั้งเป็นกรม

1 มกราคม - 31 ธันวาคม 2567

กลั่นเป็นหมย

พนักงานที่ต้องเข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน คือ แผนก Cutting และแผนก Down Coller จำนวน 30 คน ที่
มีอายุตั้งแต่เกิน 85 เดซิเบล

หลักการและเหตุผล

[illegible][illegible]

การกำหนดพื้นที่เสี่ยงต่อการสูญเสียมรรยาภาพการได้ยิน การตรวจการได้ยินของพนักงาน การให้พนักงานสวมใส่ PPE

จากหลักการและเหตุผลกล่าวถึงภาพลักษณ์ภาพ Down Cooler มีความเสี่ยงต่อการสูญเสีย
 ทรัพย์สินจากการเกิดเพลิงไหม้ และ ความเสี่ยงจากการเกิดอุบัติเหตุจากสิ่งตกใส่
 การแก้ไขมีความจำเป็นอย่างไรจึงต้องเพิ่มโครงการอนุรักษ์ค่าใช้สอยเพื่อเป็นการลดการสูญเสีย
 การแก้ไขมีความจำเป็นอย่างไรจึงต้องเพิ่มโครงการอนุรักษ์ค่าใช้สอยเพื่อเป็นการลดการสูญเสีย

វិញ្ញាបនបត្រ

1. เพื่อป้องกันและควบคุมไม่ให้พนักงานติดการสูญเสียการได้ยิน
2. เพื่อให้พนักงานมีพฤติกรรมการทำงานที่ปลอดภัยและเสียงดัง
3. เพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากการทำงานที่เสียงดังและเสียงดังที่อาจมีอันตราย
4. เพื่อศึกษาระยะเวลาการทำงานและการใช้เครื่องมือของพนักงานแบบ ติด/บรรจุ และแบบ เป่า/พ่น เพื่อ
5. เพื่อกำหนดปริมาณเสียงที่เสียงจากการสูญเสียการได้ยินของพนักงานแบบ ติด/บรรจุ และแบบ เป่า/พ่น
6. เพื่อกำหนดมาตรการควบคุมและป้องกันที่ได้รับเสียงดังเกินมาตรฐาน
7. เพื่อศึกษาผลกระทบจากการได้ยินเสียงของพนักงานแบบ ติด/บรรจุ และแบบเป่า/พ่น
8. เพื่อให้ผู้ใช้ข้อมูลพื้นฐานในการประเมินผลกระทบการใช้เครื่องมือของพนักงานแบบ Cutting และแบบ Down Collar ที่มีสัมผัสเสียงดัง
9. เพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับป้องกันอันตรายจากเสียง ตลอดจนเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
10. เพื่อให้พนักงานมีสมรรถภาพการได้ยินที่ดี มีความปลอดภัยในการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน

เครื่องมือที่ใช้ในการสำรวจ

1. แนนฮิง (Lay out) แนนCutting และแนนDown Collar และแนนและเอ็ดของระบบการสกด
2. เครื่องตรวจวัดเสียงแบบที่สามารภบอกความถี่ได้
3. ข้อมูลการใช้โปรแกรมป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงาน
4. ข้อมูลเกี่ยวกับระยะเวลาการทำงานของพนักงานต่อวัน
5. แบบประเมินภาวะเสี่ยงเกี่ยวกับข้อไหล่และข้อมือของพนักงานและแบบประเมินผลการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียง

ผู้ทดสอบการดำเนิงาน

1. ศึกษาแผนผัง (Lay out) แผนก Cutting และแผนก Down Coiler และรายละเอียดของกระบวนการผลิต
2. ทำการตรวจวัดสิ่งของเบื้องต้นและศึกษาระยะเวลาการทำงานของพนักงานในแผนก Cutting และแผนก Down Coiler แล้วเทียบกับข้อมูลมาตรฐานที่กำหนดไว้
3. กำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน คือ บริเวณที่มีเสียง 87 dBA ซึ่งไป เมื่อพนักงานนั่งตัวอ่อนแล้วจะเพิ่มเป็น 123 dBA เมื่ออยู่ยืน ดังนั้นเสียงที่ได้ยินไปควรเสียงลดลง 87 dBA (แก้ไขตามเป้าหมายค่า 123 dBA เมื่ออยู่ยืน)

4. ทำการตรวจวัดเสียงของเครื่องอัดใบในบริเวณที่พนักงานแผนกCutting และแผนกDown Coler ที่มีการปฏิบัติงานในพื้นที่ที่ต้องสัมผัสกับเสียงที่ต่ำกว่า 85 dB(A)
5. ดำเนินการค้นคว้าแหล่งกำเนิดเสียงและวิธีลดเสียงเพื่อทำการลดระดับเสียงให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
6. กำหนดมาตรฐานการควบคุมเสียง ได้แก่ ทางด้านการบริหารจัดการและมาตรการทางด้านกายภาพ โดยทำการศึกษารวบรวมวิธีการบรรเทาผลกระทบจากเสียงของพนักงาน การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายจากเสียงที่ส่งถึงใบที่ก่อให้เกิดอันตรายให้กับพนักงาน ตลอดจนการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมและจะใช้ถูกต้อง
7. ศึกษาการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงานแผนกCutting และแผนกDown Coler
8. สัมภาษณ์พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดังในการทำงานเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปและข้อมูลส่วนตัวเพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐาน
9. การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงแก่พนักงานที่สัมผัสเสียงดัง
10. จัดทำการประเมินผลการจัดโครงการและจัดทำ/จัดเก็บข้อมูลทั้งหมดตั้งแต่เริ่มต้นดำเนินโครงการเพื่อเป็นประโยชน์ต่อการจัดการลดพิษทางเสียงต่อไป

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบสภาพแวดล้อมในการทำงานและบริเวณที่พนักงานเสียงต่อการปฏิบัติงานได้
2. ทราบผลกระทบจากการได้ยินเสียงของพนักงานแผนก Cutting และแผนก Down Coler
3. ใช้เป็นข้อมูลเบื้องต้นในการประเมินผลกระทบจากเสียงต่อการได้ยินของพนักงานที่เสียงต่อการปฏิบัติงานได้
4. พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับเสียงและวิธีการป้องกันอันตรายจากเสียงดังโดยการเลือกใช้และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้ถูกต้องเหมาะสม
5. เพื่อให้พนักงานมีสมรรถภาพการได้ยินที่ดี เกิดความปลอดภัยในการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน
6. พนักงานมีพฤติกรรมปกป้องตนเองจากการสัมผัสเสียงดัง
7. พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากการทำงานในที่มีเสียงดังและผลเสียที่จะเกิดขึ้นกับตัวพนักงาน



ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย/ประธานฝ่ายปฏิบัติการ COO

ภาพอบรมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ปี 2567



โครงการอนุรักษ์การได้ยิน
Hearing Conservation Program

เป็นโครงการที่จัดทำขึ้นเพื่อป้องกันการสูญเสียการได้ยิน
เนื่องจากการสัมผัสเสียงดังจากการทำงานของผู้ปฏิบัติงาน



หลักสูตร (Course Name) : การฝึกอบรมการปฏิบัติงาน
วัตถุประสงค์ (Training Objective) : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความรู้และทักษะในการปฏิบัติงาน และสามารถนำความรู้ไปใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
ผู้ฝึกอบรม : นายสมชาย ใจดี
ผู้ประเมินผล : นายสมชาย ใจดี

No.	Name-Surname	ID Code	Department	Position	Sign	Result
1	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
2	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
3	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
4	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
5	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
6	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
7	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
8	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
9	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
10	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
11	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
12	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
13	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
14	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
15	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
16	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
17	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
18	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
19	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass
20	นาย สมชาย ใจดี	150136	Down Cooler	Down Cooler	Pass	Pass

Start training : 10:00 - 12:00
Trainer (ชื่อ วิชา อบรม) : นายสมชาย ใจดี
ผู้ประเมินผล : นายสมชาย ใจดี

แบบทดสอบ (Paper Test) Examination สอบผ่าน : ☒
สัมภาษณ์ หรือ สอบปากเปล่า (Oral Interview Test) สอบผ่าน : ☒
เขียน รายงาน (Writing Report) ประเมินผลตามแบบฟอร์มที่กำหนด : ☒
พิจารณาจากผลการปฏิบัติงานจริง (Work Operation) กำหนดวันที่ : ☒
ประเมินผลตามแบบฟอร์มที่กำหนด : ☒

ผู้ประเมิน : นายสมชาย ใจดี
วันที่ : 15/01/2024

หลักสูตร (Course Name) : การฝึกอบรมการปฏิบัติงาน
วัตถุประสงค์ (Training Objective) : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความรู้และทักษะในการปฏิบัติงาน และสามารถนำความรู้ไปใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
ผู้ฝึกอบรม : นายสมชาย ใจดี
ผู้ประเมินผล : นายสมชาย ใจดี

No.	Name-Surname	ID Code	Department	Position	Sign	Result
1	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
2	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
3	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
4	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
5	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
6	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
7	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
8	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
9	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
10	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
11	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
12	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
13	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
14	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
15	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
16	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
17	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
18	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
19	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass
20	นาย สมชาย ใจดี	150136	Slab Casting	Slab Casting	Pass	Pass

Start training : 10:00 - 12:00
Trainer (ชื่อ วิชา อบรม) : นายสมชาย ใจดี
ผู้ประเมินผล : นายสมชาย ใจดี

แบบทดสอบ (Paper Test) Examination สอบผ่าน : ☒
สัมภาษณ์ หรือ สอบปากเปล่า (Oral Interview Test) สอบผ่าน : ☒
เขียน รายงาน (Writing Report) ประเมินผลตามแบบฟอร์มที่กำหนด : ☒
พิจารณาจากผลการปฏิบัติงานจริง (Work Operation) กำหนดวันที่ : ☒
ประเมินผลตามแบบฟอร์มที่กำหนด : ☒

ผู้ประเมิน : นายสมชาย ใจดี
วันที่ : 15/01/2024

อบรมเรื่อง การอนุรักษ์การได้ยิน และ อันตรายจากความสั่นสะเทือน ฯ

อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ

ประกอบด้วย

เสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน ความสั่นสะเทือน และความกดดัน
บรรยากาศที่ผิดปกติ

แนวคิด

1. เสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน

1.1 เสียงดัง หมายถึง เสียงที่ไม่พึงปรารถนาหรือเสียงที่ก่อให้เกิดการรบกวน
เกิดจากการสั่นสะเทือนของโมเลกุลของตัวกลางที่เสียงเคลื่อนที่ผ่าน

1.2 เสียงดังแบ่งได้เป็น 4 ประเภท คือ เสียงที่ดังสม่ำเสมอ เสียงที่
เปลี่ยนแปลงระดับเสมอ เสียงที่ดังเป็นระยะ และเสียงกระทบกระแทก

อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ

ประกอบด้วย

เสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน ความสั่นสะเทือน และความกดดันบรรยากาศที่
ผิดปกติ

แนวคิด

1.3 อันตรายของเสียงดังทำให้เกิดการสูญเสียการได้ยิน เป็นอันตรายต่อสุขภาพ
ทั่วไปและเป็นอันตรายต่อความปลอดภัยในการทำงาน

1.4 ถ้าทำงานในที่มีเสียงดังและมีการใช้สารเคมีบางชนิดด้วย เช่นสารโซลิวีน ตะกั่ว
แมงกานีส และเอีน บิวทิล แอลกอฮอล์ จะมีผลกระทบต่อการได้ยิน

1.5 ลักษณะของอาการเริ่มจะหูตึง คือยากลำบากในการได้ยิน มีเสียงดังในหู
และเวลาคุยต้องตะโกน

อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ

1.6 เสียงในหูทำงานจะดังมากหรือขึ้นอยู่กับ ปริมาณรวมของพลังงาน
เสียง ความมิติของห้องทำงาน วัสดุดูดซับเสียง และต้นกำเนิดเสียงกับ
พื้นที่ที่สะท้อนเสียงได้

1.7 ปัจจัยที่ทำให้หูเสื่อมการได้ยิน เช่น ระดับความดัง ความถี่ ประเภทของ
เสียงระยะเวลาการสัมผัสเสียง ระยะเวลาทั้งหมดที่ทำงาน อายุ ตำแหน่งที่
ยืนทำงาน ระยะทางจากหูถึงแหล่งเสียงและผลรวมของการสูญเสียการได้ยิน
กับโรคหู

1.8 คนที่ไม่เหมาะที่จะทำงานในที่มีเสียงดังและลักษณะของคนที่มีความเสี่ยง
ถ้าทำงานในที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A)

<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>1.9 การตรวจสุขภาพให้สอดคล้องกับการทำงานในที่มีเสียงดัง ได้แก่ ตรวจการได้ยิน ตรวจหัวใจตรวจความดันโลหิต ตรวจในช่องหู ตรวจการไหลเวียนโลหิต</p> <p>1.10 องค์ประกอบที่ทำให้เกิดโรคหูเสื่อมการได้ยิน ได้แก่ มีประวัติสัมผัสสารได้ยีน เคยมีปัญหเกี่ยวกับหู อายุตัวและอายุงาน เป็นต้น</p> <p>1.11 โรคที่ทำให้หูตึงได้แต่ไม่เกี่ยวข้องกับการทำงาน เช่น โรคกระดูกโกลนเสื่อม หูส่วนกลางอักเสบโรคเบาหวาน โรคทางพันธุกรรม เป็นต้น</p>	<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>1.12 กฎกระทรวงฯ หมวด 3 เสียง ได้กำหนดสาระสำคัญ เช่นระดับเสียงเฉลี่ยมิให้เกินมาตรฐานที่กำหนด ให้หยุดทำงานเมื่อเสียงกระทบหรือเสียงกระทบเกิน 140 เดซิเบลเอ หรือมีเสียงสะสมของเสียงกระทบหรือเสียงกระทบเกินมาตรฐานที่กำหนด ถ้าเสียงเฉลี่ยการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไปให้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ตามหลักเกณฑ์วิธีการที่อธิบดีกำหนด ถ้าเสียงเกินมาตรฐานที่กำหนดให้จัดเครื่องหมวกป้องกันให้ใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ตลอดจนถึงหาแนวแก้ไข</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>1.13 หลักการป้องกันและควบคุมอันตรายจากเสียง ได้แก่ การควบคุมที่แหล่งที่ทางผ่านและที่ตัวคน</p> <p>1.14 การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน มีจุดประสงค์ที่จะป้องกันการสูญเสียการได้ยิน เพื่อดูแลสุขภาพ และรักษาสมรรถภาพการได้ยินมิให้เสื่อมทรามลงไปเนื่องจากการทำงาน</p> <p>1.15 หลักการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประกอบด้วย การเริ่มต้นสำรวจวิเคราะห์เสียงตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน การควบคุมเสียง การใช้เครื่องป้องกัน(ที่อุดหูหรือที่ครอบหู) การอบรมให้ความรู้และวิธีการบริหารจัดการ</p>	<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>2. ความสั่นสะเทือน</p> <p>2.1 เกิดจากพลังงานกล ทำให้วัตถุเคลื่อนไหว</p> <p>2.2 การสั่นสะเทือน แบ่งได้เป็น 2 ประเภทคือ สั่นทั้งร่างกายและสั่นเฉพาะบางส่วนของร่างกาย</p> <p>2.3 องค์ประกอบที่ทำให้คนงานได้รับอันตรายจากการสั่นสะเทือน เช่น ความถี่ของเครื่องมือ ระดับความแรง ทิศทางในการสั่น ระยะเวลาในการสัมผัสสัสุขภาพของคนงาน และอุณหภูมิ เป็นต้น</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>2.4 อันตรายจากการสั่นสะเทือนทั้งร่างกาย ทำให้โครงสร้างของกระดูก เปลี่ยนแปลง กระดูกสันหลังอีกเสบ ระดับน้ำตาลในเลือดต่ำ ระดับ โคเลสเตอรอลในเลือดต่ำ ระดับของกรดแอสคอร์บิกต่ำ ปวดท้องคลื่นไส้ น้ำหนักลด มองไม่ชัด นอนไม่หลับ</p> <p>2.5 อันตรายที่เกิดจากการสั่นสะเทือนเฉพาะบางส่วน ทำให้กระดูกขา เคลือบเยื่อของมีอด้านและแข็ง ปวดข้อ ข้อต่อต่างๆ ข้อศอก เกิด โรคมือตาย หรือนิ้วซีด</p> <p>2.6 คนที่ไม่เหมาะที่จะทำงานกับการสั่นสะเทือน เช่นมีปัญหาเกี่ยวกับกระดูก เบาหวาน หลอดเลือดอุดตัน พิษสุราเรื้อรัง</p>	<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>2.7 การตรวจสุขภาพ เช่น ตรวจหาระดับน้ำตาลและโคเลสเตอรอล ตรวจระบบ กระดูกและข้อต่อตรวจระบบไหลเวียนโลหิต</p> <p>2.8 การป้องกันและการควบคุมอันตรายจากการสั่นสะเทือน ได้แก่ แหล่งต้นเหตุ การป้องกันตัวบุคคล จำกัดระยะเวลาทำงาน จำกัดระยะเวลาทำงาน ตรวจ สุขภาพ</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>3. อันตรายจากความกดดันบรรยากาศที่ผิดปกติ</p> <p>3.1 ความกดดันบรรยากาศที่ผิดปกติหมายถึง ความกดดันบรรยากาศที่ เปลี่ยนแปลงไปจากความกดดันบรรยากาศปกติที่ระดับน้ำทะเลคือ 760 มิลลิเมตรของปรอท หากความกดดันบรรยากาศเปลี่ยนแปลง จะทำให้ ปริมาณของแก๊สเปลี่ยนไปด้วย</p> <p>3.2 อาชีพที่เกี่ยวข้อง เช่น งานที่ต้องทำงานที่สูงๆ เช่น คนทำงานบนภูเขาสูงๆ นักบิน นักไต่เขา หรือทำงานในที่ต่ำจากระดับพื้นดินมากๆ เช่น นักประดาน้ำ งานอุโมงค์ การวางท่อใต้ทะเลลึกๆ เป็นต้น</p>	<p>อันตรายจากเสียงดังและการอนุรักษ์การได้ยิน อันตรายจากความ สั่นสะเทือน ฯ</p> <p>3.3 การทำงานในเพิ่มความกดดันบรรยากาศที่ต่ำ แบ่งอันตรายได้ 2 ประเภท คือ การทำงานที่สู่มากกว่า 30,000 ฟุต ทำให้หมดสติ ปวดกล้ามเนื้อ ปวดข้อ ไอ ล้าลึก เกิดฟองอากาศในหลอดเลือด ปวดหู ผิวหนังซีด เหงื่อออกมาก เป็นลม คลื่นไส้ อาเจียน แต่ทำงานในที่ที่สูงน้อยกว่า 30,000 ฟุต ทำให้ซึมเศร้า ปวดศีรษะอย่างแรง คลื่นไส้ อาเจียน เบื่อ อาหาร ทำให้ขาดออกซิเจน</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

อันตรรกะจากสิ่งต่าง ๆ และการอนุรักษการ^{๒๕}โดยน^{๒๖} อันตรรกะจากความ
 สันตะ^{๒๗}ก่อน ๆ

3.4 **อันดับรายการการทำงาน** เพื่อให้มีความกดดันบรรยากาศที่สูง จะทำให้อะยะเริ่มแรกมีอาการปวดหนึ่ เกิดความผิดปกติที่เยื่อแก้วหู ปวดฟัน ปวดโพรงไซนัส ระยะต่อไปทำให้เกิดความเป็่นพิษจากแก๊สต่างๆ ได้แก่ ไนโตรเจน ออกซิเจน คาร์บอนไดออกไซด์ จะมีผลทำให้เพิ่มความเป็่นพิษของออกซิเจนและไนโตรเจน แต่ถ้าวัดความกดดัน (พื้นที่หนึ่งใด 5 เท่าของบรรยากาศ) มีผลทำให้จะมีอันตรายมาก

3.5 การป้องกันอันตรายจากความกดดันบรรทัดฐานการปฏิบัติที่ไม่ดีแก่ การเลือก
คนทำงาน การให้สิ่งศึกษา อบรมให้ความรู้ การตรวจสอบภาพ

3.6 การจัดมาตรการเพิ่มเติม เช่น หลักเสียการให้ออกซิเจนปริมาณสูงๆ มีการวางแผนการดำเนินงาน ควบคุมระดับความเสี่ยงในการดำเนินงาน และใช้กฎหมายควบคุม

เสี่ยงต่อการอนุรักษ์ทรัพยากรโดยเน้นความยั่งยืน ความภาคภูมิใจ
บรรยากาศที่ผิดปกติ

เสียงดัง(noise) หมายถึง เสียงซึ่งไม่เป็นต้องการของคนเพราะทำให้เกิดการรบกวนการรับรู้เสียงที่ต้องการ หรือความเสีย และเป็นเสียงที่เป็นอันตรายต่อร่างกาย

เดซิเบลเอ (dBA) เป็นหน่วยวัดความดังเสียงที่ใกล้เคียงกับการ
ตอบสนองต่อเสียงของมนุษย์

TWA : time weighted average เป็นค่าเฉลี่ยระดับความดังเสียงตลอดระยะเวลาการสัมผัสเสียง

เสียงแบ่งออกเป็น 3 ประเภท

เสียงดังแบบต่อเนื่อง (Continuous Noise)

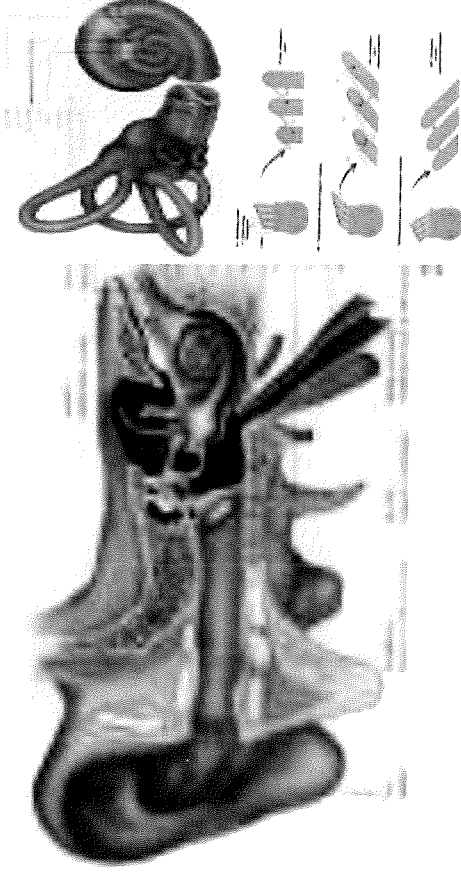
- เสียตั้งแต่เนืองแบบคงที่ ลักษณะเสียงดังที่มีระดับเสียงเปลี่ยนแปลง

- เสียงดังต่อเนื่องแบบไม่คงที่ ลักษณะเสียงดังที่มีระดับเสียงเปลี่ยนแปลงเกิน 10 dBA เช่น เสียงเจียร์ เป็นต้น

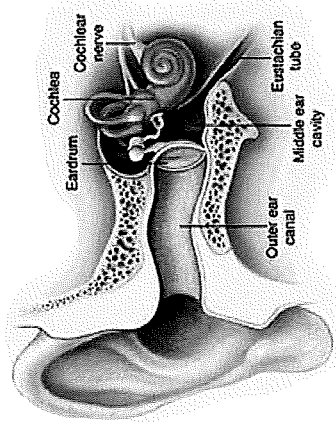
เสียงดังเป็นช่วง ๆ (Intermittent Noise) เป็นเสียงที่ดังเมื่อเองดังเป็นระยะๆ เช่น เสียงเครื่องปั๊มม้วน

เสียงดังกระทบหรือกระแทก (Impact Noise) เป็นเสียงที่เกิดขึ้นและสิ้นสุดอย่างรวดเร็วในเวลาน้อยกว่า 1 วินาที มีการเปลี่ยนแปลงของเสียงมากกว่า 40 dBA

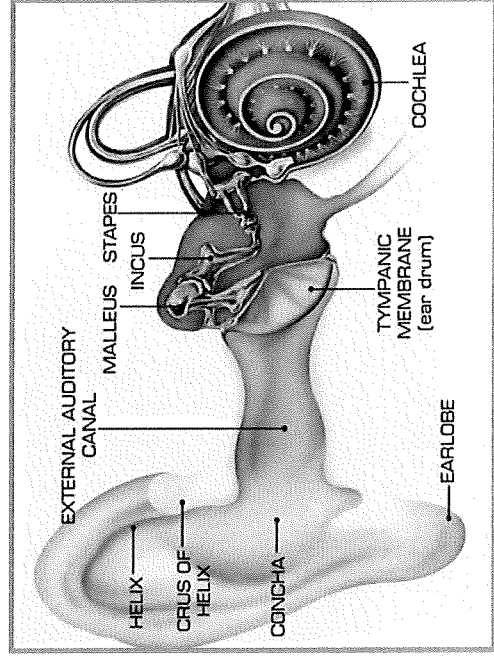
กตโทษการได้ย่น



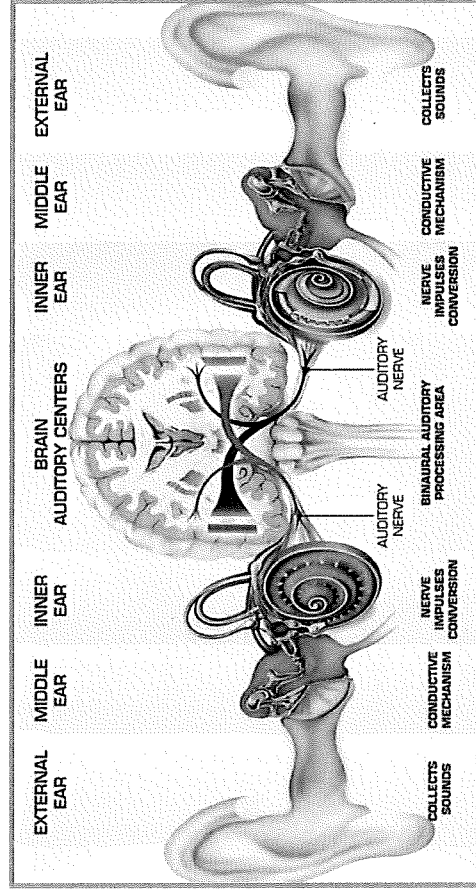
กลไกการได้ยิน



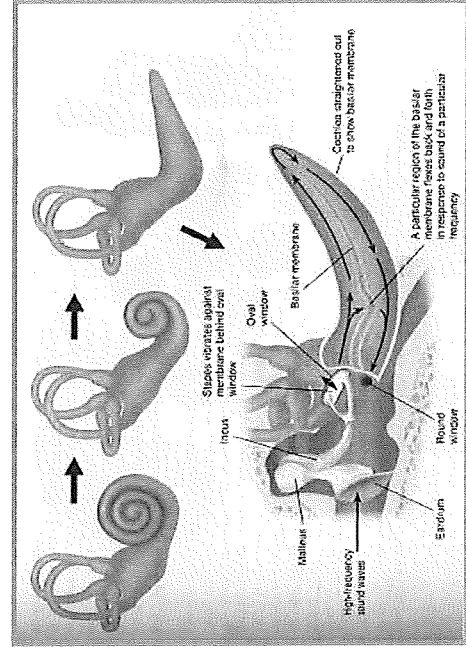
กายวิภาคของหู



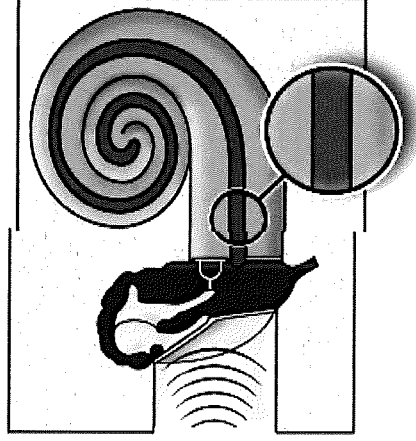
กายวิภาคของหู



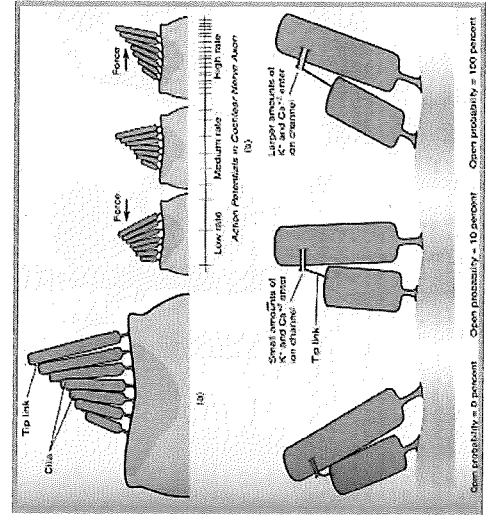
สรีรวิทยาของคอคเคิลเลีย



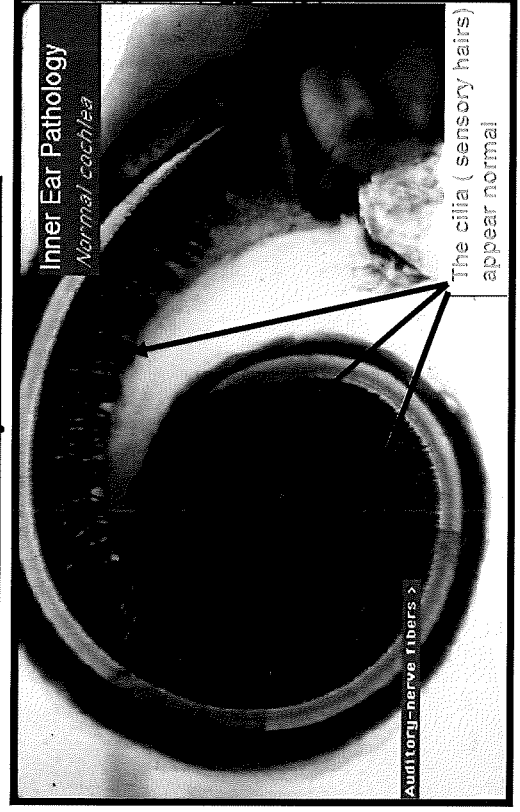
Operation of the Cochlea



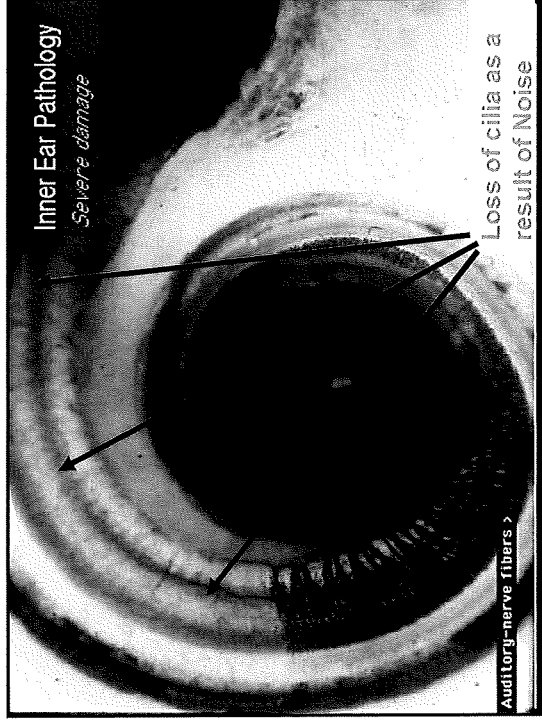
Cochlea Cilia



Healthy Cochlea



Damaged Cochlea



อันตรายจากเสียงดังและผลกระทบต่อสุขภาพ

การสูญเสียการได้ยินเกิดจากการที่เซลล์ขนถูกกระทบกระทั่งจนไม่สามารถทำงานได้

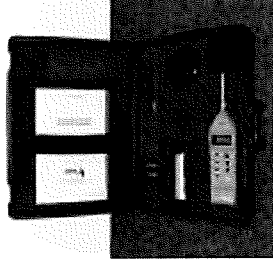
- การสูญเสียการได้ยิน แบ่งออกเป็น 2 ชนิด
- การสูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราว
- การสูญเสียการได้ยินแบบถาวร (ไม่สามารถรักษาได้)

ช่วงความถี่ที่มนุษย์ได้ยิน 20 – 20000 เฮิรตซ์
การสูญเสียการได้ยิน จะเริ่มที่ความถี่ 4000 เฮิรตซ์

เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัดเสียง

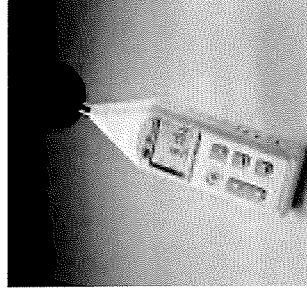
ส่วนประกอบพื้นฐานของเครื่องวัดเสียง มี 4 ส่วน

1. ไมโครโฟน
2. ชุดขยายเสียง
3. ข่ายถ่วงน้ำหนัก
4. มาตราวัด



Sound level meter

- เป็นเครื่องมือพื้นฐานในการวัดเสียงได้ตั้งแต่ 40 – 140 เดซิเบล
- ขั้วที่ใช้อย่างกว้างขวาง คือ ขั้ว A เพราะเป็นขั้วตอบสนองต่อเสียงคล้ายคลึงกับหูคนมากที่สุด
- ต้องสอดคล้องกับมาตรฐาน IEC 651 Type 2 หรือเทียบเท่า



Sound level meter

เครื่องวัดเสียงกระแทกหรือกระแทก

เครื่องวัดระดับเสียงกระแทกหรือกระแทกต้องมีคุณสมบัติสอดคล้องกับมาตรฐาน IEC 61672 หรือ IEC 60804 หรือเทียบเท่า

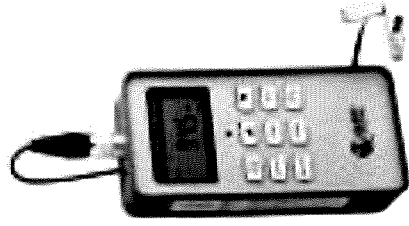
เนื่องจากเครื่องวัดเสียงทั่วไปไม่มีความไวพอในการตอบสนองต่อเสียงกระแทก จึงควรใช้เครื่องวัดเสียงกระแทกหรือกระแทกโดยเฉพาะ

เครื่องวัดระดับเสียง

- เครื่องนี้สามารถวัดความดังเสียงในแต่ละความถี่ได้ แล้วนำผลการตรวจวัดไปใช้ประโยชน์ในการวางแผนควบคุมเสียง เช่น การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียง
- เครื่องวัดปริมาณเสียงสะสมต้องมีคุณสมบัติสอดคล้องกับมาตรฐาน IEC 61260 หรือเทียบเท่า

Noise Dosimeter

- ใช้ประเมินการสัมผัสเสียงที่มีความดังเปลี่ยนแปลงไม่คงที่ตลอดระยะเวลาการทำงาน
- เครื่องจะบันทึกระดับเสียงระยะเวลาที่ได้สัมผัสที่ระดับความดังต่างๆตลอดเวลาที่พนักงานสัมผัส
- เครื่องวัดปริมาณเสียงสะสมต้องมีคุณสมบัติสอดคล้องกับมาตรฐาน IEC 61252 หรือเทียบเท่า



Noise Dosimeter

ขั้นตอนและเทคนิคการตรวจวัด

1. การสำรวจเบื้องต้น (ควรมีแผนผังและกระบวนการผลิต)
2. การตรวจวัดเสียง
 - เตรียมการ(เลือกเครื่องมือ ตรวจความพร้อม ปรับเทียบ เตรียมอุปกรณ์อื่น ๆ)
 - เทคนิคการวัดควรดังต่อไปนี้
 1. ตั้งค่าเครื่องวัดเสียง(วัดแบบdBA,การตอบสนองแบบช้า,วัดช่วงค่าสูง)
 2. การตรวจวัดเสียงต้องให้ไมโครโฟนอยู่ระดับหูของพนักงาน ห่างไม่เกิน 30 ซม.
 3. อ่านค่าและบันทึกค่าระดับเสียงและระยะเวลาการสัมผัส
 4. นำค่า TWA ที่ตรวจวัดได้ไปเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐาน

มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับ
ตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน

เวลาการทำงาน (ชม.)	TWA(dbA)	เวลาการทำงาน(ชม.)	TWA(dbA)
12	87	3	97
8	90	2	100
7	91	1 1/2	102
6	92	1	105
5	93	1/2	110
4	95	1/4	115

สูตรการคำนวณ

- หาระยะเวลาที่สามารถทำงานได้

$$T_{\text{ชั่วโมง}} = 8 / (2^{(L-90)/5})$$

$$T_{\text{นาที}} = 480 / (2^{(L-90)/5})$$
- หาปริมาณเสียงสะสมที่พนักงานได้รับ

$$D = (C_1/T_1 + C_2/T_2 + \dots + C_n/T_n) * 100$$
- หาค่า TWA 8 ชั่วโมง

$$TWA \text{ 8 ชั่วโมง} = 16.61 \log (D/100) + 90$$

การคำนวณความสามารถในการลดเสียงของอุปกรณ์ป้องกันได้ยิน
 ต้องนำค่าอัตราการระดับเสียง(NRR)มาคำนวณเพื่อช่วยในการพิจารณาในการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันได้ยิน

วิธีการคำนวณค่า NRR ตามหลักการของ OSHA สามารถทำได้ 2 แบบ คือ

แบบใช้อุปกรณ์ป้องกันเพียงชนิดเดียว

1. นำค่าหรือคำนวณค่า TWA ที่ข่าย A ของลูกจ้างในสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. ลบ 7 เดซิเบลออกจาก NRR แล้วคูณด้วย safety factor 50 %
3. นำค่าจากข้อ 2 ลบค่าในข้อ 1 จะได้ค่าประมาณTWA ที่ข่าย A ภายใต้อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน

แบบใช้อุปกรณ์ป้องกัน 2 ชนิด

1. นำค่าหรือคำนวณค่า TWA ที่ข่าย A ของลูกจ้างในสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. เลือกค่า NRRที่สูงสุดของอุปกรณ์ป้องกันที่ได้ยินของทั้ง 2 ชนิดลบ 7 เดซิเบลออกจาก NRR แล้วคูณด้วย safety factor 50 % แล้วมาบวกด้วย 5
3. นำค่าจากข้อ 1 ลบค่าในข้อ 2 จะได้ค่าประมาณTWA ที่ข่าย A ภายใต้อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน

การควบคุมอันตรายจากเสียง

- มีหลักการ 3 ประการ คือ
1. การควบคุมที่แหล่งกำเนิด
 2. การควบคุมที่ทางผ่าน
 3. การควบคุมที่ผู้ปฏิบัติงาน

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

กฎกระทรวงฯ ข้อ 12

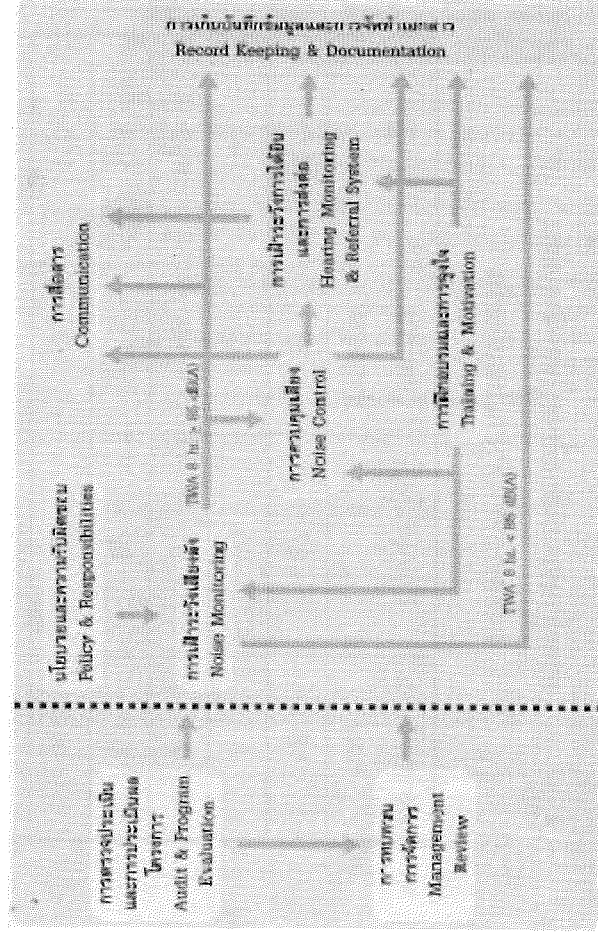
มีข้อกำหนดให้มีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ในสถานประกอบกิจการ

เมื่อลูกจ้างได้รับเสียงเฉลี่ยตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมง

1. องค์ประกอบหลักของโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

1. นโยบายของโครงการและกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ
2. การเฝ้าระวังเสียงดัง
3. การควบคุมเสียงดัง
4. การเฝ้าระวังการได้ยินและระบบการส่งต่อ
5. การสื่อสาร
6. การฝึกอบรมและการดูแลสุขภาพ
7. การเก็บบันทึกข้อมูลและจัดทำเอกสาร
8. การตรวจประเมินและประเมินผลโครงการ
9. การทบทวนการจัดการ

โครงสร้างและองค์ประกอบหลักของโครงการอนุรักษ์การได้ยิน



ตัวอย่างแบบบันทึกการตรวจวัดเสียง

ชื่อสถานประกอบกิจการ.....ที่ตั้ง.....
เครื่องมือวัดเสียงยี่ห้อ.....รุ่น.....
วันที่ทำการตรวจวัด.....วันที่ทำการเปรียบเทียบ.....

จุดตรวจวัด	จำนวนคนสัมผัสเสียง	ระยะเวลาสัมผัสเสียง (ชม.)	ระดับเสียง (dBA)	TWA 8 ชม.		เทียบมาตรฐาน	
				คำนวณได้	มาตรฐาน	เกิน	ไม่เกิน

<div data-bbox="127 1556 183 1769" data-label="Section-Header"> <h3>การสันสะเทือน</h3> </div> <div data-bbox="239 1220 391 2049" data-label="Text"> <p>เกิดจากพลังงานกล ทำให้วัตถุเคลื่อนไหว โดยเคลื่อนเหวจากแกนกลาง ในลักษณะแวงนอนหรือแวนเวดิง ซึ่งในปัจจุบันนี้ ได้มีการนำอุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร ที่ทำให้เกิดการสันสะเทือนมาใช้ช่วยการทำงานมาก</p> </div> <div data-bbox="406 1646 454 2049" data-label="Text"> <p>การสันสะเทือน แบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ</p> </div> <div data-bbox="470 1232 726 2049" data-label="List-Group"> <ol style="list-style-type: none"> 1. การสันสะเทือนทั่วร่างกาย เป็นลักษณะของการสันสะเทือนที่ส่งผ่านมาจากพื้น หรือโครงสร้างของวัตถุ มายังส่วนต่างๆ ของร่างกาย เช่น พนักงานขับรถราง รถแทรกเตอร์ รถบรรทุกและบันไดขึ้น 2. การสันสะเทือนเฉพาะบางส่วนในร่างกาย โดยเฉพาะที่มีอวัยวะและแขน เช่น เครื่องเจาะถนน เครื่องยกขุด เครื่องเจียร เครื่องเจาะ เครื่องเลื่อยไฟฟ้า เป็นต้น </div>	<div data-bbox="845 1467 901 1848" data-label="Section-Header"> <h3>อันตรายจากการสันสะเทือน</h3> </div> <div data-bbox="957 1299 1436 2049" data-label="List-Group"> <p>อันตรายที่เกิดจากการสันสะเทือนทั่วร่างกาย</p> <ul style="list-style-type: none"> • เกิดการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างกระดูก • กระดูกสันหลังอักเสบ • ระดับน้ำตาลในเลือดต่ำ • ระดับโคเลสเตอรอลในเลือดต่ำ • ระดับของกรดแลคติกในเลือดต่ำ • ปวดท้องบริเวณช่องท้องส่วนบน • คลื่นไส้ น้ำหนักลด มองไม่ชัด นอนไม่หลับ เกิดความผิดปกติของหูชั้นใน </div>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<div data-bbox="127 425 183 806" data-label="Section-Header"> <h3>อันตรายจากการสันสะเทือน</h3> </div> <div data-bbox="239 257 295 1030" data-label="Text"> <p>อันตรายที่เกิดจากการสันสะเทือนเฉพาะบางส่วนของร่างกาย ทำให้เกิดการ</p> </div> <div data-bbox="311 224 582 1030" data-label="List-Group"> <ul style="list-style-type: none"> • กระดูกขาแตกเคลือบหรือหัก • ทำให้เนื้อเยื่อของกล้ามเนื้อและเอ็น • ทำให้ปวดข้อ ข้อต่อต่างๆ ข้อศอก • เกิดความผิดปกติของหลอดเลือด เส้นเลือดตีตัน ทำให้เลือดมาเลี้ยงบริเวณนี้ไม่พอทำให้เกิดอาการที่เรียกว่าโรคมือตาย หรือนิ้วซีด </div>	<div data-bbox="845 336 901 896" data-label="Section-Header"> <h3>อันตรายจากความกดดันบรรยากาศที่ผิดปกติ</h3> </div> <div data-bbox="957 201 1484 1030" data-label="Text"> <p>หมายถึง ความกดดันบรรยากาศที่เปลี่ยนแปลงไปจากความกดดันปกติที่ระดับน้ำทะเลคือ 760 มิลลิเมตรของปรอท หากความกดดันบรรยากาศเปลี่ยนแปลง จะทำให้ปริมาณของแก๊สเปลี่ยนไปด้วย โดยปกติทั่วไป ส่วนประกอบของอากาศ จะมีไนโตรเจน 78 % ออกซิเจน 21 % คาร์บอนไดออกไซด์ และน้ำ 1 % หากมากกว่าระดับนี้หรือน้อยกว่านี้ ถือว่ามีความกดดันบรรยากาศที่ผิดปกติ</p> <p>อาชีพที่เกี่ยวข้องกับการทำงานในที่มีความกดดันบรรยากาศผิดปกติได้แก่ งานที่ต้องทำในที่สูงๆ เช่นคนทำงานบนภูเขาสูงๆ นักบิน นักไต่เขา หรือทำงานในที่ต่ำจากระดับพื้นดินมากๆ เช่น นักประดาน้ำ งานขุดอุโมงค์ การวางท่อใต้ทะเลลึกๆ</p> </div>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

การทำงานในที่มีความกดดันบรรยากาศที่ต่ำ

จะทำให้เกิดอันตราย แบ่งได้ 2 ประเภท ดังนี้

1. การทำงานบนที่สูงมากกว่า 30,000 ฟุต ทำให้เกิดอาการ ดังต่อไปนี้
 - 1.1 ทำให้หมดสติ เนื่องจากบนที่สูง มีออกซิเจนน้อยลง
 - 1.2 ปวดกล้ามเนื้อ ปวดข้อ ไอ ล้าลึก
 - 1.3 เกิดพองอากาศในหลอดเลือด
 - 1.4 ปวดหู มีวุ้นขี้ตาดูเหมือนออกมาก เป็นลม คลื่นไส้ อาเจียน
2. การทำงานในที่สูงน้อยกว่า 30,000 ฟุต ทำให้เกิดอาการ ดังต่อไปนี้
 - 2.1 ซึมเศร้า ปวดศีรษะอย่างแรง
 - 2.2 คลื่นไส้ อาเจียน เมื่ออาหาร
 - 2.3 ทำให้ขาดออกซิเจน อาจทำให้หมดสติได้

การทำงานในที่มีความกดดันบรรยากาศที่สูง

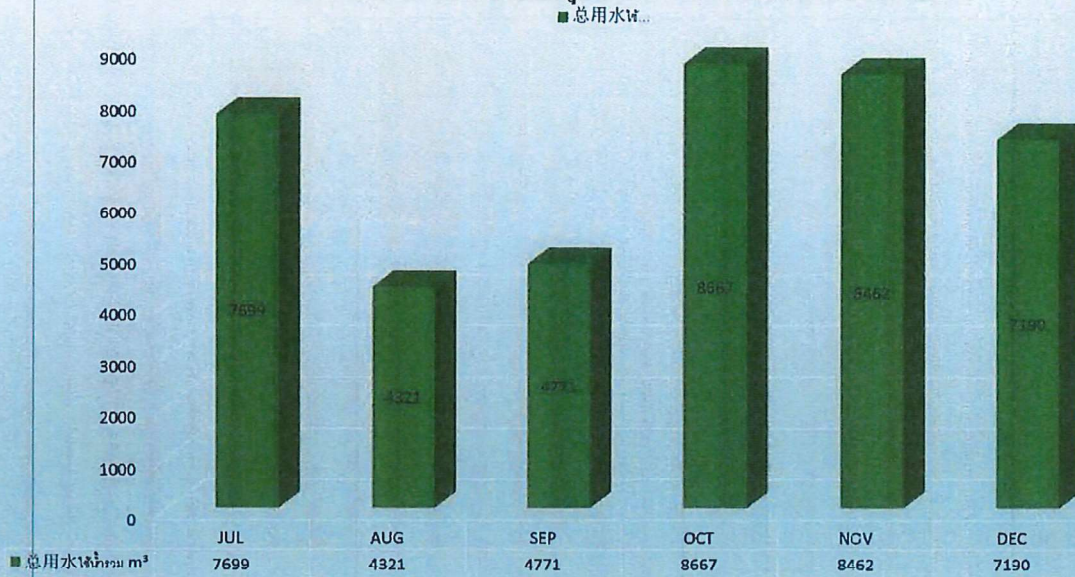
จะทำให้เกิดอันตราย ได้ดังนี้

1. ผลระยะเริ่มแรก : ปวดหู เกิดความผิดปกติที่เยื่อแก้วหู ปวดฟัน ปวดโพรงไซนัส
2. ผลระยะที่ 2 ทำให้เกิดความไม่พึงพอใจแก่สิ่งต่างๆ ได้แก่
 - 2.1 ไม่ไดรเจน (4 เท่าของบรรยากาศ) ทำให้มีอาการง่วงนอน หมดสติ ความสามารถลดเหลือคนเมาเหล้า
 - 2.2 ออกซิเจน (2 เท่าของบรรยากาศ) ทำให้มีอาการจุกเสียดที่ปลายนิ้ว เดินโซเซ
 - 2.3 คาร์บอนไดออกไซด์ จะมีผลทำให้เพิ่มความไม่พึงพอใจออกซิเจนและไนโตรเจน
3. การลดความกดดัน (พื้นที่นี้ได้ 5 เท่าของบรรยากาศ) มีผลทำให้
 - 3.1 อุดลมปอดตีกลับ
 - 3.2 เกิดพองอากาศอุดตันในหลอดเลือด
 - 3.3 เจ็บหน้าอก ปวดกล้ามเนื้อ เป็นอัมพาต

ภาคผนวก ฅ

บันทึกปริมาณการใช้น้ำ และการระบายน้ำเสียของโครงการ

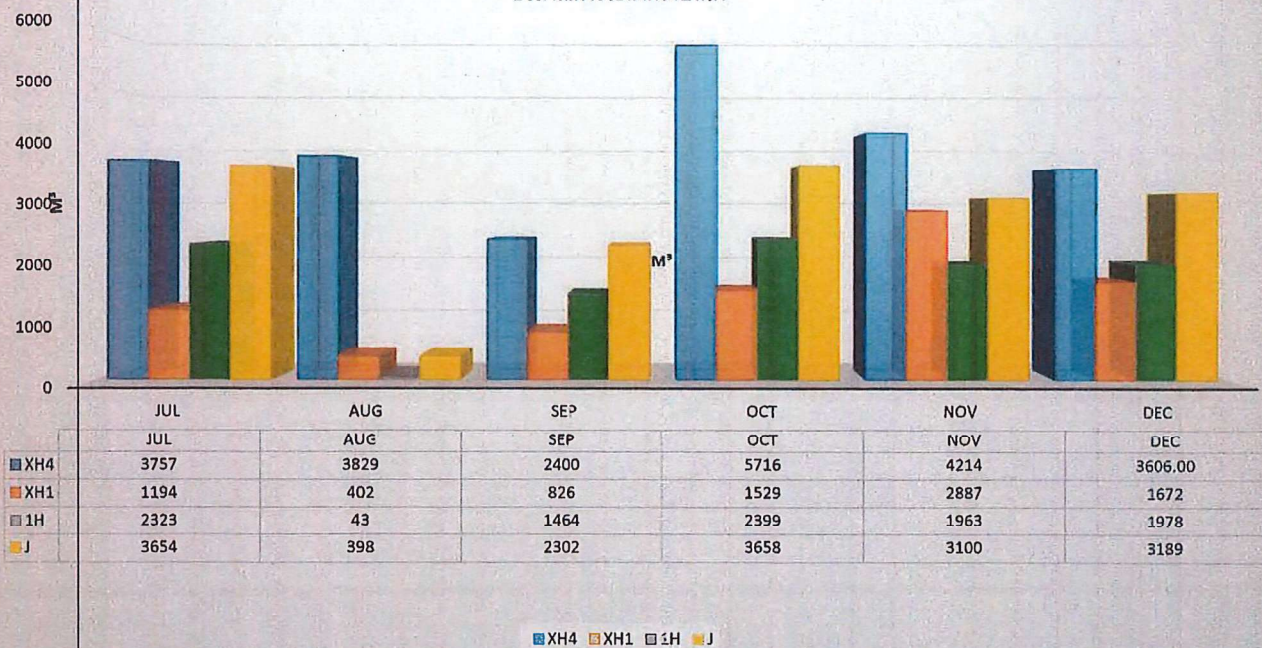
2024年7-12月补水量
ปริมาณน้ำที่รับจากนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ในครึ่งปีหลัง



Provider: [REDACTED]

2024年7-12月用水表

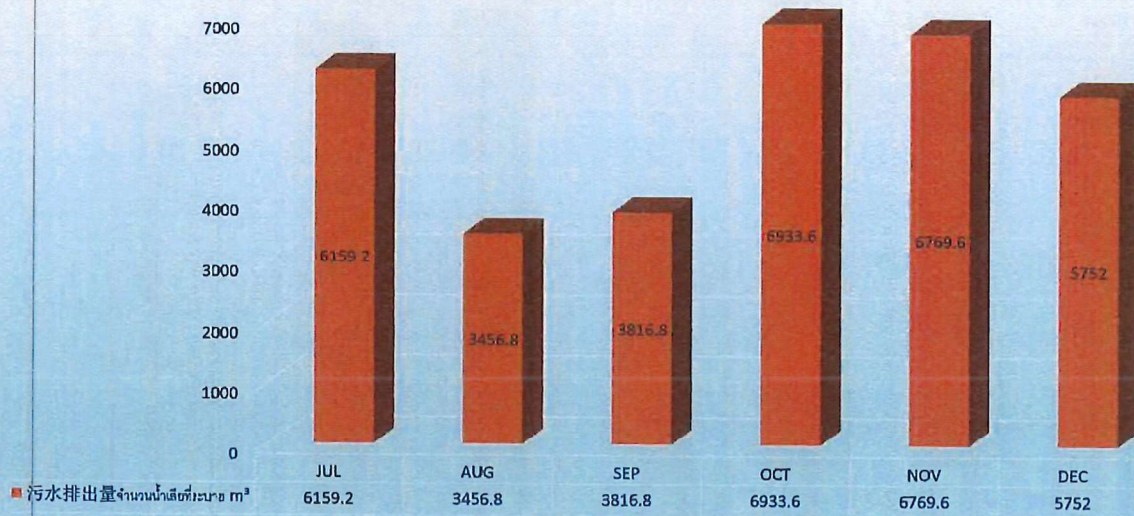
ปริมาณการใช้น้ำครึ่งปีหลัง



Provider: [REDACTED]

2024年7-12月排水量

ปริมาณการระบายน้ำจากโครงการให้กับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ในครึ่งปีหลัง



Provider:



水系统水量消耗记录表 ปริมาณการใช้น้ำของระบบน้ำ

区域/班	XHJ		XH4		XH1		1H		J		NEW FACTORY		1D		记录人	记录时间 当地时间 บันทึก
	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน		
1	408227	14	365404	0	29596	0	191674	0	31360	0	5890	6	19850	22	บันทึก	07:30
2	408250	16	365404	0	29596	0	191674	0	31360	0	5899	9	19850	33	บันทึก	07:30
3	408280	27	365404	0	29596	0	191674	0	31360	0	5929	30	19850	53	บันทึก	07:30
4	408292	12	365404	0	29596	0	191674	0	31360	0	5930	1	19850	20	บันทึก	07:30
5	408321	29	365404	0	29596	0	191674	0	31360	10	5933	3	19850	26	บันทึก	07:30
6																
7	408369	48	365404	0	29596	0	191674	0	31383	13	5935	2	20050	58	บันทึก	07:30
8	408497	128	365404	0	29596	0	191874	10	31395	12	5936	1	20060	30	บันทึก	07:30
9	408537	39	365404	0	29596	0	191907	70	31390	125	5937	1	20099	31	บันทึก	07:30
10	408590	34	365404	0	29596	0	191907	0	31535	15	5938	1	20126	35	บันทึก	07:30
11	408602	32	365404	0	29596	0	191907	0	31545	11	5939	1	20138	32	บันทึก	07:30
12	408676	24	365404	0	29596	0	191907	0	31562	6	5940	1	20189	30	บันทึก	07:30
13																
14	408766	340	365404	0	29596	0	191907	0	31564	12	5942	2	20242	54	บันทึก	07:30
15	408819	150	365404	82	29677	81	191912	8	31574	10	5943	1	20279	39	บันทึก	07:30
16	408859	140	365486	0	29770	93	191912	00	31647	73	5944	1	20311	32	บันทึก	07:30
17	408911	358	365501	15	29929	64	192001	209	31925	879	5944	0	20343	38	บันทึก	06:00
18	408955	244	365501	0	29993	154	19212	211	32259	332	5945	1	20394	31	บันทึก	06:30
19	409064	509	365636	135	30123	130	192433	221	32594	337	5945	0	20405	31		
20	40949	834	366195	559	30150	27	192664	191	32889	245	5946	1	20472	31	บันทึก	06:30
21	409184	676	366559	363	30303	153	192842	219	33180	291	5947	1	20460	24	บันทึก	07:30
22	409676	958	367313	855	30860	57	193070	229	33516	336	5948	1	20500	40	บันทึก	06:30
23	409678	946	367959	545	30416	106	193284	219	33794	273	5949	1	20534	39	บันทึก	06:30
24	409759	987	368419	554	30618	146	193507	218	34062	273	5950	1	20587	46	บันทึก	06:30
25	409845	686	369876	453	30665	53	193703	207	34387	285	5959	9	20619	42	บันทึก	06:30
26	409915	570	369916	290	30790	125	193906	198	34656	219	5960	1	20679	50	บันทึก	07:30
27	409923	208	369916	0	30790	0	193977	71	34600	144	5973	13	20777	33	บันทึก	07:30
28	409923	100	369916	0	30790	0	193977	20	34887	87	5975	2	20777	24	บันทึก	07:30
29	409820	97	369916	0	30790	0	193977	0	34944	82	5997	22	20787	46	บันทึก	07:30
30	409922	102	369916	0	30790	0	193977	0	35044	60	6016	14	20807	44	บันทึก	07:30
31	409926	104	369916	0	30790	0	193977	0	35102	87	6016	30	20865	34	บันทึก	07:30
TOTAL																

2024-8

水系统水量消耗记录表 ปริมาณการใช้ น้ำของระบบน้ำ

区域/班	XHJ		XH4		XH1		1H		J		NEW FACTORY		1D			
日期/班次	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	记录人 ผู้บันทึก	记录时间 ช่วงเวลา บันทึก
1	46192.6	99	36916.1	0	30799	0	183997	0	35511	68	6017	1	20105	40	HM	07:30
2	46120	105	36916.1	0	30790	0	183997	0	35248	77	6018	1	20945	40	HM	07:30
3																
4	46124	63	36916.1	0	30790	0	183997	0	35211	23	6055	31	21028	34	HM	07:30
5	46125	33	36916.1	0	30790	0	183997	0	35274	3	6057	2	21078	50	HM	07:30
6	46127	30	36916.1	0	30790	0	183997	0	35275	1	6058	1	21130	52	HM	07:30
7	46149	50	36916.1	0	30790	0	183997	0	35297	22	6059	1	21181	51	HM	07:30
8	466443	92	36916.1	0	30790	0	184011	14	35297	0	6060	1	21227	46	HM	07:30
9	466470	27	36916.1	0	30790	0	184011	0	35299	2	6061	1	21270	43	HM	07:30
10																
11	466503	38	36916.1	0	30790	0	184011	0	35306	7	6062	1	21324	74	HM	07:30
12	466530	22	36916.1	0	30790	0	184011	0	35309	3	6063	1	21382	58	HM	07:30
13	466559	29	36916.1	0	30790	0	184011	0	35314	5	6065	2	21422	40	HM	07:30
14	466583	24	36916.1	0	30790	0	184011	0	35314	0	6066	1	21462	40	HM	07:30
15	466620	22	36916.1	0	30790	0	184011	0	35316	2	6067	1	21498	26	HM	07:30
16	466665	30	36916.1	0	30790	0	184015	4	35327	11	6065	1	21534	36	HM	07:30
17																
18	466722	27	36916.1	0	30790	0	184015	0	35349	22	6069	1	21594	60	HM	07:30
19	466770	48	36916.1	0	30790	0	184015	0	35379	50	6070	1	21626	32	HM	07:30
20	466828	118	36916.1	0	30916	126	184015	0	35390	11	6072	2	21660	34	HM	07:30
21	467951	1063	370428	1267	30916	0	184015	0	35395	5	6074	2	21696	36	HM	07:30
22	467202	1257	371964	1532	30916	0	184015	0	35402	7	6076	2	21725	29	HM	07:30
23	468814	892	372828	864	30916	0	184015	0	35406	4	6078	2	21752	27	HM	07:30
24																
25	470031	131	372990	112	30938	22	184015	0	35415	9	6083	5	21792	40	HM	07:30
26	470048	17	372990	0	30938	0	184015	0	35420	5	6085	2	21823	31	HM	07:30
27	470085	37	372990	0	30938	0	184015	0	35441	26	6085	0	21849			
28	470096	111	372990	0	31066	128	184015	0	35442	16	6085	0	21875	26	HM	07:30
29	470256	60	372990	0	31128	62	184015	0	35448	6	6086	0	21900	25	HM	07:30
30	470312	86	372990	0	31171	63	184019	4	35477	10	6089	4	21925	25	HM	07:30
31	470347	35	372990	0	31192	1	184040	21	35501	23	6094	0	21946	21	HM	07:30
TOTAL																

水系统水量消耗记录表 ปริมาณการใช้ น้ำของระบบน้ำ

区域/班	XH1		XH4		XH1		1H		J		NEW FACTORY		1D			
日期/班次	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	记录人 ผู้บันทึก	记录时间 ช่วงเวลา บันทึก
1	470857	490	373111	471	37354	162	184220	180	376168	265	60877	2	271168	22	บันทึก	06:30
2	471268	491	373945	434	37404	70	184224	204	376168	265	60877	0	271168	22	บันทึก	06:30
3	471843	495	373606	311	37549	125	184103	149	376168	264	60877	1	27082	26	บันทึก	06:30
4	472847	494	37419	513	37651	109	184031	198	376168	263	60877	1	27087	25	บันทึก	06:30
5	473415	483	374730	61	37751	106	185025	204	376168	275	60877	0	27117	30	บันทึก	06:30
6	474210	486	375390	660	37868	111	185225	198	376168	271	6090	1	27140	30	บันทึก	06:30
7							บันทึก									
8	474558	388	375090	0	37956	83	185407	184	376168	261	6090	0	27200	51	บันทึก	06:30
9	474770	215	375990	0	38048	62	185498	91	376168	264	6091	1	27226	26	บันทึก	07:30
10	474937	64	376390	0	38048	0	185504	6	376168	265	6091	1	27254	28	บันทึก	07:30
11	474985	46	376390	0	38048	0	185504	0	376168	264	6111	14	27291	37	บันทึก	07:30
12	475039	86	376390	0	38048	0	185504	0	376168	264	6113	2	27313	27	บันทึก	07:30
13	475094	80	376390	0	38048	0	185504	0	376168	266	6116	2	27358	40	บันทึก	07:30
14							บันทึก									
15	476150	56	376437	0	38048	0	185504	0	376168	265	6147	22	27434	76	บันทึก	07:30
16	475182	32	375437	0	38048	0	185504	0	376168	266	6170	23	27485	51	บันทึก	07:30
17	475195	13	375437	0	38048	0	185504	0	376168	267	6173	3	27496	11	บันทึก	07:30
18	475225	30	375437	0	38048	0	185504	0	376168	268	6187	14	27539	36	บันทึก	07:30
19	475255	38	375437	0	38048	0	185504	0	376168	269	6214	32	27578	46	บันทึก	07:30
20	475283	20	375437	0	38048	0	185504	0	376168	270	6225	6	27606	28	บันทึก	07:30
21							บันทึก									
22	475316	33	375437	0	38048	0	185504	0	376168	271	6226	1	27654	48	บันทึก	07:30
23	475330	14	375437	0	38048	0	185504	0	376168	272	6227	1	27679	25	บันทึก	07:30
24	475341	11	375437	0	38048	0	185504	0	376168	273	6228	1	27694	15	บันทึก	07:30
25	475350	9	375437	0	38048	0	185504	0	376168	274	6201	1	27712	18	บันทึก	07:30
26	475359	9	375437	0	38048	0	185504	0	376168	275	6230	1	27734	22	บันทึก	07:30
27	475368		375437	0	38048	0	185504	0	376168	276	6230	0	27753	19	บันทึก	07:30
28							บันทึก									
29	475373	5	375437	0	38048	0	185504	0	376168	277	6231	1	27776	25	บันทึก	07:30
30	475377	4	375437	0	38048	0	185504	0	376168	278	6231	0	27793	20	บันทึก	07:30
31	475380	3	375437	0	38048	0	185504	0	376168	279	6232	1	27808	15	บันทึก	07:30
TOTAL	475376	10	375437	0	38048	0	185504	0	376168	280	6233	1	27824	16	บันทึก	07:30

水系统水量消耗记录表 ปริมาณการใช้ น้ำของระบบน้ำ

小系统水量消耗记录表 ปรากฏการณ์ในน้ำของระบบน้ำ																
区域/车间	XHJ		XH4		XH1		JH		J		NEW FACTORY		1D			
日期/班次	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	记录人 ผู้บันทึก	记录时间 ช่วงเวลา บันทึก
1	475338	3	375437	0	32018	0	185531	0	37834	1	6234	1	22348	15	HW	07:30
2	475390	10	375437	0	32018	0	185531	0	37834	5	6234	1	22348	16	HW	07:30
3	475393	3	375437	0	32018	0	185531	0	37834	1	6234	1	22348	14	HW	07:30
4	475397	4	375437	0	32018	0	185531	0	37834	2	6234	1	22348	15	HW	07:30
5																
6	475429	26	375437	0	32018	0	185531	0	37834	5	6234	1	22348	71	HW	07:30
7	475448	25	375437	0	32018	0	185531	0	37834	0	6234	1	22348	34	HW	07:30
8	475457	9	375437	0	32018	0	185531	0	37834	0	6234	1	22348	18	HW	07:30
9	475464	7	375437	0	32018	0	185531	0	37834	0	6234	1	22348	17	HW	07:30
10	475482	13	375437	0	32018	0	185531	0	37834	4	6234	1	22348	20	HW	07:30
11	475497	15	375437	0	32018	0	185531	0	37834	5	6234	1	22348	29	HW	07:30
12																
13	475517	30	375437	0	32018	0	185531	0	37834	1	6234	1	22348	34	HW	07:30
14	475560	43	375437	0	32018	0	185531	0	37834	2	6234	0	22348	25	HW	07:30
15	475595	60	375437	0	32018	0	185531	0	37834	52	6234	0	22348	26	HW	07:30
16	475739	144	375437	0	32018	151	185531	0	37834	37	6234	0	22348	29	HW	07:30
17	475770	31	375437	0	32018	22	185531	0	37834	8	6234	0	22348	26	HW	07:30
18	475852	92	375437	0	32018	78	185531	16	37834	19	6234	0	22348	26	HW	07:30
19	476077	225	375437	0	32018	31	185531	769	37834	210	6234	0	22348	35	HW	07:30
20	476415	338	375437	0	32018	94	185531	146	635	304	6234	0	22348	26	HW	07:30
21	477205	790	376066	628	32449	108	186117	785	965	320	6234	1	22348	29	HW	07:30
22	477641	486	376127	555	32618	119	186314	147	7247	298	6234	0	22348	24	HW	07:30
23	478604	913	376163	342	32717	99	186504	194	9573	326	6234	0	22348	23	HW	07:30
24	479359	755	377045	532	32867	150	186694	197	1863	290	6234	1	22348	30	HW	07:30
25	480180	827	378264	769	32931	64	186946	787	2136	273	6234	0	22348	30	HW	07:30
26	480993	918	378903	639	33034	108	187073	787	2401	265	6234	0	22348	32	HW	07:30
27	481795	962	379434	671	33179	140	187254	184	2708	307	6234	0	22348	25	HW	07:30
28	482165	410	379646	179	33258	79	187440	183	2966	256	6250	1	23504	29	HW	06:30
29	482939	774	380208	562	33374	116	187603	169	3251	285	6250	0	23537	33	HW	07:30
30	483453	514	380574	366	33490	106	187777	169	3462	277	6250	0	23567	30	HW	07:30
31	484044	891	381159	599	33607	87	187908	169	3645	183	6251	1	23603	36	HW	07:30
TOTAL																

水系统水量消耗记录表 ปริมาณการใช้ น้ำของระบบน้ำ

区域/区	XHJ		XH4		XH1		1H		J		NEW FACTORY		1D			
日期/วันที่	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	累计水量 บันทึก ปริมาณน้ำ	日消耗量 ปริมาณการ ใช้ต่อวัน	记录人 ผู้บันทึก	记录时间 ช่วงเวลา บันทึก
1	484127	23	381183	0	383665	18	187437	49	3705	60	6262	11	23692	29	MM	07:30
2																
3	484187	10	381183	0	383665	0	187437	0	3738	25	6279	11	23692	84	MM	07:30
4	484213	27	381183	0	383665	0	187437	24	3730	12	6284	5	23714	28	MM	07:30
5	484232	68	381183	0	383665	0	187437	0	3771	21	6290	6	23716	51	MM	07:30
6	484352	70	381183	0	383665	0	187437	0	3801	20	6349	59	23812	49	MM	07:30
7	484376	24	381183	0	383665	0	187437	10	3810	9	6384	5	23841	27	MM	07:30
8	484405	29	381183	0	383665	0	187437	0	3820	10	6360	6	23864	28	MM	07:30
9																
10	484481	76	381183	0	383665	0	187437	0	3836	36	6661	1	23935	66	MM	07:30
11	484544	83	381183	0	383665	0	187437	0	3846	10	6252	1	23961	26	MM	07:30
12	484609	15	381183	0	383665	0	187437	0	3912	16	6213	1	23977	26	MM	07:30
13	484649	40	381183	0	383665	0	187437	0	3932	10	6314	1	24014	27	MM	07:30
14	484674	46	381183	0	383665	0	187437	0	3947	15	6364	0	24039	25	MM	07:30
15	484726	62	381183	0	383665	0	187437	0	4014	57	6365	1	24066	27	MM	07:30
16																
17	484961	235	381401	241	383665	0	187437	24	4047	43	6366	1	24107	41	MM	07:30
18	484999	38	381401	0	383665	0	187437	10	4067	20	6367	1	24136	29	MM	07:30
19	485025	26	381401	0	383665	0	187437	0	4082	16	6368	1	24161	25	MM	07:30
20	485044	49	381401	0	383665	0	187437	0	4104	22	6369	1	24187	26	MM	07:30
21	485153	52	381401	0	383665	0	187437	27	4155	57	6370	1	24213	26	MM	07:30
22	485163	497	381401	310	383665	130	187437	170	4167	212	6372	2	24237	24	MM	07:30
23	485166	408	382565	305	383665	121	187437	140	4200	230	6374	2	24265	28	MM	07:30
24	487173	617	382890	325	34104	194	188676	194	4381	281	6374	0	24239	24	MM	07:30
25	488243	1065	383565	515	34500	249	188777	201	4552	311	6374	0	24315	26	MM	07:30
26	489105	262	383971	245	34710	416	189076	411	4653	301	6374	0	24345	30	MM	07:30
27	489927	816	384148	257	36288	277	189283	201	4788	335	6395	21	24399	44	MM	07:30
28	490827	906	384160	415	36566	278	189487	204	4909	308	6396	1	24417	28	MM	07:30
29	491686	859	385025	417	36872	326	189688	201	4919	323	6402	1	24449	32	MM	07:30
30	492506	820	385317	342	36452	380	189901	215	4945	321	6405	1	24481	32	MM	07:30
31																
TOTAL																

12/2024

水系统水量消耗记录表 ปริมาณการใช้ น้ำของระบบน้ำ

[illegible]

ภาคผนวก ญ

แผนผังและนโยบายหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่

นโยบายหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่
(Water reuse Policy)

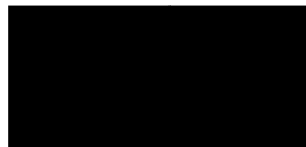
ตามที่บริษัทฯ ได้มีการนำน้ำมาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมทั้งในกระบวนการผลิต การอุปโภค และบริโภค ในโรงงาน เพื่อเป็นการลดต้นทุนการใช้น้ำของบริษัท บริษัทฯ จึงมีนโยบายการหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่ ฯ เพื่อเป็นการรักษาสังแวดล้อม และเป็นการอนุรักษ์ทรัพยากรน้ำ โดยการนำน้ำที่ใช้แล้วในโรงงานกลับมาใช้ใหม่ให้เกิดประโยชน์ที่สูงสุดดังต่อไปนี้

- 1.วางแผนการใช้น้ำที่เหลือจากการซักผ้า ถูพื้น ล้างจานชาม แก้ว จากที่แม่บ้านใช้เหลือ มาใช้รดน้ำต้นไม้
- 2.มีแผนการ วางระบบระบายน้ำเพื่อรวบรวมและเก็บกักน้ำฝนลงในบ่อพักของโรงงาน และสูบกลับมา โดยไม่มีการปล่อยน้ำเสียที่ไม่ผ่านมาตรฐานออกสู่สิ่งแวดล้อมภายนอก และไม่สร้างปัญหาน้ำให้กับชุมชน น้ำในกระบวนการผลิตมีการใช้น้ำในกระบวนการหล่อเย็น ซึ่งน้ำจากการชะล้างตะกอนที่เกิดขึ้นจะกักเก็บในบ่อและปล่อยให้ตกตะกอนก่อนนำมาใช้ในกระบวนการผลิตอีกครั้งโดยไม่มีการปล่อยออกสู่ภายนอก

บริษัทฯ ได้รณรงค์และสร้างจิตสำนึกอย่างต่อเนื่องในการอนุรักษ์ทรัพยากรน้ำและใช้น้ำอย่างคุ้มค่าทั้งภายในและภายนอกบริษัท เช่น การบำรุงรักษาท่อน้ำ การส่งเสริมการปลูกป่าและพืชคลุมดิน เป็นต้น และเพื่อให้มั่นใจว่า บริษัทจะไม่เป็นต้นเหตุของปัญหาเรื่องน้ำของชุมชน

จึงประกาศมาเพื่อทราบ โดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 23 พฤษภาคม พ.ศ. 2561



ตำแหน่ง Chief Operating Officer

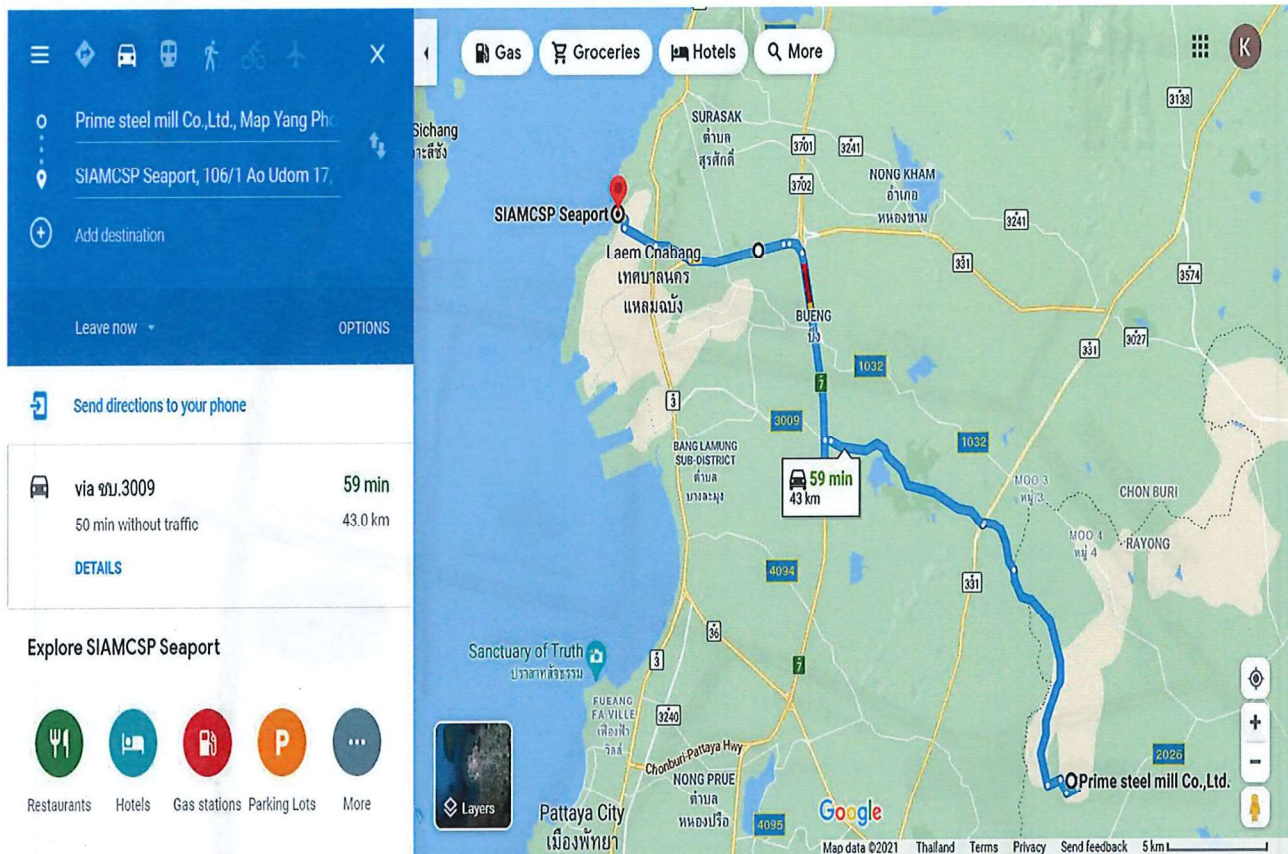
ภาคผนวก ฎ

เอกสารด้านคมนาคมและขนส่ง

ภาคผนวก ฎ-1

แผนผังแสดงเส้นทางการขนส่ง และจุดรับส่งพนักงาน

แผนผังเส้นทางการขนส่งวัตถุดิบ บริษัทไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด



MAP Prime Steel Mill



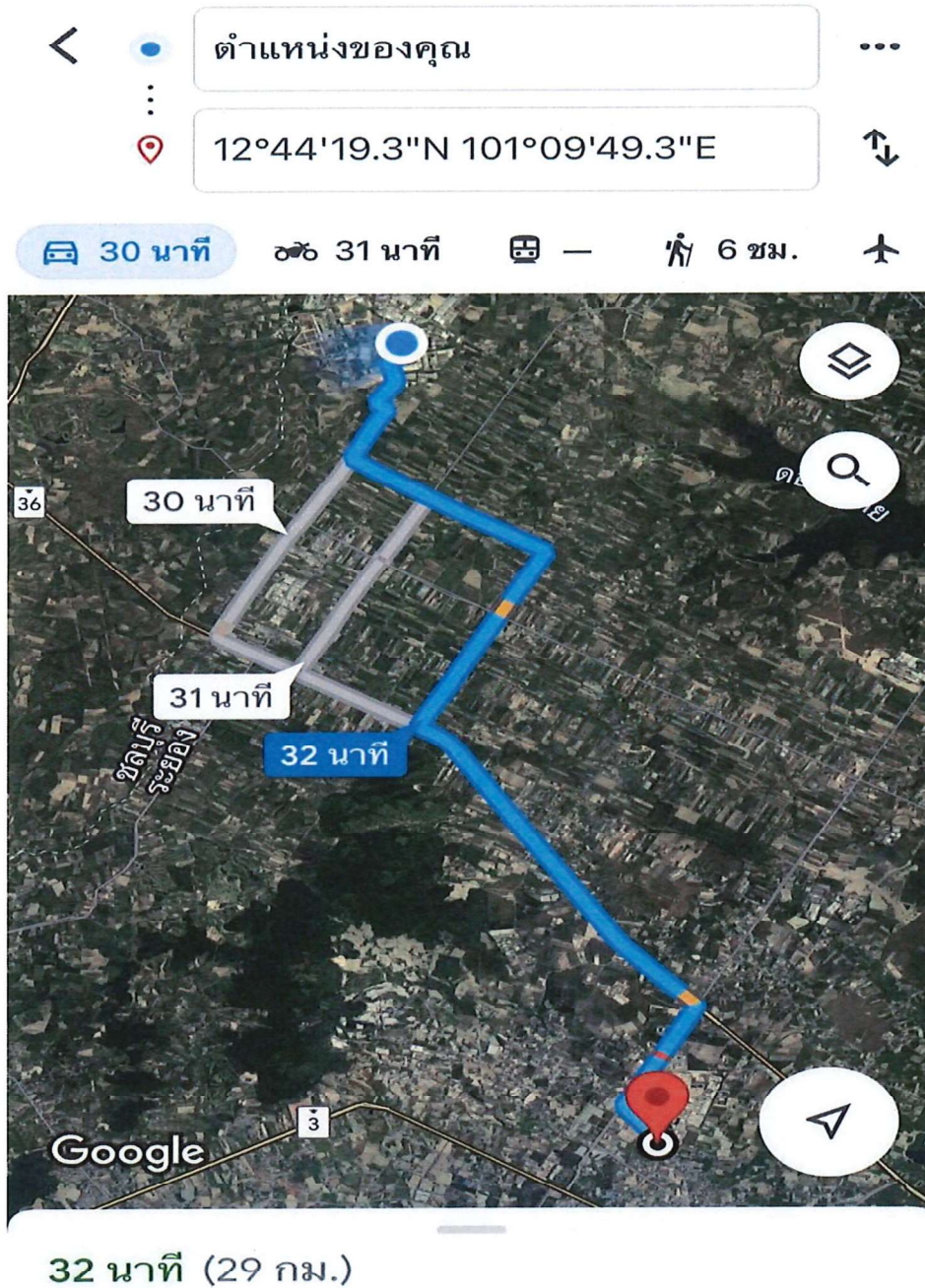
Prime
steel mill

Prime Steel Mill Co.,Ltd.
7/447 Moo 6, Amata City Industrial Estate .
Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong, 21140,
Thailand.
Tel: 038-018261-9 Fax : 038-018270

ภาคผนวก ฎ-2

ข้อมูลแสดงผลการทำงานของระบบจีพีเอส (GPS)
ของรถขนส่งของเสีย

ข้อมูลแสดงการทำงานของระบบ (GPS) ของรถขนส่งของเสียอันตราย จากบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ไปยัง บริษัท JNK
ธุรกิจ จำกัด



ที่ตั้ง 39/15 ถนนเสริมสุวรรณ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ภาคผนวก ฎ

ข้อกำหนด และกฎระเบียบด้านความปลอดภัยในการใช้รถ
ใช้ถนนของโครงการ

บันทึกข้อความ

วันที่ 6 เมษายน 2564

เรื่อง กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย การจราจรของบริษัท เคอะ สตีล โลจิสติกส์ และการนำวัสดุเข้า – ออก
ภายในบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
เรียน คุณธนชาติ แก้วสุวรรณ (ผู้จัดการฯ)

ตามที่ บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้เห็นความสำคัญทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการจราจรภายในโรงงาน ได้มีการกำหนดพื้นที่ จอครดของบริษัท เคอะ สตีล โลจิสติกส์ และการนำวัสดุเข้า – ออก ภายในบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

โดยมีมาตรการในการป้องกันดังต่อไปนี้

1. ผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงาน ต้องแต่งกายให้เรียบร้อยรัดกุม สวมรองเท้าหุ้มส้น หรือรองเท้าเซฟตี้ และสวมหมวกนิรภัยตลอดเวลาที่อยู่ในพื้นที่โรงงาน
2. การนำวัสดุเข้า - ออก ในพื้นที่บริษัทฯ ต้องแจ้งทาง Safety และเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยทราบ และทำการตรวจสอบตามระเบียบบริษัทฯ ทุกครั้ง (พร้อมเอกสาร ใบขออนุญาตนำวัสดุเข้า - ออก ภายในโรงงาน)
3. จะต้องใช้ความเร็วการจราจรในพื้นที่บริเวณโรงงาน ห้ามเกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง
4. จะต้องชั่งน้ำหนักรถเข้า - ออก ทุกครั้ง (น้ำหนักรถขาออกจะต้องหนักไม่เกิน 20 กิโลกรัม ของน้ำหนักรถขาเข้าเมื่อเทียบกับใบชั่งน้ำหนัก)
5. ห้ามดื่มสุรา เสพ ของมึนเมา และห้ามมีการทะเลาะวิวาทโดยเด็ดขาด
6. ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่จอครดโดยเด็ดขาด (ยกเว้นพื้นที่สูบบุหรี่ของบริษัทฯ)
7. หากตรวจพบว่าผู้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือไม่ได้จัดเตรียมการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น บริษัทฯ มีสิทธิระงับการปฏิบัติงานได้ทันทีจนกว่าจะมีการดำเนินการแก้ไขให้ปลอดภัยเสียก่อน
8. หลังจากมีการปฏิบัติงานเสร็จแล้วให้ผู้ควบคุมการปฏิบัติงานทำการตรวจสอบพื้นที่ให้เรียบร้อยและปลอดภัยทุกครั้ง
9. การขออนุญาตเข้าทำงานจะต้องขออนุญาตทุกครั้งก่อนเข้าทำงานโดยสามารถใช้ได้วันต่อวันเท่านั้น
10. หากกระทำการฝ่าฝืนจะดำเนินการตามกฎหมายของบริษัทฯ ทันที

จึงแจ้งมาเพื่อทราบ

ลงชื่อ.....

ผู้จัดการโรงงาน/นายจ้างผู้ที่มีอำนาจลงนาม

Prime
steel mill
จ.ฉะเชิงเทรา อ.เมืองฉะเชิงเทรา ต.บ้านใหม่

เอกสารใบขนน้ำหนักรถบรรทุก

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด : Prime Steel Mill Co., Ltd.
7447 ม. 6, Amata City Industrial Estate, Mab Yang Phom, Pluak Daeng, Rayong, Thailand 21140
7447 ม. 6 ถนนสุขุมวิท 25 อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21140

ใบขนน้ำหนัก

บริษัทขนส่ง: บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด
สินค้า: HRC SS400 COIL (ม้วนเหล็ก)
ใบขนน้ำหนัก: 7100055230

สถานที่: บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด (มหาชน)
ลูกค้า: บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด (มหาชน)
ใบขนน้ำหนัก: 7100055230

รายการ	ขนาด/ชนิด	วันที่	เวลา	น้ำหนัก(กก.)
รถบรรทุก	73-6698-13	10.12.2024	08:53:47	15,820
	73-6698-13	10.12.2024	09:43:49	48,870
รวมสุทธิ				64,690

10.12.2024 0.05%

ผู้รับน้ำหนัก: [Signature] ผู้ชั่งน้ำหนัก: [Signature] ผู้รับสินค้า: [Signature]

สินค้า: HRC SS400 COIL (ม้วนเหล็ก)
Size Order: 1210003154
3 COILS, HRC SS400 1.84x213 C
HRC SS400 COIL 1 COIL

7,436,000
7,436,000

Gate Pass

10.5.10.2024 10:02:05
10.5.10.2024 10:02:05
10.5.10.2024 10:02:05

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด : Prime Steel Mill Co., Ltd.
7447 ม. 6, Amata City Industrial Estate, Mab Yang Phom, Pluak Daeng, Rayong, Thailand 21140
7447 ม. 6 ถนนสุขุมวิท 25 อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21140

ใบขนน้ำหนัก

บริษัทขนส่ง: บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด (มหาชน)
สินค้า: HRC SS400 COIL (ม้วนเหล็ก)
ใบขนน้ำหนัก: 7100055230

สถานที่: บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด (มหาชน)
ลูกค้า: บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด (มหาชน)
ใบขนน้ำหนัก: 7100055230

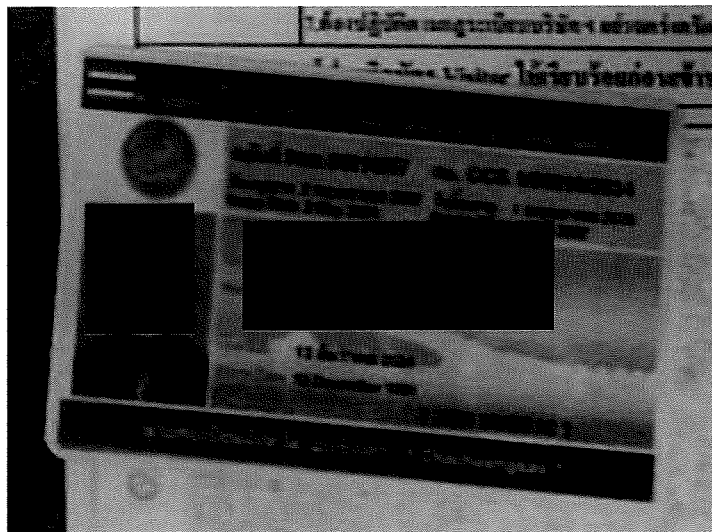
รายการ	ขนาด/ชนิด	วันที่	เวลา	น้ำหนัก(กก.)
รถบรรทุก	73-1770-สป	10.12.2024	08:53:47	15,820
รถบรรทุก	73-1770-สป	10.12.2024	09:43:49	48,870
รวมสุทธิ				64,690

10.12.2024 0.05%

ผู้รับน้ำหนัก: [Signature] ผู้ชั่งน้ำหนัก: [Signature] ผู้รับสินค้า: [Signature]

2411296640 HRC SS400 2.10x391 M 4,619,000 K.O. 4,599,000 K.O.

เอกสารใบอนุญาตหรือใบรับรองการขับขี่ตามกฎหมายกำหนด

[illegible]

ภาคผนวก จ

เอกสารความปลอดภัย แนวทางการระงับเหตุฉุกเฉิน
ในกรณีรถขนส่งสารเคมีเกิดอุบัติเหตุ

มาตรการสำหรับการรั่วไหลของสารเคมี

1.วัตถุประสงค์

- 1.1.เพื่อให้สามารถระงับเหตุการณ์ได้ทันที เมื่อสารเคมีหรือของเสียหกรั่วไหลจากการขนส่ง เคลื่อนย้ายหรือจัดเก็บภายใน บริษัทฯ
- 1.2.เพื่อใช้ป้องกันปัญหาและผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.ขอบเขต

วิธีการปฏิบัติงานฉบับนี้ครอบคลุมถึงการหกรั่วไหลของสารเคมีและของเสียจากการขนส่ง เคลื่อนย้ายหรือจัดเก็บภายใน บริษัทฯ
โพร้ม สตีล มิลล์ จำกัด

3.คำจำกัดความ

- 3.1.วัสดุดูดซับ (Adsorbent) หมายถึงวัสดุสำหรับดูดซับสารเคมีหกรั่วไหล
- 3.2.สารเคมีหกรั่วไหลหรือของเสียหกรั่วไหล หมายถึง เหตุการณ์ต่างๆ ที่มีการหกรั่วไหลของสารเคมีหรือของเสีย ภายในบริษัทฯ โดยแบ่งออกเป็น
 - 3.2.1. สารเคมีของเสียหกรั่วไหล ชั้นเบื้องต้น น้อยกว่า 5 ลิตร
 - 3.2.2. สารเคมีหกรั่วไหล ชั้นปานกลาง มากกว่า 5 ลิตร น้อยกว่า 500 ลิตร
 - 3.2.3. สารเคมีหกรั่วไหล ชั้นฉุกเฉิน (รุนแรง) มากกว่า 500 ลิตร หรือไม่สามารถระงับเหตุได้ด้วยตนเอง

4.วัสดุอุปกรณ์ / เครื่องมือ

แว่นตาป้องกันสารเคมี หรือ กระบังหน้าป้องกันสารเคมี

ถุงมือป้องกันสารเคมี

หมวกนิรภัย

รองเท้าบูทป้องกันสารเคมี

ชุดป้องกันสารเคมี

หน้ากากกรองป้องกันสารเคมี

5. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

5.1 กรณีที่หกรั่วไหลปริมาณน้อยปานกลาง ให้ปฏิบัติดังนี้

- 5.1.1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ให้ทำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้เหมาะสม (เช่น แวนตา / ถุงมือ)
- 5.1.2. ปิดกั้นพื้นที่เพื่อไม่ให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณที่เกิดเหตุ
- 5.1.3. ผู้เข้าระงับเหตุอยู่ในทิศทางเหนือลม
- 5.1.4. ปิดล้อมสารเคมีที่หกรั่วไหลเพื่อไม่ให้แผ่ขยายเป็นวงกว้าง
- 5.1.5. แก๊ซโดยทันที โดยใช้วัสดุที่บริษัทจัดเตรียมไว้ เช่น ทราย หรือวัสดุดูดซับอื่นๆ
- 5.1.6. ทำความสะอาดในบริเวณที่สารเคมีรั่วไหล
- 5.1.7. รวบรวมวัสดุดูดซับสารเคมีที่ใช้แล้วไปทิ้งในภาชนะสำหรับขยะอันตราย โดยมีมัดใส่ถุงดำให้เรียบร้อย
- 5.1.8. ทำการบันทึกการระงับเหตุ

5.2. กรณีที่หกรั่วไหลขึ้นฉุกเฉิน

- 5.2.1. ผู้พบเห็นให้รีบแจ้งเหตุไปที่หน่วยงานความปลอดภัย ตามเบอร์ 105
- 5.2.2. ทำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก / หมวก / ถุงมือ / แวนตา และให้ออกจากจุดเกิดเหตุไปทิศทางเหนือลม
- 5.2.3. หน่วยงานความปลอดภัย แจ้งทีมฉุกเฉินเข้าระงับเหตุ
- 5.2.4. ทีมฉุกเฉินเข้าระงับเหตุโดยทันที

- นำรถฉุกเฉินออกปฏิบัติพร้อมอุปกรณ์ฉุกเฉินในรถและจัดตั้งศูนย์สั่งการ ณ จุดเกิดเหตุ

- เมื่อปฏิบัติงานต้องทำการสวมใส่อุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันสารเคมีอย่างเหมาะสม โดยอ้างอิง ข้อมูลจาก SDS ของสารเคมีนั้นๆ หรือในกรณีไม่ทราบชนิดของสารเคมี ให้ทำการใส่ชุดป้องกันสูงสุดเข้าตรวจสอบพื้นที่

-นำทรายซีเรีย หรือวัสดุดูดซับตามความเหมาะสมกับประเภทสารเคมี ปิดไว้เป็นระยะ ตามแนวระบาย ปิดกันทางน้ำไหลที่ใกล้ที่สุดที่สารเคมียังไม่ถึง เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมีรั่วไหลออกนอกบริษัทฯ และจำกัดขอบเขตการรั่วไหล

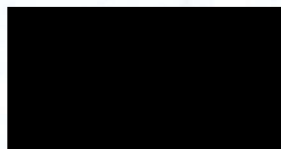
-สูบสารเคมีเข้าเก็บในภาชนะบรรจุ

-ล้างทำความสะอาดบริเวณที่สารเคมีรั่วไหลให้เรียบร้อย

-ทำการสอบสวนอุบัติเหตุ เพื่อหาสาเหตุ และวิธีการแก้ไขป้องกัน และจัดเก็บรายงานไว้

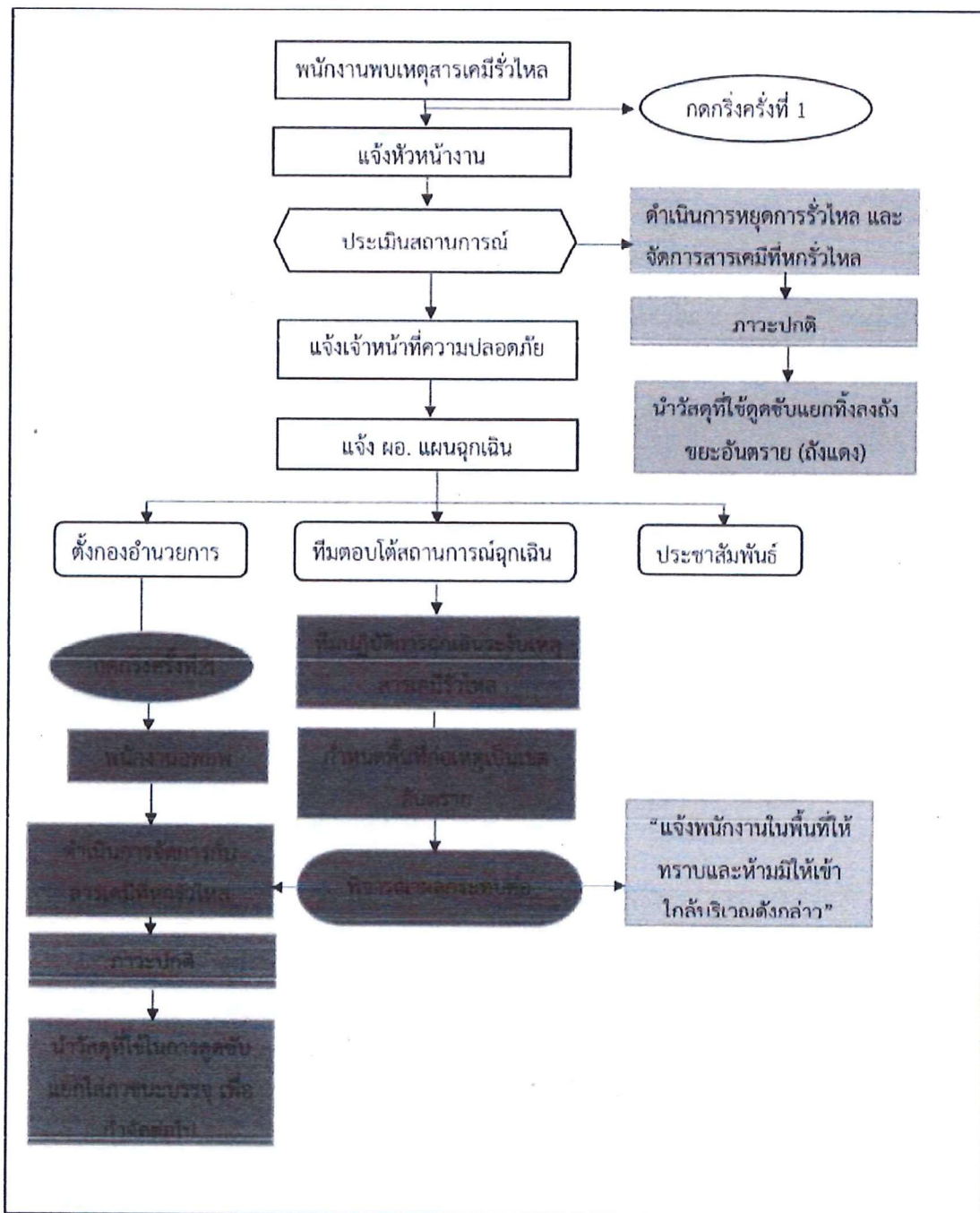
7.ข้อควรระวัง

การเข้าระงับเหตุต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ให้ครบถ้วน หลีกเลี่ยงการสัมผัสสารเคมีโดยตรง และปฏิบัติงาน ตามคำแนะนำที่กำหนดใน SDS ของสารเคมีแต่ละชนิด



ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย/ประธานฝ่ายปฏิบัติการ COO

ขั้นตอนการดำเนินการกรณีเกิดเหตุการณ์สารเคมีหกั่วไหล

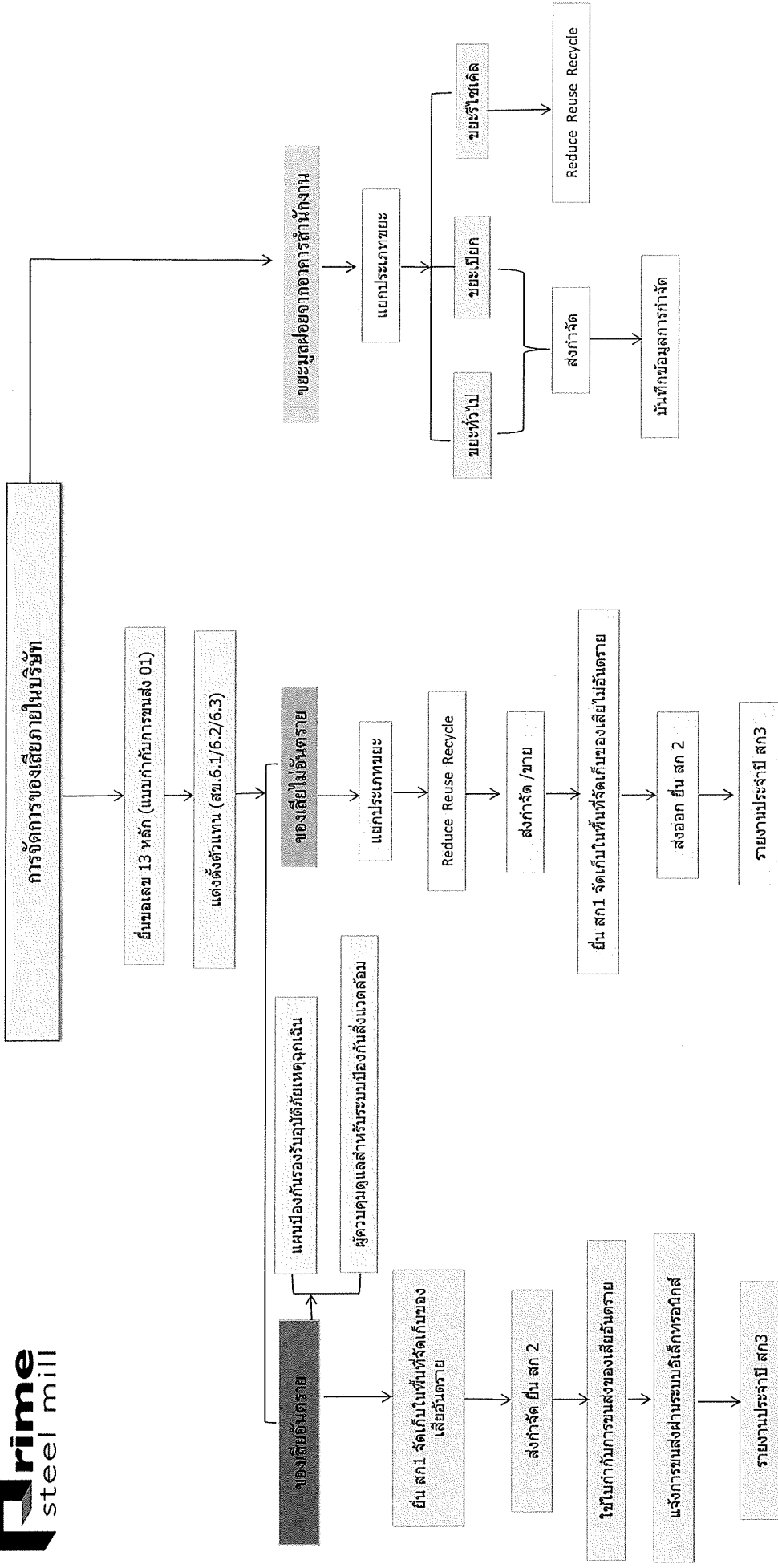


ภาคผนวก ข

เอกสารด้านการจัดการของเสีย

ภาคผนวก ท-1

Diagram แสดงการจัดการของเสียทั้ง 3 ประเภท



ภาคผนวก ท-2

บันทึกปริมาณ ชนิด และการจัดการของเสีย

รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ประเภทของเสีย	ปริมาณของเสีย (ตัน)	ผู้รับกำจัด
	ขยะมูลฝอย	59.4	บริษัท WMS
120101	เศษเหล็ก หิน	337.06	บริษัท มิลาเคิล
120101	เศษเหล็ก บาง	683.92	บริษัท มิลาเคิล
100210	Millscaie	2,132.56	บริษัท เจ เอ็น เค
120101	น้ำตาเหล็ก	1,053.47	บริษัท เอเทค
120101	เศษเหล็ก	11.26	บริษัท 3P รีไซเคิล

ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี (ต้นฉบับ)
RECEIPT/TAX INVOICE (Original)

รหัสลูกค้า / Customer Code : CO-001068 เลขที่ / No : RV-AFS-24100027
ชื่อ / Name : บริษัท โพรแม สตีล มิลล์ จำกัด วันที่ / Date : 02/10/2024
ที่อยู่ / Address : 7/447 หมู่ที่ 6 ตำบลนาบยางพร อำเภอปลวกแดง RI Contract :
จังหวัดระยอง 21140
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี / Tax ID : 0745557000163 สาขา / Branch : 00001 โทรศัพท์ / Tel. : +66380182619

ลำดับ No.	รายการ Description	จำนวน Quantity	หน่วยนับ UOM	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน (THB) Amount
1	Invoice No. : IU-AFS-24090814 Date : 01/09/2024 SMO2003 ค่าบำรุงรักษา(SMO2003) ประจำปีเดือน กันยายน 2567				
2	SMO2003 ค่าบำรุงรักษา(SMO2003) ประจำปีเดือน กันยายน 2567 Invoice No. : IU-AFS-24081861 Date : 25/08/2024 SG00003 ค่ากำจัดขยะ(SG00003) ประจำปีเดือน สิงหาคม 2567				
รวมเงิน / Sub Total					
รวมเงินทั้งสิ้น / Total					
(ONE HUNDRED FORTY THOUSAND THREE HUNDRED FORTY-SEVEN BAHT AND EIGHTY-THREE SATANG) (THB)					
หมายเหตุ / Remark : ใบเสร็จรับเงินฉบับนี้จะมีผลใช้บังคับเมื่อได้รับเงินโดยผู้รับเงินแล้วเท่านั้น This receipt is no valid unless signed by Collector and Authorized Signature. For paid ba cheque, this receipt will be valid after the cheque is honoured by the bank.					
ผู้รับเงิน / Collector			ผู้มอบอำนาจ / Authorized Signature		

ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี (ต้นฉบับ)
RECEIPT/TAX INVOICE (Original)

รหัสลูกค้า / Customer Code : CO-001068 เลขที่ / No : RV-AFS-24080934
ชื่อ / Name : บริษัท โพรแม สตีล มิลล์ จำกัด วันที่ / Date : 29/08/2024
ที่อยู่ / Address : 7/447 หมู่ที่ 6 ตำบลนาบยางพร อำเภอปลวกแดง RI Contract :
จังหวัดระยอง 21140
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี / Tax ID : 0745557000163 สาขา / Branch : 00001 โทรศัพท์ / Tel. : +66380182619

ลำดับ No.	รายการ Description	จำนวน Quantity	หน่วยนับ UOM	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน (THB) Amount
1	Invoice No. : IU-AFS-24080813 Date : 01/08/2024 SMO2003 ค่าบำรุงรักษา(SMO2003) ประจำปีเดือน สิงหาคม 2567				
2	SMO2003 ค่าบำรุงรักษา(SMO2003) ประจำปีเดือน สิงหาคม 2567 Invoice No. : IU-AFS-24071898 Date : 25/07/2024 SG00003 ค่ากำจัดขยะ(SG00003) ประจำปีเดือน กรกฎาคม 2567				
รวมเงิน / Sub Total					
รวมเงินทั้งสิ้น / Total					
(ONE HUNDRED FORTY THOUSAND THREE HUNDRED FORTY-SEVEN BAHT AND EIGHTY-THREE SATANG) (THB)					
หมายเหตุ / Remark : ใบเสร็จรับเงินฉบับนี้จะมีผลใช้บังคับเมื่อได้รับเงินโดยผู้รับเงินแล้วเท่านั้น This receipt is no valid unless signed by Collector and Authorized Signature. For paid ba cheque, this receipt will be valid after the cheque is honoured by the bank.					
ผู้รับเงิน / Collector			ผู้มอบอำนาจ / Authorized Signature		

ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี (ต้นฉบับ)
RECEIPT/TAX INVOICE (Original)

รหัสลูกค้า / Customer Code : CO-001068 เลขที่ / No : RV-AFS-24101058
ชื่อ / Name : บริษัท โพรม สติล มิลล์ จำกัด วันที่ / Date : 31/10/2024
ที่อยู่ / Address : 7/447 หมู่ที่ 6 ตำบลนาบยางพร อำเภอปลวกแดง RI Contract :
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี / Tax ID : 0745557000163 สาขา / Branch : 00001 โทรศัพท์ / Tel. : +66380182619

ลำดับ No.	รายการ Description	จำนวน Quantity	หน่วยนับ UOM	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน (THB) Amount
1	Invoice No. : IL-AFS-24100817 Date : 01/10/2024 SM02003 ค่าบำรุงรักษา(SM02003) ประจำเดือน ตุลาคม 2567				
2	Invoice No. : IL-AFS-24091859 Date : 25/09/2024 SG00003 ค่ากำจัดขยะ(SG00003) ประจำเดือน กันยายน 2567				
รวมเงิน / Sub Total					
ภาษีมูลค่าเพิ่ม / Vat					
รวมเงินทั้งสิ้น / Total					

WHT 3.0% = 3,934.99 รวม WHT = 3,934.99 จำนวนสุทธิ / Net Pay : 136,412.84

รับชำระโดย : Cheque 136,412.84 Amount Bank - Branch

Cheque No. 31/10/2024 136,412.84 ธนาคารยูบีอี จำกัด (มหาชน) - สุพรรณบุรี

รายการอื่น ๆ / Others : Bank Charge : (ONE HUNDRED FORTY THOUSAND THREE HUNDRED FORTY-SEVEN BAHT AND EIGHTY-THREE SATANG) (THB)

หมายเหตุ / Remark : ใบเสร็จรับเงินฉบับนี้จะมีผลใช้บังคับเมื่อได้รับเงินจากผู้ชำระเงินแล้ว

This receipt is no valid unless signed by Collector and Authorized Signature. For paid ba cheque, this receipt will be valid after the cheque is honoured by the bank.

ผู้รับเงิน / Collector

ผู้รับมอบอำนาจ / Authorized Signature

Page 1 / 1

ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี (ต้นฉบับ)
RECEIPT/TAX INVOICE (Original)

รหัสลูกค้า / Customer Code : CO-001068 เลขที่ / No : RV-AFS-24120138
ชื่อ / Name : บริษัท โพรม สติล มิลล์ จำกัด วันที่ / Date : 10/12/2024
ที่อยู่ / Address : 7/447 หมู่ที่ 6 ตำบลนาบยางพร อำเภอปลวกแดง RI Contract :
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี / Tax ID : 0745557000163 สาขา / Branch : 00001 โทรศัพท์ / Tel. : +66380182619

ลำดับ No.	รายการ Description	จำนวน Quantity	หน่วยนับ UOM	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน (THB) Amount
1	Invoice No. : IL-AFS-24110813 Date : 01/11/2024 SM02003 ค่าบำรุงรักษา(SM02003) ประจำเดือน พฤศจิกายน 2567				
2	Invoice No. : IL-AFS-24101335 Date : 25/10/2024 SG00003 ค่ากำจัดขยะ(SG00003) ประจำเดือน ตุลาคม 2567				
รวมเงิน / Sub Total					
ภาษีมูลค่าเพิ่ม / Vat					
รวมเงินทั้งสิ้น / Total					

WHT 3.0% = 3,934.99 รวม WHT = 3,934.99 จำนวนสุทธิ / Net Pay : 136,412.84

รับชำระโดย : Cheque 136,412.84 Amount Bank - Branch

Cheque No. 29/11/2024 136,412.84 ธนาคารยูบีอี จำกัด (มหาชน) - สุพรรณบุรี

รายการอื่น ๆ / Others : Bank Charge : (ONE HUNDRED FORTY THOUSAND THREE HUNDRED FORTY-SEVEN BAHT AND EIGHTY-THREE SATANG) (THB)

หมายเหตุ / Remark : ใบเสร็จรับเงินฉบับนี้จะมีผลใช้บังคับเมื่อได้รับเงินจากผู้ชำระเงินแล้ว

This receipt is no valid unless signed by Collector and Authorized Signature. For paid ba cheque, this receipt will be valid after the cheque is honoured by the bank.

ผู้รับเงิน / Collector

ผู้รับมอบอำนาจ / Authorized Signature

Page 1 / 1

ลำดับที่	วันที่	ประเภทของเสีย	ปริมาณ(กิโลกรัม)	ผู้รับ	หมายเหตุ
5	17/10/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
6	21/10/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
7	24/10/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
8	28/10/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
9	31/10/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	

8,910.00

1	04/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
2	07/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
3	11/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
4	14/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
5	18/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
6	21/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
7	25/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
8	28/11/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	

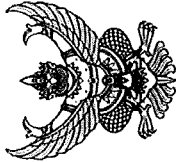
7,920.00

1	02/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
2	05/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
3	09/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
4	12/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
5	16/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
6	19/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
7	23/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	
8	26/12/2024	ขยะมูลฝอย	990.00	บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด	

7,920.00

ภาคผนวก ท-3

เอกสารกำกับการขนส่งของเสียออกนอกพื้นที่โครงการ
(Manifest)



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ อก.6601-14199

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไพรม์ สตีล มีลส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.59-3/2557-นอต.

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุ ที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการ กำจัด	ทะเบียนโรงงาน ผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	12 01 01	เศษเหล็ก	4000	011	3-64(11)-1/40ซม	อนุญาต	
2	12 01 01	เศษเหล็กสัง	100	011	3-64(11)-1/40ซม	อนุญาต	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 28 กันยายน 2566 ถึงวันที่ 27 กันยายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 12 กันยายน 2566

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม



หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อัญญาโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ อก.6601-14199

ของ บริษัท ไพรม์ สตีล มีลส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.59-3/2557-นอต.

เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา	ผลการพิจารณา	เหตุผล
59550/2566	24/9/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 10 02 10 สเก็ดหรือ เปลือก สนิมจากโรงรีด (Mill scales) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ วอ.6 ที่ ออ0309033005066 บริษัท เจ.เอ็น.เค. รร.กิง จำกัด ปริมาณ 6000 ตัน วิธีการกำจัด 081	เอกสารไม่ เพียงพอ	99
61157/2566	26/9/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 12 01 01 เศษเหล็ก โดยม ผู้รับดำเนินการคือ อจ-105-36/53รย ปริมาณ 1500 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
61157/2566	26/9/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 12 01 01 เศษเหล็ก โดยม ผู้รับดำเนินการคือ อจ-105-36/53รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
63040/2566	8/10/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 12 01 01 เศษเหล็ก โดยม ผู้รับดำเนินการคือ 3-105-88/63ซม ปริมาณ 2500 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
65806/2566	11/10/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 10 02 10 สเก็ดหรือเปลือก สนิมจากโรงรีด (Mill Scales) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ วอ.6 ที่ ออ0309033005066 บริษัท เจ.เอ็น.เค. รร.กิง จำกัด ปริมาณ 6000 ตัน วิธีการกำจัด 081	เอกสารไม่ เพียงพอ	99
68021/2566	24/10/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 10 02 10 สเก็ดหรือเปลือก สนิมจากโรงรีด (Mill Scales) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ วอ.6 ที่ ออ0309033005066 บริษัท เจ.เอ็น.เค. รร.กิง จำกัด ปริมาณ 6000 ตัน วิธีการกำจัด 081	อนุญาต	99
69427/2566	31/10/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 02 02 เศษฟ้านเปื้อน โดยผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญบพ. ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
69427/2566	31/10/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 10 พลาสติคเปื้อน โดยผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญบพ. ปริมาณ 2 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
69427/2566	31/10/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 13 02 08 น้ำมันใช้แล้ว โดยม ผู้รับดำเนินการคือ 3-106-29/38ซม ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่ เพียงพอ	99(1)

วิธีการกำจัด

- 011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ

021 เก็บเก็บในภาชนะบรรจุ

031 เติ้นถังดับเพลิงทดแทน

032 ส่งถังดับเพลิงเพื่อกำจัด

033 ส่งถังดับเพลิงเพื่อไปเก็บไปบรรจุใหม่หรือกำจัด

039 นำกลับมาใช้ประโยชน์อื่น ๆ

041 เมื่มน้ำเชื้อเพลิงหมดแทน

042 ทำเชื้อเพลิงผสม

043 แผลเชื้อเพลิงงบน

044 เมื่มน้ำดับเพลิงหมดแทนในสถานีดับเพลิง

049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อื่น ๆ

051 เช็กกระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่

052 เช็กกระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่

053 เช็กกระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง

054 เช็กกระบวนการคืนสภาพผงผงงม/กัมมันตภาพรังสี

059 นำสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วทิ้งจากถังกลับมาใหม่

061 นำไปคัดด้วยวิธีชีวภาพ

062 นำไปคัดด้วยวิธีทางเคมี

063 นำไปคัดด้วยวิธีทางกายภาพ
- 064 นำไปคัดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์

065 นำไปทิ้งในถังคัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ

066 เช็กระบบบำบัดน้ำเสียรวม

067 ปรับระดับด้วยวิธีทางเคมี

068 ปรับระดับด้วยวิธีทางเคมีโดยใช้ดินเหนียวหรือวัสดุ porous media

069 รีไซเคิลน้ำมัน เพื่อลดการปนเปื้อนในดิน

071 ส่งกลิ่นและกลิ่นพิษกลับภาชนะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น

072 ส่งกลิ่นอย่างปลอดภัย

073 ส่งกลิ่นอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับระดับหรือทำให้เป็นของแข็งแล้ว

074 แยกทำลายในสถานเฉพาะทั่วไป

075 แยกทำลายในสถานเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย

076 แยกทำลายในสถานเฉพาะในสถานบำบัด

077 อัดดินลงบ่อ ใต้ดิน หรือหลุมดินได้ระดับ แยกเอาสารอันตรายออกจากหน่วยงานอื่น

079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ

081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ

082 ณฑะเสียหรือที่ปนเปื้อนเฉพาะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น

083 หมักทำปุ๋ยหรือเป็นสารปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น

084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น

เหตุผลการไม่อนุญาต

- 01 ผู้รับผิดชอบการไม่ได้รับอนุญาตให้ นำบัด กำจัด/นำกลับ/ไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับ/ไปใช้ประโยชน์ ไม่เหมาะสม
- 03 ผู้รับผิดชอบการ ได้รับคำสั่งปรับปรุงคุณภาพตามตรา 37 หรือหลุดระบอบกฏการควบคุมตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
- 04 ผู้รับผิดชอบการไม่ยินยอมรับ/นำกลับ/ไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 05 ไม่สามารถยื่นข้อมูลถูกต้อง สำหรับผลิตภัณฑ์หรือวัสดุได้
- 06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งระบอบกฏการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในฐานขาย
- 07 ไม่ใส่ข้อมูลข้อมูลของอนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุผลกรณีอื่นๆ

- 99 อื่นๆ ตาม...ไปประมวล SDS ของโรงงานให้แล้วส่งกลับที่มีรายละเอียดขององค์ประกอบ คุณสมบัติทางกายภาพ และทางเคมี เพื่อประกอบการพิจารณา เช่น SDS จากผู้ผลิตหรือจำหน่าย.

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่

สมบูรณ์ ดังนี้

- 11 ส่วนใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 12 ส่วนหนังสือรับรองความเป็นผลิตภัณฑ์ของผู้ดำเนินการ และหรือ ผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับภาระระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 14 หนังสือการประเมินความเสี่ยง (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้ยื่นผู้ใดกระทำภายใต้แผนกการผู้ดำเนินงาน หรือติดต่อการเสนอของผู้ดำเนินการ และหรือ ผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 16 กรณีการที่ความถี่ขึ้นทั้งหมดของสิ่งเติม (total concentration : mg/kg)
- 17 กรณีการที่วัสดุหรือสารสกัดสาร (volume extraction test : mg/l)
- 18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
- 19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/นำกลับ/ไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 20 ส่วนใบอนุญาตแสดงรายการอันตราย (30.6)
- 21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
- 22 รหัสของสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสของวิธีการกำจัดไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้ดำเนินงานในคำขอขออนุญาต. ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการประเมินผลิตภัณฑ์
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ

1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่แน่ใจว่า สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
2. หากท่านแจ้งข้อพิพาทถึงอธิบดีถึงข้อมูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน โดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามกฎหมาย 48 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องรายงาน ไปกับ 2 แผนก

เลขที่คำสั่ง 3-20-1067-120713-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ

ชื่อผู้ก่อการ : บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250100325572

สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/447 หมู่ที่ 6 ถนน ตำบลบางยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : พูลศักดิ์ เลขทะเบียนพาหนะ : 53-8735 กท พาหนะที่ใช้ : รถพ่วง

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท มิราเคิล อินเตอร์เทรด จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200010025652

สถานที่ตั้ง : โหนดที่ดินเลขที่ 50922 หมู่ที่ 2 ถนน ตำบลหนองไผ่แก้ว อำเภอบ้านบึง จังหวัดชลบุรี 20220

เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	เศษเหล็ก	120101	กระบะ	1	16.24

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 16.24 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[] น้ำหนักจริง [] น้ำหนักประมาณการ

ระยะเวลาระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 ลงชื่อผู้ก่อการ : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ : 28/10/67
 ปริมาณที่ส่งมอบ : 16.24 ตัน
 วันที่ส่งมอบ : 28/10/2567
 เวลาที่ส่งมอบ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ :

[] ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท มิราเคิล อินเตอร์เทรด จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200010025652

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ : 28/10/67
 ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ชลบุรี
 ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
 วันที่มาถึง : 28/10/67
 เวลาที่มาถึง : 16.30

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ : 28/10/67
 ปริมาณที่รับมอบ : 16.24 ตัน
 [] น้ำหนักจริง [] น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 28/10/67 เวลาที่มอบ : 16.32
 [] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ
 [] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ : 28/10/67
 ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 16.24 ตัน
 วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 28/10/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 17.39
 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
 [] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อการ : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ :

Prime steel mill	PRIME STEEL MILL CO.,LTD. เอกสารอนุมัติวัสดุผ่านเข้า-ออกบริษัท	แผนกรักษาความปลอดภัย/ Security Dept วันที่(DATE) <u>28/10/24</u> No. _____
APPROVED MATERIAL GATE PASS		
อนุญาตให้ นาย/นาง/นางสาว _____ (Permission Bearers)	บัตรประจำตัวประชาชนเลขที่ _____	
ชื่อบริษัท <u>มิราเคิล</u> (Company Name)	หมายเลขทะเบียนรถ <u>ธธ-8936</u> (Vehicle Reg No.)	จังหวัด <u>กทม</u> (Province)
ที่อยู่ _____ (Address)		
นำวัสดุดังกล่าวออกนอกบริษัท		
_____	_____	_____
(.....)	(<u>28/10/24</u>)	(.....)
ผู้ตรวจสอบ Inspection	ผู้อนุมัติ Authorized Signature	เจ้าหน้าที่ รปภ. Security

PRI-FQ-HS-01Rev.00

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด / Prime Steel Mill Co., Ltd.

7/447 M. 6, Amata City Industrial Estate, Mab Yang, Phon Pluak Daeng, Rayong, Thailand 21140

7/447 ม. 6 นิคมอมตะซิตี้ ต. มาบขามพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140

ใบขนถ่าย

เลขที่ : 20241028-011

บริษัทขนส่ง : บริษัท มิราเคิล อินเตอร์เทรด จำกัด
สินค้า : เหล็กหนา > 3MM.
ใบขนส่งสินค้า :

สถานที่ : บริษัท มิราเคิล อินเตอร์เทรด จำกัด
ลูกค้า : บริษัท มิราเคิล อินเตอร์เทรด จำกัด
ใบจัดส่งสินค้า :

รายการ	ทะเบียนรถ	วันที่	เวลา	น้ำหนัก(กก.)
รถเข้า :	53-8735-กทม	28.10.2024	10:28:50	23,820
รถออก :	53-8735-กทม	28.10.2024	13:17:42	40,060
			นน.สุทธิ	16,240

0 KG

หมายเหตุ : ประตูลานSLAB

ผู้ขนถ่าย

28/10/24

ผู้ส่งสินค้า

//_

ผู้รับสินค้า

//_

Prime
steel mill

PRIME STEEL MILL CO.,LTD.

ใบขออนุญาตนำวัสดุผ่านเข้า-ออกบริษัท

แผนกรักษาความปลอดภัย / Security / Dept.

วันที่ (DATE)

NO.

MATERIAL GATE PASS

อนุญาตให้ นาย/นาง/นางสาว

บัตรประจำตัวประชาชนเลขที่

(Permission Bearers)

(Id Card No.)

ชื่อบริษัท

มิราเคิล

หมายเลขทะเบียนรถ

๕๖-๘๖๖๕

จังหวัด

กทม

(Company Name)

(vehicle Reg No.)

(Province)

ที่อยู่

(Address)

จำนวนวัสดุ

รายการผ่าน

☐ เข้า

☐ ออก

☐ชั่วคราว

☐ถาวร

(Material)

(Item)

(In)

(Out)

(Temporary)

(Permanent)

จนถึงวันที่

(Until Date)

วัตถุประสงค์

(Purpose)

ลำดับที่ (No.)	รายการ (Description)	จำนวน (Quantity)	หน่วย (Unit)	หมายเหตุ (Remark)
1	เหล็กหนา Thickness > 3 mm.	16,240		
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				

.....
(.....)

ลายมือชื่อผู้นำวัสดุเข้า-ออก

Bearer Signature

.....
(.....)

ผู้ตรวจสอบ

Inspection

.....
(28.10.124)

ผู้อนุมัติ

Authorized Signature

ส่วนนี้สำหรับเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย / For Security Guard

สำหรับพนักงานฝ่ายบัญชี / Accounting

วันที่นำเข้า 10.25 เวลา

ลงชื่อ

รปภ. ผู้ตรวจสอบ

(Date In)

(Inspector)

วันที่นำออก เวลา

ลงชื่อ

รปภ. ผู้ตรวจสอบ

(Date Out)

(Inspector)

☐ จ่ายแล้ว

(Pay Finish)

☐ ยังไม่จ่าย

(No Pay)

ลงชื่อผู้บันทึก/Record by

ลงชื่อผู้บันทึก/Record by

ภาคผนวก ฅ

เอกสารแสดงผลการติดตามตรวจสอบ
วิธีการรับกำจัดของเสีย

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับเกณฑ์	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน (ครบถ้วน=2 / บางส่วน =1 / ไม่ปฏิบัติ = 0)	ประเด็นการตรวจสอบ
1	มีการจัดเก็บกากของเสียไว้ภายในอาคารที่มีความมั่นคงแข็งแรง มีการระบายอากาศที่พอเพียง และมีพื้นที่เพียงพอต่อการจัดเก็บอย่างปลอดภัย กรณีจัดเก็บไว้ในอาคาร ต้องได้รับความเห็นชอบจากกรอ.หรือหน่วยงานที่ได้รับมอบหมายก่อน	ข้อบังคับ * ⁴		2	- สํารวจพื้นที่การจัดเก็บกากของเสีย - กรณีจัดเก็บนอกอาคารต้องตรวจสอบหนังสือที่ได้รับความเห็นชอบจากกรอ.หรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดแล้ว
2	มีการแยกพื้นที่ส่วนที่จัดเก็บกากของเสียอันตรายและไม่อันตราย หรือกากของเสียอันตรายที่อาจก่อปฏิกิริยาต่อกันออกจากกันเป็นสัดส่วน โดยต้องแสดงป้ายเครื่องหมาย และคำเตือนความเป็นอันตรายติดตั้งไว้ในบริเวณที่จัดเก็บกากของเสียอันตรายด้วย	ข้อบังคับ * ⁴		2	- ตรวจสอบเอกสารขั้นตอนการจัดเก็บกากของเสีย - การติดป้าย เครื่องหมาย และคำเตือนแสดงความเป็นอันตรายติดตั้งไว้ในบริเวณที่จัดเก็บ
3	ระยะเวลาที่ใช้ในการบำบัด กำจัดกากของเสียไม่อันตรายภายใน 30 วัน และกากของเสียอันตรายภายใน 15 วัน นับจากวันที่รับกากของเสียเข้ามาในบริเวณ โรงงาน ทั้งนี้ หากจำเป็นต้องขยายเวลาการบำบัด หรือกำจัด ต้องแจ้งต่อกรอ. หรือหน่วยงานที่ได้รับมอบหมายภายใน 5 วัน ก่อนครบเวลาที่กำหนด	ข้อบังคับ * ⁴		2	- แบบบันทึกการนำกากของเสียมาจัดเก็บในสถานที่จัดเก็บ และการนำกากของเสียไปบำบัด กำจัด - ตรวจสอบจากแบบ สก. 6 และแบบ สก.7
4	มีการเลือกประเภทภาชนะที่จัดเก็บให้เหมาะสมกับประเภทกากของเสีย และปริมาณกากของเสียที่เก็บกักต้องไม่เกินความสามารถในการรองรับของภาชนะบรรจุ กรณีเป็นภาชนะบรรจุของเสียอันตรายต้องมีสภาพมั่นคง แข็งแรง และเป็นไปตามมาตรฐานกำหนด และต้องติดฉลากป้าย หรือเครื่องหมายแสดงความเป็นอันตราย	3	-	1	- ตรวจสอบสภาพของภาชนะที่ใช้บรรจุกากของเสีย (ฝาปิดมิดชิด มั่นคง แข็งแรง) - ติดป้ายบ่งชี้ระบุประเภทกากของเสียที่จัดเก็บ - ป้ายเตือนความเป็นอันตราย
5	บริเวณที่จัดเก็บสารไวไฟหรือวัตถุอันตรายต้องไม่มีแหล่งกำเนิดประกายไฟ หรือความร้อนในบริเวณ เพื่อป้องกันการลุกไหม้หรือการระเบิด และทำป้ายเตือนอันตรายติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน	3	✓	2	- เอกสารหรือป้ายเตือนอันตรายที่เกี่ยวข้อง
6	พื้นที่เก็บกากของเสียต้องมีความแข็งแรงทนทาน มีลักษณะเรียบและมีความลาดเอียงเพียงพอ ไม่แตกร้าว ทำความสะอาดง่าย และไม่ดูดซับหรือสะสมสารที่อาจหกหรือรั่วไหล	2	-	2	- สํารวจพื้นที่การจัดเก็บกากของเสีย
7	มีคัน เชื้อน คูล้อมรอบพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย เพื่อป้องกันกากของเสียที่เป็นของเหลวรั่วไหลออกนอกพื้นที่โรงงานโดยไม่ผ่านการบำบัด	2	-	1	- สํารวจโดยรอบพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย เพื่อตรวจสอบว่า กรณีเกิดการรั่วไหลของของเสียที่จัดเก็บออกจากภาชนะและสถานที่จัดเก็บแล้ว ของเสียนั้นจะถูกรวบรวมไว้ได้ทั้งหมด เนื่องจากโดยรอบสถานที่จัดเก็บมีคันเชื้อน คูล้อมรอบ หรือมีรางรวบรวมของเสียลงบ่อเก็บกัก หรืออื่นๆ - กรณีที่โรงงานไม่มีคัน เชื้อน คู หรือบ่อเก็บกักของเสียที่รั่วไหลออกจากพื้นที่จัดเก็บ ตรวจสอบว่า โดยรอบโรงงานมีเชื้อน คัน คูหรืออื่นๆ ที่ป้องกันของเสียไม่ให้รั่วไหลออกสู่ภายนอกโรงงาน โดยไม่ผ่านการบำบัดก่อน

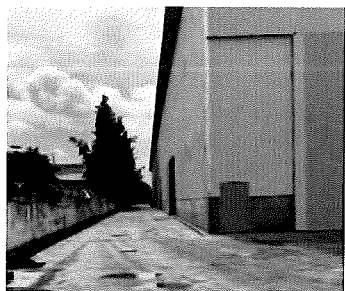
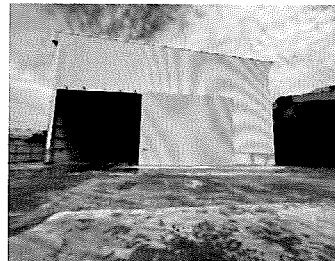
ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับเกณฑ์	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน (ครบถ้วน=2 / บางส่วน =1 / ไม่ปฏิบัติ = 0)	ประเด็นการตรวจสอบ
8	กรณีเก็บกากของเสียที่เป็นของเหลวไว้ในบ่อ จะต้องมียระบบป้องกัน และตรวจสอบการรั่วซึมของกากของเสียออกจากบ่อที่เหมาะสมกับลักษณะความเป็นอันตรายของกากของเสียนั้นๆ	3	-	1	- เอกสารระบุวิธีการตรวจสอบการรั่วซึมของเสียออกจากบ่อ - กรณีเก็บของเสียอันตรายไว้ในบ่อที่ฝังกลบดิน ตรวจสอบผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน เพื่อติดตามตรวจสอบการรั่วซึมของบ่อ
9	มีมาตรการในการควบคุมและแก้ไขในกรณีที่บ่อจัดเก็บกากของเสียมีการรั่วซึม	2	-	2	- แบบตรวจสอบการตรวจซึมการหกรั่วไหลของบ่อจัดเก็บ - มาตรการในการตรวจสอบบ่อจัดเก็บกากของเสีย
10	อาคาร และภาชนะเก็บกากของเสียอันตรายที่อยู่ในที่โล่ง และ ไม่อยู่ในมุมป้องกันจากอาคารข้างเคียง ต้องมีสายล่อฟ้าหรือระบบป้องกันฟ้าผ่า	1	-	2	- อาคาร และภาชนะเก็บของเสียอันตราย มีการติดตั้งสายล่อฟ้าและป้องกันฟ้าผ่าหรือไม่ - ถ้าไม่มี ต้องตรวจสอบว่าอาคารหรือภาชนะเก็บของเสียอยู่ในมุมป้องกันจากอาคารข้างเคียง ตามที่มาตรฐานการป้องกันฟ้าผ่าสำหรับสิ่งปลูกสร้างกำหนดหรือไม่ (พิจารณาจากกราฟแสดงมุมป้องกันที่ระดับความสูงของสายล่อฟ้าเหนือพื้นที่ที่ต้องการป้องกัน)
11	การจัดเก็บหรือเรียงซ้อนภาชนะบรรจุกากของเสียต้องคำนึงถึงความปลอดภัยเป็นหลัก	2	✓	2	ตรวจสอบลักษณะการจัดเก็บของเสีย ดังนี้ - ระดับการวางซ้อนสูงไม่เกินกว่า 3 เมตร (ถ้าเกินกว่า 3 เมตร ให้แสดงมาตรการด้านความปลอดภัย) - กรณีวางภาชนะบรรจุของเสียหรือของเสียบนชั้นวาง สภาพของชั้นวางจะต้องมั่นคง
12	มีการตรวจสอบและบันทึกข้อมูลทั้งประเภทและปริมาณกากของเสียที่นำมาจัดเก็บทุกครั้งหรือนำออกไปบำบัด กำจัด	2	-	2	- สหกรณ์การรับกากของเสียเข้ามาจัดเก็บ และนำออกไปบำบัด กำจัด
13	มีการแบ่งพื้นที่จราจรและกำหนดเส้นทางที่เหมาะสมในการขนส่งกากของเสียไปยังจุดเก็บต่างๆ	2	-	2	- เส้นทางเดินรถโฟล์คลิฟท์/แฮนด์ลิฟท์ - ป้ายเตือนอันตรายบริเวณพื้นที่ที่เป็นจุดเสี่ยง
14	มีการตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุกากของเสียอย่างสม่ำเสมอเพื่อป้องกันการรั่วไหล	1	-	2	- แบบบันทึกการตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุ
15	บริเวณพื้นที่เก็บกากของเสียที่เป็นอันตรายจะต้องจัดให้มีที่ล้างมือ ล้างตาและล้างตัวฉุกเฉิน และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	2	-	0	ตรวจสอบที่ล้างมือ ล้างตา และล้างตัวฉุกเฉินในพื้นที่เก็บกากของเสียตามมาตรฐาน ANSI Z358.1 ดังนี้ o ความเหมาะสมของตำแหน่งที่ตั้ง ติดตั้ง ในกรณีฉุกเฉิน o สภาพความพร้อมในการใช้งาน o ขั้นตอนการใช้งานติดไว้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน o จุดรวบรวมน้ำเสียไปบำบัด

16	การขนถ่ายกากของเสียที่เป็นของเหลวจากถังหรือรถบรรทุกเพื่อจัดเก็บ ต้องมีขั้นตอนการตรวจสอบสภาพรถ สภาพถังและอุปกรณ์ก่อนการขนถ่ายทุกครั้ง	1	-	2	- คู่มือการขนถ่ายกากของเสีย - ขั้นตอนการตรวจสอบสภาพรถ เช่น คับเครื่องยนต์ ดึงเบรกมือขณะจอด ใช้หมอนรองล้อ สภาพถังและอุปกรณ์
17	มีการกำหนดระดับสูงสุด (Max Level) ของการบรรจุกากของเสียในภาชนะให้เหมาะสมกับคุณสมบัติของกากของเสียนั้นๆ	2	-	2	- เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานการกำหนดระดับของการบรรจุของเสีย
18	พนักงานที่ปฏิบัติงานขนย้ายถังบรรจุกากของเสียจะต้องได้รับการฝึกอบรมและใช้วิธีการขนย้ายอย่างถูกวิธี ไม่โยน กลิ้งหรือกระแทกถังบรรจุกากของเสีย	2	-	2	- บันทึกการฝึกอบรมของพนักงาน
19	มีมาตรการป้องกันฝุ่นละออง/กลิ่นที่เกิดขึ้นตามลักษณะคุณสมบัติของเสียนั้นๆ ในระหว่างการจัดเก็บ และขนถ่ายกากของเสียที่เป็นของแข็ง	3	-	2	- เอกสารวิธีการปฏิบัติงานด้านการป้องกันฝุ่นละออง

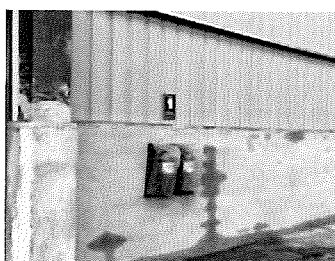
ผลการตรวจประเมิน	31
คะแนนเต็ม	38

ภาพ Audit Mill Scales บริษัท J.N.K BUSINESS CO., LTD

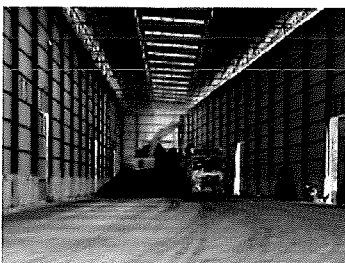
1. Audit Mill Scales, พื้นที่การจัดเก็บ Mill Scales บริษัท J.N.K BUSINESS CO., LTD
วันที่ 23 พฤษภาคม 2567 (ภาพประกอบ)



2. ป้ายป้องกันอุปกรณ์ PPE และถังดับเพลิง



3. พื้นที่ภายในโรงงานเก็บ Mill Scales



ภาคผนวก ณ

สัญญาว่าจ้างบริษัทกำจัดของเสีย

หนังสือยินยอมระหว่างผู้ใช้และผู้ให้บริการบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
เพื่อประกันความรับผิด – Liability

เลขที่.....

เขียนที่..... บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

วันที่..... 01 เดือน..... พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง..... บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด (ให้ระบุชื่อโรงงานผู้ก่อกำเนิดของเสีย – Waste generator) ทะเบียนโรงงาน..... น. 59-3 / 2557 – นอต. ตั้งอยู่
เลขที่..... 7/447 หมู่ที่ 6 (นิคมอมตะซิตี้) ตำบล มานยางพร
อำเภอ ปลวกแดง จังหวัดระยอง

ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า “ผู้ใช้บริการ” ฝ่ายหนึ่ง
กับ..... บริษัท เจ. เอ็น. เทค นูริช จำกัด (ให้ระบุชื่อโรงงานผู้บำบัด/กำจัดของเสีย – Waste processor) ทะเบียนโรงงาน..... วอ.6 ที่ อก0309033005167 ตั้งอยู่
เลขที่..... 388/51 หมู่บ้านบิซ แกลเลอรี ถนนนวลจันทร์ แขวงนวลจันทร์
เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร

ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า “ผู้ให้บริการ” อีกฝ่ายหนึ่ง

ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 “ผู้ให้บริการ” ตกลงที่จะกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของ “ผู้ใช้บริการ” ตั้งแต่วันที่..... 01 เดือน..... มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง วันที่..... 31 เดือน..... ธันวาคม พ.ศ. 2568 ดังนี้

- 1.1 ชื่อ..... สะเก็ด หรือ เปลือกสนิมจากโรงรีด..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว..... 10 02 10
วิธีการจัด..... 081..... เป็นปริมาณ..... 4000..... ตัน
- 1.2 ชื่อ..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว.....
วิธีการจัด..... เป็นปริมาณ..... ตัน
- 1.3 ชื่อ..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว.....
วิธีการจัด..... เป็นปริมาณ..... ตัน
- 1.4 ชื่อ..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว.....
วิธีการจัด..... เป็นปริมาณ..... ตัน

ข้อ 2 การรวบรวมและขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการ โดย

2.1..... ซึ่งเป็น “ตัวแทน” ที่แต่งตั้งโดย.....

2.2..... ซึ่งเป็น “ตัวแทน” ที่แต่งตั้งโดย.....

2.3.....ซึ่งเป็น “ตัวแทน” ที่แต่งตั้งโดย.....

(ให้ระบุว่าเป็น “ผู้ใช้บริการ” หรือ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทนดังกล่าว)

ข้อ 3 ในระหว่างการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงานของ
ผู้ให้บริการ ไปบำบัดหรือกำจัดยังสถานที่ของผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว “ผู้ให้บริการ”
จะต้องรับภาระความรับผิดชอบ (Liability) ในกรณีที่เกิดการสูญหาย เกิดอุบัติเหตุ การทิ้งผิดที่ หรือการลักลอบทิ้ง
และการรับคืนเนื่องจากข้อขัดแย้งที่ไม่เป็นไปตามสัญญาการให้บริการระหว่างผู้ให้บริการและผู้ให้บริการ ตาม
ระบุไว้ในข้อ 12 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

ทั้งนี้ ในกรณีที่ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับภาระความรับผิดชอบ (Liability) ร่วมกับผู้ใช้บริการ ซึ่งเป็นผลมาจากคำเน้นการของ “ตัวแทน” ไม่ว่าจะโดยตรงหรือโดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดทำใบกำกับการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ข้อตกลงนี้ทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความตรงกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญ ต่างฝ่ายได้เก็บไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน 1 ชุด

ลงชื่อ. [REDACTED] ผู้ให้บริการ [REDACTED] ผู้ให้บริการ
 ([REDACTED] steel mill ([REDACTED])
 บริษัท ไทรมีสตีล มิลล์ จำกัด
 (ประทับตราบริษัทผู้ให้บริการ (ถ้ามี))

.....ผู้ให้บริการ
(.....)
(ประทับตราบริษัทผู้ให้บริการ (ถ้ามี))

ลงชื่อ.....พยาน
(.....)

ลงชื่อ.....พยาน

ลงชื่อ.....พยาน

คำชี้แจง

1. ผู้ลงนามในแบบ กอ.1 ต้องเป็นกรรมการผู้มีอำนาจตามเงื่อนไขที่ระบุในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคลพร้อมประทับตราบริษัท หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้กระทำการดังกล่าวแทน
2. ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้วต้องตรงกับที่ระบุในแบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (สก.2)
3. ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่คาดว่าจะนำออกนอกบริเวณโรงงานตลอดช่วงเวลาที่ขออนุญาต
4. ระยะเวลาที่ระบุในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาตฯ (สก.2)
5. ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับลายมือชื่อทุกคน
6. ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาตประกอบกิจการ
7. แบบ กอ. 1 ใช้ยื่นประกอบการขออนุญาตฯ กรณีที่รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้วกำกับด้วยอักษรภาษาอังกฤษ “HA” หรือ “HM” สำหรับกรณีของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสามารถใช้แบบ กอ.1 ยื่นประกอบการขออนุญาตฯ ได้โดยอนุโลม

หนังสือยินยอมระหว่างผู้ใช้และผู้ให้บริการบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
เพื่อประกันความรับผิด -Liability

เลขที่.....

เขียนที่..... บริษัท ไพรม์ สติล มิลล์ จำกัด

วันที่..... 01 ..เดือน..... พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง..... บริษัท ไพรม์ สติล มิลล์ จำกัด (ให้ระบุชื่อ โรงงานผู้ก่อกำเนิดของเสีย -
Waste generator) ทะเบียน โรงงาน..... น. 59-3 / 2557 - นอต..... ตั้งอยู่

เลขที่..... 7/447 หมู่ที่ 6 (นิคมอมตะจิตติ) ตำบล มาบยางพร
อำเภอ ปลวกแดง จังหวัดระยอง

ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “ผู้ใช้บริการ” ฝ่ายหนึ่ง
กับ..... บริษัท มิราเคิล อินเตอร์เทรด จำกัด (ให้ระบุชื่อ โรงงานผู้บำบัด/กำจัดของเสีย
-Waste processor) ทะเบียน โรงงาน..... 10200010025652 ตั้งอยู่

เลขที่..... 314/55 หมู่ที่ 2 ตำบลหนองไผ่แก้ว
อำเภอบ้านบึง จ.ชลบุรี 20220

ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “ผู้ให้บริการ” อีกฝ่ายหนึ่ง

ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 “ผู้ให้บริการ” ตกลงที่จะกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของ “ผู้ใช้บริการ” ตั้งแต่
วันที่..... 01 ..เดือน..... มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง วันที่..... 31 ..เดือน..... ธันวาคม พ.ศ. 2568 ดังนี้

1.1 ชื่อ..... เศษเหล็ก..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว..... 12 01 01

วิธีการจัด..... 011..... เป็นปริมาณ..... 4000..... ตัน

1.2 ชื่อ..... เศษจี้กลิ้ง..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว..... 12 01 01

วิธีการจัด..... 011..... เป็นปริมาณ..... 100..... ตัน

1.3 ชื่อ..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว.....

วิธีการจัด..... เป็นปริมาณ..... ตัน

1.4 ชื่อ..... รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว.....

วิธีการจัด..... เป็นปริมาณ..... ตัน

ข้อ 2 การรวบรวมและขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

2.1..... ซึ่งเป็น “ตัวแทน” ที่แต่งตั้งโดย.....

2.2..... ซึ่งเป็น “ตัวแทน” ที่แต่งตั้งโดย.....

2.3.....ซึ่งเป็น “ตัวแทน” ที่แต่งตั้งโดย.....

(ให้ระบุว่าเป็น “ผู้ใช้บริการ” หรือ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทนดังกล่าว)

ข้อ 3 ในระหว่างการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานของผู้ใช้บริการ ไปบำบัดหรือกำจัดยังสถานที่ของผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว “ผู้ใช้บริการ” จะต้องรับภาระความรับผิด (Liability) ในกรณีที่เกิดการสูญหาย เกิดอุบัติเหตุ การทิ้งผิดที่ หรือการลักลอบทิ้ง และการรับคืนเนื่องจากข้อขัดแย้งที่ไม่เป็นไปตามสัญญาการให้บริการระหว่างผู้ใช้บริการและผู้ให้บริการ ตามระบุไว้ในข้อ 12 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ทั้งนี้ ในกรณีที่ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับภาระความรับผิด (Liability) ร่วมกับผู้ใช้บริการ ซึ่งเป็นผลมาจากคำเนิการของ “ตัวแทน” ไม่ว่าจะ โดยตรงหรือโดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ใช้บริการจะต้องจัดทำใบกำกับการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ข้อตกลงนี้ทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความตรงกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญ ต่างฝ่ายได้เก็บไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน 1 ชุด

ลงชื่อ.....

[Redacted Signature]

Prime Steel mill

[Redacted Signature]

.....ผู้ใช้บริการ

(.....)

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
(ประทับตราบริษัทผู้ใช้บริการ (ถ้ามี))

ลงชื่อ.....

[Redacted Signature]

.....ผู้ให้บริการ



[Redacted Signature]

.....ผู้ให้บริการ

(ประทับตราบริษัทผู้ให้บริการ (ถ้ามี))

ลงชื่อ.....

[Redacted Signature]

.....พยาน

ลงชื่อ.....

[Redacted Signature]

.....พยาน

(.....)

(.....)

คำชี้แจง

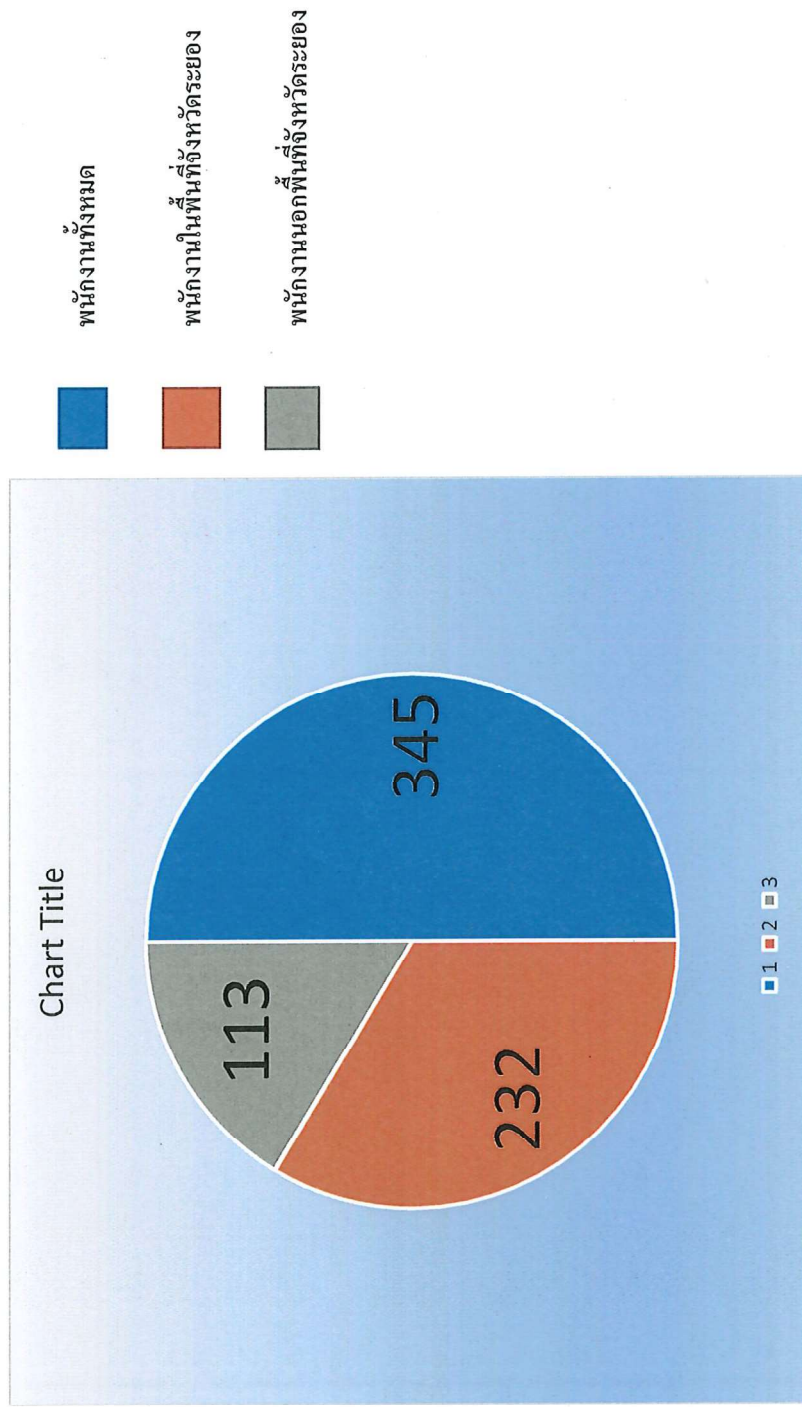
1. ผู้ลงนามในแบบ กอ.1 ต้องเป็นกรรมการผู้มีอำนาจตามเงื่อนไขที่ระบุในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคลพร้อมประทับตราบริษัท หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้กระทำการดังกล่าวแทน
2. ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้วต้องตรงกับที่ระบุในแบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิทนต์หรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (สก.2)
3. ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่คาดว่าจะนำออกนอกบริเวณ โรงงาน ตลอดช่วงเวลาที่ยขออนุญาต
4. ระยะเวลาที่ระบุในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาตฯ (สก.2)
5. ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับลายมือชื่อทุกคน
6. ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาตประกอบกิจการ
7. แบบ กอ. 1 ใช้ยื่นประกอบการขออนุญาตฯ กรณีที่รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้วกำกับด้วยอักษรภาษาอังกฤษ “HA” หรือ “HM” สำหรับกรณีของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสามารถใช้แบบ กอ.1 ยื่นประกอบการขออนุญาตฯ ได้โดยอนุโลม

ภาคผนวก ด

เอกสารสรุปจำนวนพนักงาน

กราฟแสดงสัดส่วนพนักงานในพื้นที่จังหวัดระยองเทียบกับพื้นที่จังหวัดระยอง

พนักงานทั้งหมด	พนักงานในพื้นที่จังหวัดระยอง	พนักงานนอกพื้นที่จังหวัดระยอง
345	232	113



ภาคผนวก ค

เอกสารจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์

การชี้แจงคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท ไพร้ม สตีล มิลล์ จำกัด

บริษัท ไพร้ม สตีล มิลล์ จำกัด ได้พิจารณาจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยมีตัวแทนภาคประชาชนจำนวนมากกว่าสี่แห่งของคณะกรรมการทั้งหมด ตัวแทนจากกลุ่มผู้รับชุมชน ตัวแทนจากหน่วยงานราชการ หน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่น และตัวแทนของโครงการ

บทบาทหน้าที่

- 1) ติดตามและตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ
- 2) ให้คำปรึกษา ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่อการดำเนินงานและการประสานงานกับชุมชน
- 3) ร่วมติดตามผลรับเรื่องร้องเรียนปัญหาสิ่งแวดล้อมจากประชาชน โดยรวบรวมข้อมูลการร้องทุกข์จากภาคินนิ โครงการ พร้อมทั้งประสานงานกับโครงการเพื่อแจ้งหรือเร่งรัดการดำเนินการแก้ไขปัญหาย่างเป็นรูปธรรม และมีการสรุปผลการแก้ไขปัญหานั้นๆ ครึ่ง เกษนค่อหน้างานที่เกี่ยวข้อง
- 4) ร่วมกำหนดมาตรการลดผลกระทบในกรณีที่สูงที่สุดที่ได้ผลกระทบมาจากการดำเนินโครงการ
- 5) ร่วมเสนอแผนฟื้นฟูชุมชนและสิ่งแวดล้อมเพื่อให้ได้ประโยชน์สูงสุดต่อประชาชนในพื้นที่

ความถี่ในการประชุม

กำหนดให้มีการประชุมของคณะกรรมการอย่างน้อย 6 เดือนต่อครั้ง โดยมีตัวแทนภาคประชาชนจำนวนมากกว่าครึ่งหนึ่งของคณะกรรมการทั้งหมด ตัวแทนจากกลุ่มผู้รับชุมชน ตัวแทนจากหน่วยงานราชการ/หน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่น และตัวแทนของโครงการ

คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประกอบด้วย

กรรมการผู้แทนภาคราชการ

1. ผู้อำนวยการสำนักงานสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ
2. นายอำเภอปลวกแดง หรือผู้แทน
3. สาธารณสุขอำเภอปลวกแดง หรือผู้แทน
4. นายองค์การบริหารส่วนตำบลบางยางพร หรือผู้แทน
5. นายองค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว หรือผู้แทน
6. นายองค์การบริหารส่วนตำบลพนานิคม หรือผู้แทน

กรรมการผู้แทนภาคประชาชน

- | | |
|---------------------------|-------------------------------------|
| 1. นายไพชา เงินหัว | ชุมชนหมู่ 6 ตำบลบางยางพร |
| 2. นายธนะชัย กังฟู | ชุมชนหมู่ 6 ตำบลบางยางพร |
| 3. นายประสิทธิ์ แสงจันทร์ | ชุมชนหมู่ 6 ตำบลบางยางพร |
| 4. นายประสาน สุขใจ | ชุมชนหมู่ 5 ตำบลบางยางพร หรือผู้แทน |
| 5. นายธนาวุฒิ น้อยเดช | ชุมชนหมู่ 5 ตำบลเขาไม้แก้ว |
| 6. นายแสง มีกัล | ชุมชนหมู่ 4 ตำบลเขาไม้แก้ว |
| 7. นายมงคล วรรณเจริญ | ชุมชนหมู่ 5 ตำบลพนานิคม |
| 8. นางสาวพจณีย์ พันเจริญ | ชุมชนหมู่ 4 ตำบลพนานิคม |

กรรมการผู้แทนภาคโครงการ

กรรมการผู้จัดการ หรือผู้แทน

บริษัท ไพร้ม สตีล มิลล์ จำกัด

1. นายวิมล สุริราช
2. นายเข้มขร นวสกุลเกียรติ
3. Mr.Zhang Liqun

ผู้จัดการ หรือผู้แทนแผนกฝ่ายชุมชนสัมพันธ์

1. นางสาวสุกัญญา บุญจำภาพ

ผู้จัดการ หรือผู้แทนแผนก ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

1. นายวิโรจน์ แก้วสุวรรณ



ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร / นายจ้าง บริษัท ไพร้ม สตีล มิลล์ จำกัด

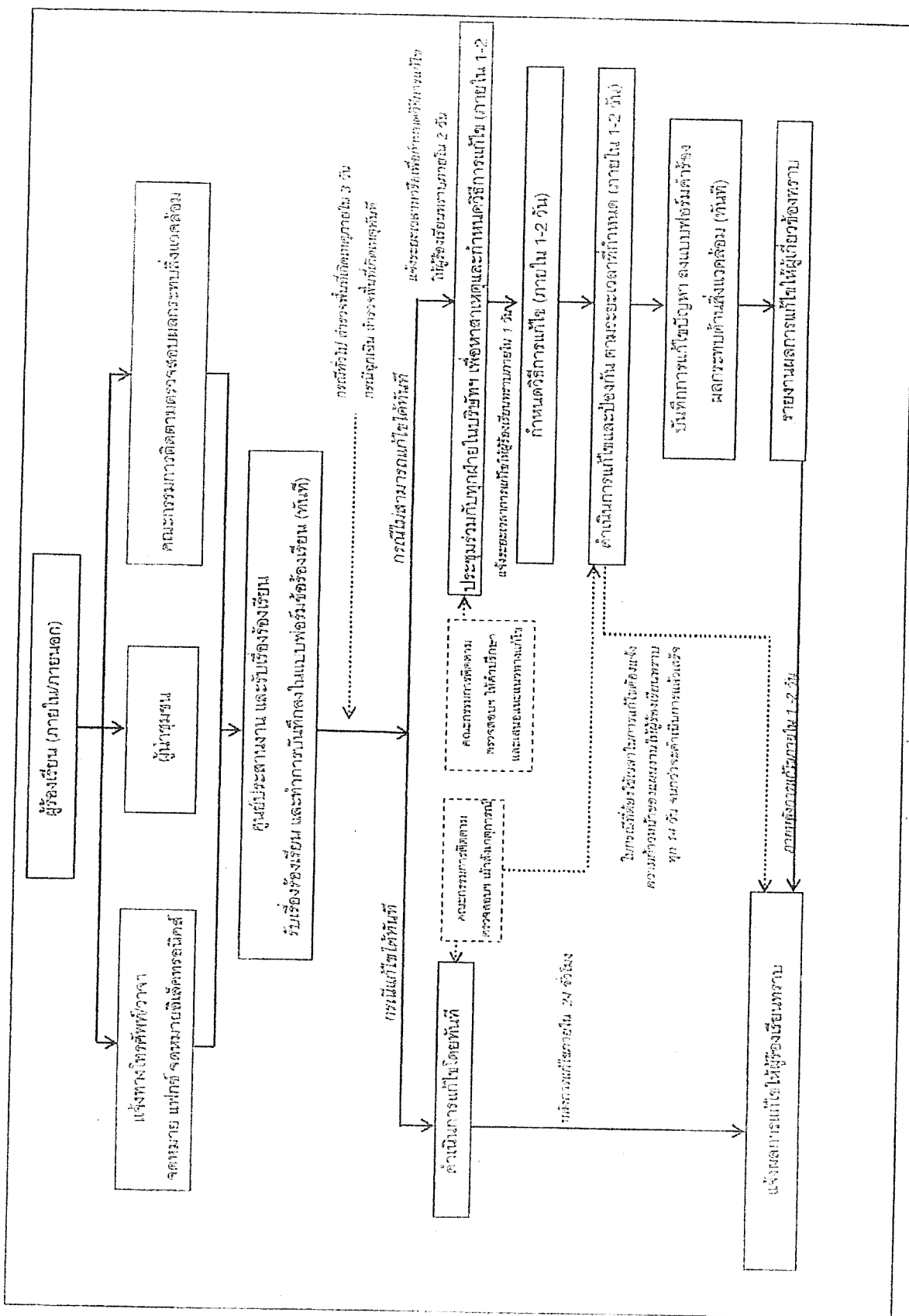
[illegible]

ภาคผนวก ถ

ด้านเรื่องร้องเรียน

ภาคผนวก ก-1

ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน



แบบฟอร์ม

การรับเรื่องร้องเรียน / ข้อเสนอแนะ ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม

เลขที่					
<p>ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ร้องเรียน</p> <p>1. ร้องเรียนโดย <input type="checkbox"/> พนักงานของบริษัท ซึ่ง แผนก ฝ่าย</p> <p><input type="checkbox"/> บุคคลภายนอก ชื่อ นามสกุล อยู่บริษัท โทร.</p> <p>2. วันที่ร้องเรียน เวลา น.</p> <p>3. วิธีการร้องเรียน <input type="checkbox"/> โทรแจ้ง <input type="checkbox"/> บันทึกร้องความ <input type="checkbox"/> วาจา <input type="checkbox"/> อื่น ๆ ระบุ</p> <p>4. ผู้รับเรื่อง ชื่อ สกุล แผนก ฝ่าย</p> <p>5. เรื่องที่ร้องเรียน/ข้อคิดเห็น</p>					
Co-Operate EMR					
<p>ส่วนที่ 2 Co-Operate EMR วันที่/...../.....</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>ผลการพิจารณา <input type="checkbox"/> เป็นความจริง</p> <p>กำหนดผู้รับผิดชอบ ชื่อ สกุล</p> <p>แผนก ฝ่าย</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p><input type="checkbox"/> ไม่เป็นความจริงและแจ้งกลับ โดยวิธี</p> <p>แจ้งโดย</p> </td> </tr> </table>		<p>ผลการพิจารณา <input type="checkbox"/> เป็นความจริง</p> <p>กำหนดผู้รับผิดชอบ ชื่อ สกุล</p> <p>แผนก ฝ่าย</p>	<p><input type="checkbox"/> ไม่เป็นความจริงและแจ้งกลับ โดยวิธี</p> <p>แจ้งโดย</p>		
<p>ผลการพิจารณา <input type="checkbox"/> เป็นความจริง</p> <p>กำหนดผู้รับผิดชอบ ชื่อ สกุล</p> <p>แผนก ฝ่าย</p>	<p><input type="checkbox"/> ไม่เป็นความจริงและแจ้งกลับ โดยวิธี</p> <p>แจ้งโดย</p>				
ส่วนของผู้รับผิดชอบ					
<p>ส่วนที่ 3 การแก้ไขและป้องกัน</p> <p>สาเหตุ :</p> <p>การแก้ไข :</p> <p>การป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำอีก :</p> <p>ผู้รับผิดชอบ : กำหนดเสร็จ</p>					
Co-Operate EMR					
<p>ส่วนที่ 4 ติดตามผลการแก้ไข</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px; vertical-align: top;"> <p style="text-align: center;">ครั้งที่ 1</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนผ่านวิธีการอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนไม่เกิดประสิทธิภาพ โดยจะนำกลับเข้าที่ประชุมเพื่อพิจารณาการแก้ไขอีกครั้ง (วันที่ติดตามครั้งต่อไป/...../.....)</p> <p style="text-align: center;">ผู้ตรวจ Co-Operate EMR</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px; vertical-align: top;"> <p style="text-align: center;">ครั้งที่ 2</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนดำเนินการอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนไม่เกิดประสิทธิภาพ</p> <p style="text-align: center;">ผู้ตรวจ Co-Operate EMR</p> </td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px; vertical-align: top;"> <p style="text-align: center;">EMR รับทราบ</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px; vertical-align: top;"> <p style="text-align: center;">แจ้งกลับโดย Co-Operate EMR ผู้ร้องเรียนรับทราบ</p> </td> </tr> </table>		<p style="text-align: center;">ครั้งที่ 1</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนผ่านวิธีการอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนไม่เกิดประสิทธิภาพ โดยจะนำกลับเข้าที่ประชุมเพื่อพิจารณาการแก้ไขอีกครั้ง (วันที่ติดตามครั้งต่อไป/...../.....)</p> <p style="text-align: center;">ผู้ตรวจ Co-Operate EMR</p>	<p style="text-align: center;">ครั้งที่ 2</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนดำเนินการอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนไม่เกิดประสิทธิภาพ</p> <p style="text-align: center;">ผู้ตรวจ Co-Operate EMR</p>	<p style="text-align: center;">EMR รับทราบ</p>	<p style="text-align: center;">แจ้งกลับโดย Co-Operate EMR ผู้ร้องเรียนรับทราบ</p>
<p style="text-align: center;">ครั้งที่ 1</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนผ่านวิธีการอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนไม่เกิดประสิทธิภาพ โดยจะนำกลับเข้าที่ประชุมเพื่อพิจารณาการแก้ไขอีกครั้ง (วันที่ติดตามครั้งต่อไป/...../.....)</p> <p style="text-align: center;">ผู้ตรวจ Co-Operate EMR</p>	<p style="text-align: center;">ครั้งที่ 2</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนดำเนินการอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> การแก้ไขข้อร้องเรียนไม่เกิดประสิทธิภาพ</p> <p style="text-align: center;">ผู้ตรวจ Co-Operate EMR</p>				
<p style="text-align: center;">EMR รับทราบ</p>	<p style="text-align: center;">แจ้งกลับโดย Co-Operate EMR ผู้ร้องเรียนรับทราบ</p>				

ภาคผนวก ก-2

บันทึกเรื่องร้องเรียน

เลขที่	ผู้ร้องเรียน	รายละเอียดการร้องเรียน (วันที่รับเรื่อง)	สาเหตุ	การดำเนินการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบ/ กำหนดเสร็จ	ผลการดำเนินงาน/วันที่ ติดตามผล
1	-	1-31 กรกฎาคม 2567	ไม่มีข้อร้องเรียน	-	-	-
2	-	1-31 สิงหาคม 2567	ไม่มีข้อร้องเรียน	-	-	-
3	-	1-30 กันยายน 2567	ไม่มีข้อร้องเรียน	-	-	-
4	-	1-31 ตุลาคม 2567	ไม่มีข้อร้องเรียน	-	-	-
5	-	1-30 พฤศจิกายน 2567	ไม่มีข้อร้องเรียน	-	-	-
6	-	1-31 ธันวาคม 2567	ไม่มีข้อร้องเรียน	-	-	-

ภาคผนวก ก-3

ทำเนียบผู้นำชุมชนและหน่วยงานราชการ
โดยรอบพื้นที่โครงการ

รายละเอียดชุมชนโดยรอบ

ชุมชนมายางพร				วัด	รพ.สต.	โรงเรียน
บ้านมาบเตย หมู่ 1		ผู้ใหญ่บ้าน		วัดมาบเตย	รพ.สต. มาบยางพร	โรงเรียนมายางพร โรงเรียนมาบเตย
บ้านเนินสวรรค์ หมู่ 2		ผู้ใหญ่บ้าน		วัดมาบยางพร		
บ้านวังตาลหม่อน หมู่ 5		กำนัน/ผู้ใหญ่บ้าน				
บ้านมายางพร หมู่ 6		ผู้ใหญ่บ้าน				
องค์การบริหารส่วนตำบลมายางพร						
ชุมชนพนานิคม				วัด	รพ.สต.	โรงเรียน
บ้านเขามะพูด หมู่ 4		ผู้ใหญ่บ้าน		วัดเขามะพูด	รพ.สต.พนานิคม	โรงเรียนนิคมสร้างตนเอง จ.ระยอง 9
บ้านวังปลา หมู่ 5		กำนัน/ผู้ใหญ่บ้าน				
องค์การบริหารส่วนตำบลพนานิคม		นายก อบต.				
ชุมชนเขาไม้แก้ว				วัด	รพ.สต.	โรงเรียน
บ้านห้วยไผ่เก่า หมู่ 4		ผู้ใหญ่บ้าน		วัดเขาไม้แก้ว	รพ.สต. เขาไม้แก้ว	โรงเรียนบ้านห้วยไผ่เก่า โรงเรียนบ้านคูไทร
บ้านคูไทร หมู่ 5		ผู้ใหญ่บ้าน				
องค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว		นายก อบต.				

ภาคผนวก ท

กฎระเบียบ และการลงโทษพนักงาน
ที่มีพฤติกรรมผิดกฎหมาย

ประกาศ

เรื่อง กรณีตรวจพบสารเสพติดในร่างกาย

เนื่องจากบริษัทฯ มีนโยบายป้องกันและระงับปัญหาสารเสพติดตามที่ได้ประกาศไปแล้วนั้น โดยมีการดำเนินกิจกรรมลดยาเสพติด ไม่เสพ ไม่ค้า ไม่ยุ่งเกี่ยวกับสารเสพติดทุกชนิด เพื่อลดปัญหาที่จะเกิดขึ้นภายในบริษัทและการทำงาน

บริษัทฯ ได้ดำเนินการตรวจปัสสาวะหรือปาดเหงื่อของพนักงาน เพื่อตรวจหาสารเสพติดในร่างกาย หากผลการตรวจสอบพบสารเสพติดในร่างกาย พนักงานจะต้องยินยอมและเข้ารับการบำบัดฟื้นฟู เพื่อให้ผู้เสพติดกลับคืนสภาพจากการเสพติด โดยพนักงานเป็นผู้ดำเนินการเรื่องค่าใช้จ่ายในการบำบัดและไม่ส่งผลกระทบต่อเวลาการปฏิบัติงาน หากพนักงานไม่เข้ารับการบำบัดฟื้นฟู หรือตรวจพบสารเสพติดในร่างกายเป็นครั้งที่ 2 ให้ถือว่าพนักงานกระทำความผิดร้ายแรง และพ้นสภาพการเป็นพนักงานของบริษัทฯ ทันที

กรณีที่พนักงานท่านใดไม่ได้เข้ารับการตรวจปัสสาวะหรือปาดเหงื่อ บริษัทฯ ดำเนินการประกาศ เพื่อเรียกเข้าตรวจตามวันและเวลาที่แจ้งในประกาศต่อไป หากพนักงานมีเจตนาหลบหนีหรือหลีกเลี่ยงการตรวจ ให้ถือว่าพนักงานกระทำความผิดร้ายแรง และพ้นสภาพการเป็นพนักงานของบริษัทฯ ทันที

จึงประกาศมาเพื่อปฏิบัติโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 10 กันยายน 2560



COO/ประธานฝ่ายปฏิบัติการ

ภาคผนวก ๓


ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ๕-1

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ
สิ่งแวดล้อมในการทำงาน

ภาคผนวก ๕-2

นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

	บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด Prime Steel Mill Co., Ltd		
คู่มือความปลอดภัย และอาชีวอนามัย SM : Safety manual	เรื่อง คู่มือความปลอดภัยและอาชีวอนามัย Healthy and safety manual	รหัสเอกสาร (Code) : PRI-SM-MD-01	หน้า (page) 6/36
		ลำดับการแก้ไข (Revision) : 00	
		วันที่มีผลบังคับใช้ (Effective Date) : 17-01-2019	



นโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Occupation Health & Safety and Environment Policy)

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ดำเนินการผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อน ได้ตระหนักถึงความสำคัญในด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ในการปฏิบัติงานของบุคลากร จึงมีความมุ่งมั่นที่จะ

1. ปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด
 2. ส่งเสริมด้านทรัพยากร งบประมาณ เพียงพอต่อการดำเนินงาน เพื่อให้เป็นไปตามเป้าหมาย มาตรฐานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ป้องกันและลดผลกระทบต่องสิ่งแวดล้อมอย่างจริงจังและยั่งยืน
 3. กำหนดวัตถุประสงค์ และเป้าหมายในการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ให้สอดคล้องกับลักษณะปัญหาในองค์กร
 4. ส่งเสริมและสนับสนุนให้บุคลากรมีความรู้ ความเข้าใจ ปฏิบัติด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม เพื่อป้องกันและลดผลกระทบต่องสิ่งแวดล้อม ความคุมและลดความเสี่ยง ป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน รวมถึงมีวิธีการทำงานที่ปลอดภัยด้วย
 5. ปกป้องสิ่งแวดล้อมโดยส่งเสริมให้มีการใช้ทรัพยากรและพลังงานอย่างประหยัด รวมทั้งมีการป้องกันมลพิษที่เกิดจากการดำเนินงานให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด
 6. มีการติดตามประเมินผลและทบทวนการดำเนินงาน เพื่อให้มีการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
- ทั้งนี้ บุคลากรของบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ตั้งแต่ระดับผู้บริหารสูงสุดจนถึงระดับปฏิบัติการ มีเจตนาพร้อม ร่วมกันในการดำเนินงานเพื่อให้บรรลุผลและเกิดการปรับปรุงด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

จึงประกาศนาเพื่อทราบ และให้บุคลากรทุกคนยึดถือเป็นหลักการและแนวทางการปฏิบัติ

ประกาศ ณ วันที่ 23 พฤษภาคม พ.ศ. 2561



๒๐.๕.๒๕

ตำแหน่ง Chief Operating Officer

ภาคผนวก ๕-3

เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยและ
สภาพแวดล้อมในการทำงาน

คำสั่งบริษัท บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

เรื่อง จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ 2565 ลงวันที่ 2 มิถุนายน 2565 กำหนดให้สถานประกอบกิจการที่มีลูกจ้างตั้งแต่ห้าสิบคนขึ้นไป ให้นายจ้างจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการตามองค์ประกอบที่กำหนด นั้น

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ประกอบกิจการผลิตเหล็กรีดร้อน มีลูกจ้างจำนวน 395 คน เลขที่ 7/447 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 จึงจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ ได้แต่งตั้งกรรมการและเลขานุการ ครั้งที่ 1/2566 แต่งตั้งในวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2566 สิ้นสุดวาระ วันที่ 16 กุมภาพันธ์ 2569 ดังนั้น ทางบริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด ได้ทำคำสั่งการแต่งตั้งกรรมการและเลขานุการขึ้นใหม่เนื่องจากครบกำหนดวาระ 2 ปี ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ 2565 ดังนี้

- | | | |
|----|--|--------------------------------|
| 1. | | ประธานคณะกรรมการ |
| 2. | | ผู้แทนนายจ้าง ระดับบังคับบัญชา |
| 3. | | ผู้แทนนายจ้าง ระดับบังคับบัญชา |
| 4. | | ผู้แทนนายจ้าง ระดับบังคับบัญชา |
| 5. | | ผู้แทนลูกจ้าง ระดับปฏิบัติการ |
| 6. | | ผู้แทนลูกจ้าง ระดับปฏิบัติการ |
| 7. | | ผู้แทนลูกจ้าง ระดับปฏิบัติการ |
| 8. | | กรรมการและเลขานุการ |

ฯลฯ

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ เสนอนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน เสนอนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ

4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่17..... เดือนกุมภาพันธ์..... พ.ศ. 2566



(COO/นายจ้าง/ผู้มีอำนาจลงนามประธานฝ่ายปฏิบัติการ)

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด

คำชี้แจง

1. นายจ้างคนหนึ่งหรือนิติบุคคลหนึ่ง อาจมีสถานประกอบกิจการหลายแห่ง ให้ระบุที่ตั้งสถานประกอบกิจการตามสถานที่ที่จัดให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. กฎกระทรวงมิได้กำหนดรูปแบบในการจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน อย่างไรก็ตาม เมื่อพิจารณาถึงหน้าที่ตามที่กำหนดในกฎกระทรวง ซึ่งมีหน้าที่หลายประการรวมถึงต้องรายงานและเสนอแนะแนวทางแก้ไขปัญหต่อนายจ้าง จึงควรจัดทำเป็นคำสั่งของนายจ้างมอบหมายหน้าที่ให้ปฏิบัติอย่างเป็นทางการ



บริษัท ซี เอ็กเซลเล้นซ์ จำกัด SHE Excellence Co.,Ltd.

(เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน หมายเลขทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙ - ๐๒๔)
A training organization certified by and registered with the Department of Welfare and Labour Protection, Ministry of Labour Registration No.59-02

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า
With this certificate, hereto certifies that

MR. ZHANG LIQUAN

ได้ผ่านกระบวนการหลักสูตร
has completed the training program, namely

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
Committee of Occupational Safety, Health and Environment of the Workplace

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๙
In accordance with Ministerial Regulation on the Prescribing of Standard for Administration and Management of Occupational Safety, Health and Environment : 2549 (B.E.)

Period of training
12 hrs.

P. Buchita

(Mrs. Buchita Phornphanarat)
Managing Director

This certificate is issued on
December 18, 2018

Certificate No. SO004_01915

สำเนาถูกต้อง
31/12/18



บริษัท ซี เอ็กเซลเล้นซ์ จำกัด SHE Excellence Co.,Ltd.

(เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน หมายเลขทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙ - ๐๒๔)
A training organization certified by and registered with the Department of Welfare and Labour Protection, Ministry of Labour Registration No.59-02

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า
With this certificate, hereto certifies that

นายคมกฤษณ์ วัชรวิชัย

ได้ผ่านกระบวนการหลักสูตร
has completed the training program, namely

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
Committee of Occupational Safety, Health and Environment of the Workplace

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๙
In accordance with Ministerial Regulation on the Prescribing of Standard for Administration and Management of Occupational Safety, Health and Environment : 2549 (B.E.)

Period of training
12 hrs.

P. Buchita

(Mrs. Buchita Phornphanarat)
Managing Director

This certificate is issued on
December 18, 2018

Certificate No. SO004_01918

สำเนาถูกต้อง
31/12/18

MINISTERIAL REGULATION

สถาบันฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
บริษัท ปิ่นทองกรุ๊ป แชนแนลเอนท์ คอนซัลแตนท์ จำกัด
39/9 อาคารบีทีเอส ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10120

ได้รับการขึ้นทะเบียนจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ทะเบียนเลขที่ จป. ๕๖ - ๐๐๕

มอบวุฒิบัตรให้เพื่อแสดงว่า

นายวรรณชัย ณาโตย

งานการอบรมหลักสูตร คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามกฎหมายว่าด้วยการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๙

ระหว่างวันที่ ๒๓ - ๒๔ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๙

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๔ พฤษภาคม พุทธศักราช ๒๕๕๙

P.P.

(นางปริญญ์ เพ็ชรรัตน์)

กรรมการผู้จัดการ

หมายเลขใบรับรองที่ ๕๕๓๗๘



บริษัท ซี เอ็กซ์เซลเล้นซ์ จำกัด SHE Excellence Co.,Ltd.

(เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน หมายเลขทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙ - ๐๒๔)
A training organization certified by and registered with the Department of Welfare and Labour Protection, Ministry of Labour Registration No.59-024

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า
With this certificate, hereto certifies that

นายสันติชัย นาคอิม

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร
has completed the training program, namely

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
Committee of Occupational Safety, Health and Environment of the Workplace

ตามกฎหมายว่าด้วยการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๙
In accordance with Ministerial Regulation on the Prescribing of Standard for Administration and Management
of Occupational Safety, Health and Environment : 2549 (B.E.)

Period of training
12 hrs.

P. Buchita

(Mrs. Buchita Phornphanarat)
Managing Director

This certificate is issued on
December 18, 2018

Certificate No. SO004_01936



บริษัท ซี เอ็กซ์เซลเล้นซ์ จำกัด
SHE Excellence Co.,Ltd.

(เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน หมายเลขทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙ - ๐๒๔)
A training organization certified by and registered with the Department of Welfare and Labour Protection, Ministry of Labour Registration No.59-02

สำนักงาน กทม.

Dr.

๓๓.๓.๖๔

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า
With this certificate, hereto certifies that

นายสุระสิทธิ์ ตันภักดี

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร
has completed the training program, namely

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
Committee of Occupational Safety, Health and Environment of the Workplace

ตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๙
In accordance with Ministerial Regulation on the Prescribing of Standard for Administration and Management of Occupational Safety, Health and Environment : 2549 (B.E.)

Period of training
12 hrs.

P. Buchita

(Mrs. Buchita Phornphanarat)
Managing Director

This certificate is issued on
December 18, 2018

สำนักงาน กทม.

Dr.

Certificate No. SO004_01928



บริษัท ซี เอ็กซ์เซลเล้นซ์ จำกัด
SHE Excellence Co.,Ltd.

(เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน หมายเลขทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙ - ๐๒๔)
A training organization certified by and registered with the Department of Welfare and Labour Protection, Ministry of Labour Registration No.59-024

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า
With this certificate, hereto certifies that

นายศุภกิจ กิจสมทอง

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร
has completed the training program, namely

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
Committee of Occupational Safety, Health and Environment of the Workplace

ตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๙
In accordance with Ministerial Regulation on the Prescribing of Standard for Administration and Management of Occupational Safety, Health and Environment : 2549 (B.E.)

Period of training
12 hrs.

P. Buchita

(Mrs. Buchita Phornphanarat)
Managing Director

This certificate is issued on
December 18, 2018

สำนักงาน กทม.

Certificate No. SO004_01937



บริษัท ซี เอ็กซ์เซลเล้นซ์ จำกัด SHE Excellence Co.,Ltd.

(เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน หมายเลขทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙ - ๐๒๔)
A training organization certified by and registered with the Department of Welfare and Labour Protection, Ministry of Labour Registration No.59-02

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า
With this certificate, hereto certifies that

นายวิจิตต์ เสาศิลา
ได้ผ่านกระบวนการหลักสูตร
has completed the training program, namely

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
Committee of Occupational Safety, Health and Environment of the Workplace

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๙
In accordance with Ministerial Regulation on the Prescribing of Standard for Administration and Management of Occupational Safety, Health and Environment : 2549 (B.E.)

Period of training
12 hrs.

P. Buchita

(Mrs. Buchita Phornphanarat)
Managing Director

This certificate is issued on
December 18, 2018

Certificate No. SO004_01923



บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด NPC Safety and Environmental Service Co.,Ltd

เลขทะเบียนวุฒิบัตร SC-๐๐๔

ได้รับการขึ้นทะเบียนจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ทะเบียนเลขที่ จป. ๕๙-๐๐๓

มอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นางสาวสุนันดา ขวตแก้ว

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย

อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๙

ระหว่างวันที่ ๑๔ - ๑๕ มกราคม ๒๕๖๒

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๕ มกราคม ๒๕๖๒

(นายคุณภา ประเสริฐสุข)
กรรมการผู้จัดการ

สั่งให้ออก
ผู้ให้หมาย ขวตแก้ว

ผู้ให้หมาย
เอกสารนี้ใช้สำหรับแสดงการรับรองการฝึกอบรม

ภาคผนวก ๕-4

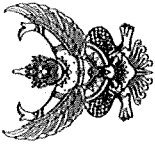
แผนและบันทึกการตรวจสอบสุขภาพ

ผลตรวจสุขภาพ

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับความคุ้มครอง ไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

ภาคผนวก ๕-5

เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)



ใบอนุญาตมีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตราย

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๓๓๐๑๒๓๐๒๔๕๖๖ กรมโรงงานอุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม
วันที่ 16 เดือน มกราคม พ.ศ. 2566
จังหวัด ไทย

อนุญาตให้ นางสาววันเพ็ญศรีเวียงกุล
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 310501715023 หมู่ที่ 5
สถานที่ติดต่อของผู้ได้รับใบอนุญาตตั้งอยู่เลขที่ 50/29 ตำบลแขวง อำเภอเมือง
จันทบุรี จังหวัด สมุทรสาคร รหัสไปรษณีย์ 74130
โทรศัพท์ โทรสาร
สถานที่ที่รับวัตถุอันตรายชื่อ รอยเค้นรพททะเลน้อย ๑๙๐๓ กรมอุทยานแห่งชาติ สัตว์ป่า และพันธุ์พืช
ตั้งอยู่เลขที่ 50/29 หมู่ที่ 5
ครอบครอง ครอบครอง ครอบครอง ครอบครอง ตำบลแขวง อำเภอเมือง
อำเภอ/เขต ครอบครอง จังหวัด สมุทรสาคร รหัสไปรษณีย์ 74130
โทรศัพท์ โทรสาร

ชื่อผู้ซื้อหรือผู้ขายหรือผู้ครอบครองวัตถุอันตรายที่ได้รับแจ้ง ในกรณีที่มิใช่บุคคล ออกตามความในมาตรา ๒๔(๒) แห่งพระราชบัญญัติวัตถุอันตราย พ.ศ. ๒๕๕๕ กำหนดให้ต้องเป็นผู้ซื้อหรือผู้ขายหรือผู้ครอบครองเฉพาะรับผิดชอบ)

ปริมาณการครอบครองรวมสูงสุด 1.05 เมตริกตัน
ที่ตั้งเฉพาะในส่วนของการครอบครองรวมสูงสุด 0 ตารางเมตร
มีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตราย โดยมีวัตถุประสงค์ของการครอบครองเพื่อ การขนส่ง
ชื่อวัตถุอันตราย (*) ที่ได้รับอนุญาตมีไว้ในครอบครอง มั่นหมายต่อสิ่งที่ใช้แล้ว (Used for sale only)

ชื่อทางการค้าของวัตถุอันตราย (*) ที่ได้รับอนุญาตมีไว้ในครอบครอง
ทะเบียนเลขที่ ๒๐3223-๐๓๖/๒
(ในกรณีที่นับมากกว่า ๒ รายการ ให้ระบุรายละเอียดด้านหลัง)
ใบอนุญาตนี้ออกให้โดยมีเงื่อนไข ดังต่อไปนี้ - วัตถุจะต้องตามเอกสารแนบท้าย -

ใบอนุญาตนี้ให้ใช้จนถึงวันที่ 15 เดือน มกราคม พ.ศ. 2567
(ลายมือชื่อ) พนักงานเจ้าหน้าที่
(นายพิทักษ์ บุญคงแก้ว)
อุตสาหกรรมจังหวัดสมุทรสาคร

รายการด้านหลังใบอนุญาตมีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตราย
ใบอนุญาตมีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตรายเลขที่ ๐๓๓๐๑๒๓๐๒๔๕๖๖
รายชื่อวัตถุอันตรายที่ได้รับอนุญาตให้มีไว้ในครอบครอง
๑. ชื่อวัตถุอันตราย มั่นหมายต่อสิ่งที่ใช้แล้ว (Used for sale only)

ชื่อทางการค้า
ทะเบียนเลขที่

(ลายมือชื่อ) พนักงานเจ้าหน้าที่
(นายพิทักษ์ บุญคงแก้ว)
อุตสาหกรรมจังหวัดสมุทรสาคร

(ระบุรายการที่ผิดคำสั่งข้างล่าง)
หมายเหตุ (๑) วัตถุอันตรายในความรับผิดชอบของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ให้ระบุเฉพาะชื่อวัตถุอันตราย
(๒) วัตถุอันตรายในความรับผิดชอบของสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ให้ระบุเฉพาะชื่อรายการค้า



ชื่อสารเคมี : HYDRAULIC OIL 46 / น้ำมันไฮดรอลิก (SUS)

จุดวาบไฟ/อุณหภูมิที่ติดไฟได้เอง : ไม่ต่ำกว่า 210 °C

อันตรายต่อสุขภาพ : ก่อให้เกิดการระคายเคือง

การติดไฟ/ปฏิกิริยา/สารที่ต้องหลีกเลี่ยง : สามารถทำให้เกิดควันผสมที่ติดไฟ หรือเผาไหม้ได้ เมื่อได้รับความร้อนเมื่ออุณหภูมิสูงขึ้น หรือถูกความร้อนสูง / สารเคมีมีความไวต่อแสงจากแสงแดด คือ สารออกซิไดซ์ที่รุนแรง เช่น โลหะเรด ในกรด และเปอร์ออกไซด์

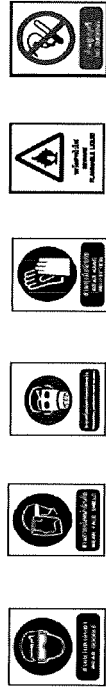
ข้อมูลอื่น ๆ

: บิดค่าจากขณะเมื่อไม่ใช้งาน จัดเก็บในที่ปิดมิดชิด อากาศถ่ายเทได้สะดวก / ไม่ใช้งาน จัดเก็บ หรือเมื่อการระเหยได้กับเปลวไฟ แสงแดด ความร้อน และแหล่งกำเนิดประกายไฟต่าง ๆ / ที่ห้องเย็น มีกลิ่นน้ำมัน

อันตราย / อาการ

- เมื่อถูกผิวหนัง : กรณีสัมผัสบ่อยครั้ง / เป็นเวลานาน อาจทำให้ผิวหนังแห้ง เกิดการระคายเคือง
- เมื่อเข้าตา : ระคายเคือง แต่ไม่เป็นอันตรายต่อเนื้อเยื่อตา
- เมื่อหายใจเข้าไป : ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ อาจทำให้มีการปวดศีรษะ หายใจไม่สะดวก รู้สึกแฉะอาจถึงระดับต้องระบับประสาทส่วนกลาง
- อันตรายอื่นๆ : อาจก่อให้เกิดอันตรายกับปอด หากกลืนกินสารพิษจึงรับประทานให้น้อย

อุปกรณ์ป้องกัน / ข้อควรปฏิบัติทั่วไป



ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์

- สารดับไฟที่เหมาะสม : ผสมเคมีแห้ง หรือโฟม
- ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ : ให้ผู้ช่วยดับทรายหรือดินและเก็บกวาดให้ภาชนะสะอาดมิดชิด และฉีดล้างภาชนะนำไปกำจัดต่อไป

การปฐมพยาบาล

- เมื่อถูกผิวหนัง : ล้างบริเวณที่สัมผัสด้วยสบู่ และน้ำไหลวน ๆ ครั้ง จนสะอาดและล้างออกจนหมดทั้งที่มีการปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์ออก และนำไปทำความสะอาด
- เมื่อเข้าตา : ล้างตาด้วยน้ำอย่างน้อย 15 นาที แล้วรีบไปพบแพทย์
- เมื่อสูดดม : เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังพื้นที่ที่มีอากาศบริสุทธิ์ แล้วจึงรับการรักษาแพทย์
- เมื่อกลืนกิน : ห้ามทำให้อาเจียน และรีบไปส่งแพทย์



ชื่อสารเคมี : HYDRAULIC OIL 15 / น้ำมันไฮดรอลิก 15 (SUS)

จุดวาบไฟ/อุณหภูมิที่ติดไฟได้เอง : ไม่ต่ำกว่า 160 °C

อันตรายต่อสุขภาพ : ก่อให้เกิดการระคายเคือง

การติดไฟ/ปฏิกิริยา/สารที่ต้องหลีกเลี่ยง : มีความคงตัวสูงในสถานการณ์การใช้งานปกติ สารออกซิไดซ์ที่รุนแรงเช่น โลหะเรด ในกรด และเปอร์ออกไซด์ (Strong oxidizing agents, chlorates, nitrates, peroxides)

ข้อมูลอื่น ๆ

: การระคายเคืองจากไอระเหยที่เกิดจากไอระเหยของออกไซด์ / ใน ไตรเจน / ฟอสฟอรัส / ในรอน (CO, CO₂, water vapor, oxide of sulfur / nitrogen / phosphorus / boron)

อันตราย / อาการ

- เมื่อถูกผิวหนัง : เกิดแผลไหม้
- เมื่อเข้าตา : ทา ให้เกิดแผลไหม้อาจทำให้ตาบอด
- เมื่อหายใจเข้าไป : ระคายเคืองต่อเยื่อเมือก ไอและหายใจลำบาก
- อันตรายอื่นๆ : ทำให้ผิวหนังไหม้ ปาก, ลำคอ, หลอดอาหารและกระเพาะอาหารและทำให้ไอจากทำให้ระบบทางเดินหายใจและระคายเคืองได้

อุปกรณ์ป้องกัน / ข้อควรปฏิบัติทั่วไป



ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์

- สารดับไฟที่เหมาะสม : ไม่ควรใช้การดับเพลิง แต่ควรใช้ถังดับเพลิงของสารเคมีที่ผลิตให้ไว้ใช้ขึ้นในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้จากสารชนิดนี้เท่านั้น ควรดับเพลิงด้วยความระมัดระวัง
- ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ : ย้ายคน ไปอยู่ในพื้นที่ปลอดภัยและให้อยู่บริเวณเหนือลมจากพื้นที่ที่มีการหกหรือรั่ว ตามชุดป้องกันสารเคมี และหมวกกันน็อก E-P2 (EN 141 or EN 14387) ถ้าไม่มีสวมเสื้อเอ็นดีให้ปิดบริเวณที่สัมผัสการรั่ว

การปฐมพยาบาล

- เมื่อถูกผิวหนัง : ล้างบริเวณที่สัมผัสด้วยสบู่ และ น้ำไหลวน ๆ ครั้ง เปลี่ยนเสื้อผ้าและรองเท้าที่มีการปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์ออก และนำไปทำความสะอาด
- เมื่อเข้าตา : ล้างตาด้วยน้ำอย่างน้อย 15 นาที แล้วรีบไปพบแพทย์
- เมื่อสูดดม : เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังพื้นที่ที่มีอากาศบริสุทธิ์ แล้วจึงรับการรักษาแพทย์
- เมื่อกลืนกิน : ห้ามทำให้อาเจียน และรีบไปส่งแพทย์

GEAR OIL 320 / น้ำมันเกียร์ (SDS)

จุดควบไฟ/อุณหภูมิที่ติดไฟได้เอง

: ไม่ต่ำกว่า 230 °C

อันตรายต่อสุขภาพ

: ก่อให้เกิดการระคายเคือง

การปฏิบัติปฏิบัติงาน/สารที่ก่อให้เกิดสิ่ง

: สามารถทำให้เกิดส่วนผสมที่ติดไฟ หรือเผาไหม้ได้ เมื่อได้รับความร้อนจนมีอุณหภูมิเท่ากับ หรือสูงกว่าจุดควบไฟ / สารเคมีที่ควรหลีกเลี่ยงจากกัน คือ สารออกซิไดเซอร์รุนแรง เช่น คลอเรต ไนเตรต และเปอร์ออกไซด์

ข้อมูลอื่น ๆ

: บิดฝาภาชนะเมื่อไม่ใช้งาน จัดเก็บในที่มืดแห้ง อากาศถ่ายเทได้ดี / ไม่มีฝุ่นผงจับกับ หรือติดภาชนะไว้กับเปลวไฟ แสงแดด ความร้อน และแหล่งกำเนิดประกายไฟต่าง ๆ / ที่แฉง มีกลิ่นน้ำมัน

อันตราย / อากาศ

เมื่อถูกผิวหนัง

: กรณีสัมผัสบ่อยครั้ง / เป็นเวลานาน อาจทำให้ผิวหนังแห้ง เกิดการระคายเคือง

เมื่อเข้าตา

: ระคายเคือง แต่ไม่เป็นอันตรายต่อเนื้อเยื่อดวงตา

เมื่อหายใจเข้าไป

: ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ อาจทำให้การปวดศีรษะ หน้มีคื่น หดความถี่ใจ และอาจส่งผลต่อระบบประสาทส่วนกลาง

อันตรายอื่น ๆ

: อาจก่อให้เกิดอันตรายแบบเฉียบพลัน หากกลืนกินสารพิษซึ่งปริมาณเล็กน้อย

อุปกรณ์ป้องกัน / ข้อควรปฏิบัติทั่วไป



ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

สารดับไฟที่เหมาะสม

: ผงเคมีแห้ง หรือโฟม

ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุการณ์

: ให้ผู้รับผิดชอบทราบบรรยากาศและเก็บภาชนะใส่ภาชนะอะคราปิเคล์ และติดฉลากเพื่อหนีไฟไปกำจัดต่อไป

หน่วยวัด

การปฐมพยาบาล

เมื่อถูกผิวหนัง

: ถ้าบริเวณที่สัมผัสด้วย ใช้น้ำสะอาด ๆ ครั้ง เพื่อชะล้างและรองที่ที่มีการปนเปื้อนกับผลิตภัณฑ์ออก และนำไปทำความสะอาด

เมื่อเข้าตา

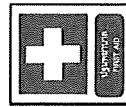
: ถ้าเข้าตาด้วยน้ำอย่างน้อย 15 นาที แล้วจึงไปพบแพทย์


เมื่อสูดดม

: เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังที่ที่มีอากาศบริสุทธิ์ แล้วรีบปรึกษาแพทย์

เมื่อกลืนกิน

: ห้ามทำให้อาเจียน และรีบไปส่งแพทย์



	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	1/16	05/02/2021	

1. Identification of the substance or mixture and of the supplier (ข้อมูลผลิตภัณฑ์และผู้ผลิต)

1.1 Product name : DIESEL FUEL CONDITIONER

ชื่อผลิตภัณฑ์ : หัวเชื้อดีเซล

1.2 Recommended use : DIESEL FUEL CONDITIONER is developed for use in all type of diesel engine vehicles and advance Common Rail engine. The effective additive helps improving fuel system and injector cleanliness together with enhancing Cetane number for efficient injector spray pattern, combustion, fuel economy and reducing exhaust emission.

The mixing ratio is 1 can (170 ml) per 50-70 liters of diesel fuel.

การใช้ผลิตภัณฑ์ : หัวเชื้อน้ำมันดีเซล สำหรับเครื่องยนต์ที่มีระบบจ่ายเชื้อเพลิงแบบคอมมอนเรลและรถยนต์บรรทุก ด้วยสารเพิ่มคุณภาพพิเศษช่วยทำความสะอาดจัดสภาพอุปกรณ์ในระบบทางเดินน้ำมันเชื้อเพลิงและหัวฉีด ช่วยเพิ่มค่าซีเทนให้สูงขึ้น ทำให้สามารถฉีดน้ำมันเชื้อเพลิงได้มีประสิทธิภาพและระบบการเผาไหม้สมบูรณ์มากขึ้น ประหยัดน้ำมัน และลดควันดำ ควันขาว และมลพิษ

1.3 Detail of the supplier of the safety data sheet

รายละเอียดผู้จำหน่าย

Supplier

Company Name : PTT Oil and Retail Business Public Company Limited

Address : 555/2 Energy Complex Building B, 12th Floor,

Vibhavadee-rangsit Rd., Chatachak Bangkok 10900

Telephone : +66 2196 5959

Emergency Call : +66 2239 7141

ผู้จำหน่าย

ชื่อบริษัท : บริษัท ปตท. น้ำมันและการค้าปลีก จำกัด (มหาชน)

ที่อยู่ : 555/2 ศูนย์เอเนอร์จีคอมเพล็กซ์ อาคารบี ชั้น 12 ถนนวิภาวดีรังสิต

แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900

หมายเลขโทรศัพท์ : +66 2196 5959

หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน : +66 2239 7141

2. Hazard Identification (ข้อมูลระบุความเป็นอันตราย)

2.1 Classification of the mixture according to Globally Harmonized System (GHS) standards.

Flammable Liquid

Category 3


Acute toxicity (Oral)

Category 5

Additional Information Available from : Quality Analysis Department

Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand

Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqd@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	2/16	05/02/2021	

Acute toxicity (Dermal)

Category 4

Acute toxicity (Inhalation)

Category 4

Skin Corrosion/Irritation

Category 2

Carcinogenicity

Category 2

Specific target organ toxicity, repeated exposure

Category 2 (Thymus, spleen, bone marrow)

Aspiration Hazard

Category 1

Hazardous to the aquatic environment, long-term hazard

Category 2

การจำแนกประเภทของผสมตามระบบ GHS

ของเหลวไวไฟ

ความเป็นพิษเฉียบพลัน (ทางปาก)

ความเป็นพิษเฉียบพลัน (ทางผิวหนัง)

ความเป็นพิษเฉียบพลัน (ทางการหายใจ)

การกัดกร่อนและการระคายเคืองต่อผิวหนัง

การก่อมะเร็ง

ความเป็นพิษต่ออวัยวะเป้าหมายอย่างเฉพาะเจาะจง

จากการรับสัมผัสซ้ำ

ความเป็นอันตรายจากการกลืน

ความเป็นพิษเรื้อรังต่อสิ่งแวดล้อม

ประเภทที่ 3

ประเภทที่ 5

ประเภทที่ 4

ประเภทที่ 4

ประเภทที่ 2

ประเภทที่ 2

ประเภทที่ 2

ประเภทที่ 2

ประเภทที่ 1

ประเภทที่ 2

GHS label elements (องค์ประกอบฉลากตามระบบ GHS)

The product is classified and labeled according to the Globally Harmonized System (GHS).

Hazard pictograms (รูปสัญลักษณ์) :




Signal word : Danger

คำสัญญาณ : อันตราย

Additional Information Available from : Quality Analysis Department

Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand

Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqd@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product		Rev.	Page	Date
	DIESEL FUEL CONDITIONER		1	3/16	05/02/2021


Hazard statements (ข้อความแสดงความเป็นอันตราย) :

- H226 – Flammable Liquid and vapour
ของเหลวและไอระเหยไวไฟ
- H303 – May be harmful if swallowed.
อาจเป็นอันตรายเมื่อกลืนกิน
- H304 – May be fatal if swallowed and enters airways
อาจเป็นอันตรายถึงตายได้เมื่อกลืนกินและผ่านเข้าไปทางของลม
- H312 – Harmful in contact with skin
เป็นอันตรายเมื่อสัมผัสผิวหนัง
- H315 – Causes skin irritation
ระคายเคืองต่อผิวหนังมาก
- H332 – Harmful if inhaled.
เป็นอันตรายเมื่อหายใจเข้าไป
- H351 – Suspected of causing cancer
มีข้อสงสัยว่า อาจก่อให้เกิดมะเร็ง
- H373 – May causes damage to organs through prolonged or repeated exposure (Thymus, spleen, bone marrow)
อาจทำอันตรายต่ออวัยวะเมื่อรับสัมผัสเป็นเวลานานหรือรับสัมผัสซ้ำ (ต่อมไทมัส ม้าม และไขกระดูก)
- H411 – Toxic to aquatic life with long lasting effects
เป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิตในน้ำและไม่มีผลกระทบระยะยาว

Precautionary statements (ข้อความแสดงข้อควรระวัง) :

- P201 – Obtain special instructions before use.
รับคำแนะนำเฉพาะก่อนใช้
- P202 – Do not handle until all safety precautions have been read and understood.
ห้ามใช้จนกว่าจะอ่านคำแนะนำและคำแนะนำก่อนใช้
- P210 – Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking.
เก็บให้ห่างจากความร้อนพื้นผิวไฟ/เปลวไฟ ควันหรือเปลวไฟ -ห้ามสูบบุหรี่
- P233 – Keep container tightly closed.
เก็บภาชนะบรรจุให้ปิดแน่น
- P240 – Ground/bond container and receiving equipment.
ให้ต่อสายดิน เชื่อมประจุต่อกับภาชนะบรรจุและอุปกรณ์เดิม


Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqed@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product		Rev.	Page	Date
	DIESEL FUEL CONDITIONER		1	4/16	05/02/2021

P241 – Use explosion-proof electrical/ventilating/lighting/.../equipment.

- ให้อุปกรณ์ไฟฟ้า / อุปกรณ์ระบายอากาศ / หลอดไฟ/.../ที่ป้องกันระเบิด
- P242 – Use only non-sparking tools.
ใช้เฉพาะเครื่องมือที่ไม่ก่อให้เกิดประกายไฟ
- P243 – Take precautionary measures against static discharge.
ใช้มาตรการป้องกันไฟฟ้าสถิต
- P280 – Do not breathe dust/fumes/gas/mist/vapours/spray.
ห้ามหายใจเอาฝุ่น/ละอองสารเข้าไป
- P281 – Avoid breathing dust/fumes/gas/mist/vapours/spray.
หลีกเลี่ยงการหายใจเอาฝุ่น/ก๊าซ/ละอองเหลว/ไอระเหย/ละอองลอย
- P264 – Wash ... thoroughly after handling.
ล้าง...หลังจากการใช้สาร
- P271 – Use only outdoors or in a well-ventilated area.
ให้ภายนอกอาคารเท่านั้นหรือบริเวณที่มีการระบายอากาศได้ดี
- P273 – Avoid release to the environment.
หลีกเลี่ยงการรั่วไหลสู่สิ่งแวดล้อม
- P280 – Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.
สวมถุงมือป้องกันชุดป้องกันอุปกรณ์ป้องกันดวงตา/อุปกรณ์ป้องกันหน้า
- P301+P310 – IF SWALLOWED: Immediately call a doctor.
ถ้ากลืนกิน ให้รีบโทรศัพท์ปรึกษาศูนย์พิษวิทยาหรือแพทย์ทันที
- P302+P352 – IF ON SKIN: Wash with plenty of water.
ถ้าสัมผัสผิวหนัง ล้างด้วยสบู่และน้ำปริมาณมาก
- P303+P361+P353 – IF ON SKIN (or hair): Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water/shower.
ถ้าสัมผัสผิวหนังและเสื้อผ้า: Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water/shower.
- P304+P340 – IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing.
ถ้าหายใจเข้าไป ให้ย้ายผู้ป่วยไปยังที่มีอากาศบริสุทธิ์ และให้พักผ่อนในลักษณะที่หายใจสะดวก
- P308+P313 – IF exposed or concerned: Get medical advice/attention.
ถ้าได้รับสัมผัสหรือเกี่ยวข้อง ให้ปรึกษาแพทย์/พบแพทย์
- P312 – Call a POISON CENTER or doctor/physician if you feel unwell.
ถ้ารู้สึกไม่สบาย ให้โทรศัพท์ปรึกษาศูนย์พิษวิทยาหรือแพทย์

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqed@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	5/16	05/02/2021	

P314 – Get medical advice/attention if you feel unwell.

ถ้ารู้สึกไม่สบาย ให้ปรึกษาแพทย์/พบนแพทย์

P321 – Specific treatment (see section 4 on this SDS).

การรักษาเฉพาะ (ดูหัวข้อ 4 ในเอกสารความปลอดภัยนี้)

P331 – Do NOT induce vomiting.

ห้ามทำให้อาเจียน

P332+P313 – If skin irritation occurs: Get medical advice/attention.

หากเกิดระคายเคืองผิวหนัง ให้ปรึกษาแพทย์/พบนแพทย์

P362+P364 – Take off contaminated clothing and wash it before reuse.

ถอดเสื้อผ้าที่เปื้อนออก และซักก่อนนำมาใช้ซ้ำ

P370+P378 – In case of fire: Use foam, or dry chemical to extinguish.

เมื่อเกิดไฟไหม้ใช้โฟมหรือผงเคมีแห้งเพื่อดับไฟ

P391 – Collect spillage.

เก็บสารที่หกกรด

P403+P235 – Store in a well ventilated place. Keep cool.

เก็บในที่ที่มีการระบายอากาศได้ดี เก็บในที่เย็น

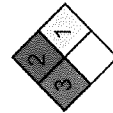
P405 – Store locked up.

จัดเก็บในสถานที่ที่ปิดล็อกได้

P501 – Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

กำจัดสารภาชนะบรรจุ (ตามข้อบังคับของท้องถิ่น ภูมิภาค ประเทศ /สากล)

2.2 NFPA ratings (scale 0-4) :



Health = 3

Flammability = 2


Reactivity = 1

3. Composition / Information on Ingredients (ส่วนประกอบ / ข้อมูลส่วนผสม)

This material is defined as a mixture.

สารนี้จัดเป็นสารผสม

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Archanong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pitor-pqae@pitor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	6/16	05/02/2021	

Component (สารประกอบ)	CAS No.	% Vol
Fuels, Diesel	68334-30-5	> 75.0
Additive Packages	27247-96-7 104-76-7	< 25.0

4. First-aid Measures (มาตรการปฐมพยาบาล)

Inhalation (การสูดดม)

Remove the affected person to fresh air. If breathing has stopped administer artificial respiration. Give cardiac massage if necessary. If the person is breathing but unconscious, place in the recovery position. Obtain medical assistance immediately

นำผู้บาดเจ็บไปยังบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทได้ดี อากาศบริสุทธิ์ เตรียมให้การช่วยเหลือระบบหายใจ (ถ้ามีความจำเป็น) รักษาระดับการหายใจ ความดันเลือด ทำร่างกายให้อยู่ในสภาวะผ่อนคลาย ให้น้ำส่งโรงพยาบาล (หรือพบนแพทย์) ทันที
Skin contact (การสัมผัสทางผิวหนัง)

Flush the contaminated skin with water. Use soap if available. Contaminated clothing should be soaked with water, removed, and laundered before reuse

การรักษารูขี้นอยู่กับลักษณะของการที่เกิดขึ้น ถ้าระคายเคืองบริเวณผิวหนังล้างด้วยน้ำและปล่อยให้แห้ง 15 นาที และถ้ามีจากการระคายเคือง ให้นำส่งสถานพยาบาล (หรือพบนแพทย์) ทันที
Eye Contact (การสัมผัสดวงตา)

Flush the eye with copious quantities of water. If irritation persists, refer for medical attention

การรักษารูขี้นอยู่กับลักษณะของการที่เกิดขึ้น แต่ถ้าสัมผัสในรูขี้นองหรือกระจก ให้เปิดเปลือกตาไว้ และล้างด้วยน้ำสะอาดที่ไหลอย่างช้าๆ อย่างน้อย 15 นาที ให้นำส่งโรงพยาบาล (หรือพบนแพทย์) ทันที
Ingestion (สัมผัสโดยการกลืนกิน)

DO NOT INDUCE VOMITING. If ingestion is suspected. Wash out the mouth with water, and send to hospital immediately.


ห้ามทำให้ผู้บาดเจ็บอาเจียน ให้นำส่งโรงพยาบาล (หรือพบนแพทย์) ทันที

5. Fire-fighting Measures (มาตรการดับเพลิง)

Fire Fighting Instructions (ขั้นตอนการดับเพลิง)

- Water may be ineffective on flames, but should be used to keep fire-exposed containers cool. Large fire, such as tank fires, should be fought with caution. If possible, pump the content from the tank and keep adjoining structures cool and protect personnel. Avoid spreading burning liquid with water used for cooling

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Archanong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pitor-pqae@pitor.com

	SAFETY DATA SHEET			QC-SDS-L530	
	Product	Rev.	Page	Date	
DIESEL FUEL CONDITIONER			1	7/16	05/02/2021

purposes. Do not flush down public sewers. The use of self-contained breathing apparatus and protective clothing is recommended for fire fighters. Avoid inhalation of vapors

ไม่ควรใช้น้ำในการดับเพลิง แต่ควรใช้เพื่อรักษาอุณหภูมิของภาชนะที่เกิดเพลิงไหม้ให้เย็น ในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ เช่น ถังแก๊สน้ำมัน ควรดับเพลิงด้วยความระมัดระวัง ถ้าเป็นไปได้ควรมีการสูบลมลดความดันของแก๊ส และฉีดน้ำเพื่อรักษาอุณหภูมิให้ต่ำ หลีกเลี่ยงการฉีดน้ำโดยตรงเข้าไปยังผลิตภัณฑ์ที่เกิดเพลิงไหม้ ไม่ควรปล่อยของเสียสู่แหล่งน้ำสาธารณะ สำหรับผู้ที่เข้าไปดับเพลิงควรใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจและสวมชุดดับเพลิง หลีกเลี่ยงการสูดดมไอระยะเหย่ที่เกิดขึ้น

- Use foam, or dry chemical to extinguish flames.
- ใช้โฟมดับเพลิง หรือผงเคมีแห้ง สำหรับดับเพลิง
- NEVER USE WATER JET
- ห้ามฉีดน้ำที่มีแรงดันสูงในการดับไฟ

Protective measures for firefighters (อุปกรณ์ป้องกันขณะดับเพลิง)

- Insulated breathing apparatus must be worn in confined premises with heavy concentrations of fumes and gases.

ควรสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจขณะดับเพลิง

6. Accidental release measures (มาตรการการจัดการเมื่อมีการหกหรือรั่วไหลของสาร)

Notification Procedures (กระบวนการแจ้งเหตุ)

In the event of a spill or accidental release, notify relevant authorities in accordance with all applicable regulations.

ในกรณีที่มีการหกหรือรั่วไหลออกโดยอุบัติเหตุ ให้แจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องตามข้อกำหนด กฎหมายต่าง ๆ ที่บังคับใช้

Protective Measures (มาตรการป้องกัน)


Avoid contact with spilled material. See Section 5 for fire-fighting measures. See Section 2 the hazards identification. See Section 4 for first-aid measures. See Section 8 for advice on the minimum requirements for personal protective equipment. Additional protective measures may be necessary, depending on the specific circumstances and/or the expert judgment of the emergency responders.

หลีกเลี่ยงการสัมผัสสารที่เปื้อน ดูที่ส่วนที่ 5 เพื่อมาตรการเผชิญเหตุ ดูส่วนที่ 2 เพื่อข้อมูลความเป็นอันตราย ดูส่วนที่ 4 เพื่อมาตรการปฐมพยาบาล ดูที่ส่วนที่ 8 สำหรับคำแนะนำเรื่องอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ต่ำ อาจมีความจำเป็นในการใช้มาตรการป้องกันอื่นเพิ่มเติม ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับสถานการณ์เฉพาะหน้า หรือจากอนุญาตของผู้ใช้ที่ได้รับอนุญาตในกรณีเขต

ฉุกเฉิน

For emergency responders : respiratory protection will be necessary only in special cases, e.g., formation of mists. Half-face or full-face respirator with filter(s) for dust/organic vapor or Self Contained Breathing Apparatus (SCBA)

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Archanong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145. Fax : +66(0)2239-7149. E-mail: pttor-prqad@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET			QC-SDS-L530	
	Product	Rev.	Page	Date	
		DIESEL FUEL CONDITIONER			1
					8/16
				05/02/2021	

can be used depending on the size of spill and potential level of exposure. If the exposure cannot be completely characterized or an oxygen deficient atmosphere is possible or anticipated, SCBA is recommended. Work gloves that are resistant to hydrocarbons are recommended. Gloves made of polyvinyl acetate (PVA) are not water-resistant and are not suitable for emergency use. Chemical goggles are recommended if splashes or contact with eyes is possible. Small spills : normal antistatic work clothes are usually adequate. Large spills : full body suit of chemical resistant, antistatic material is recommended.

สำหรับผู้ที่ไม่มีหน้าที่รับผิดชอบการเกิดเหตุฉุกเฉิน การป้องกันทางเดินหายใจจำเป็นเพื่อให้ในกรณีพิเศษเช่น การมีละอองฝอยน้ำมัน อุปกรณ์ป้องกันแบบครึ่งหน้าหรือเต็มหน้าพร้อมได้กรอง สำหรับ ฝุ่น คาร์บอนเคมีอินทรีย์ หรืออุปกรณ์หายใจที่ดูดอากาศช่วยเหลือตัวเองได้ (SCBA) สามารถถูกใช้ขึ้นกับขนาดของการรั่วไหลและโอกาสของการระคายเคืองการปล่อยออกมา ถ้าระดับที่ปล่อยออกมาไม่สมบูรณ์หรือมีออกซิเจนไม่พอในบรรยากาศเป็นไปไม่ได้หรือถูกคาดหวังได้ SCBA จะถูกแนะนำให้ใช้ อุปกรณ์ทำงานป้องกันสารไฮโดรคาร์บอนถูกแนะนำให้ใช้ อุปกรณ์ที่ทำงานจากไฟฟ้านิวเคลียร์ (PVA) ไม่กันน้ำและไม่ทนกรด สำหรับบริการฉุกเฉินแนะนำให้ใช้แว่นตากันสารเคมี ถ้ามีความเป็นไปได้ที่จะระคายเคืองหรือสัมผัสผลิตภัณฑ์ดังกล่าว สำหรับบริการทั่วไปเพียงเล็กน้อย การสวมชุดป้องกันให้พาสีธรรมดาก็เพียงพอ ถ้าการหกหรือรั่วไหลมีปริมาณมาก และนำไปสู่จุดบึงกันสารเคมีและป้องกันไม่ให้พาสีเคมีแบบตัว Spill Management (การจัดการสารที่หกเปื้อน)

Land Spill : IMMEDIATE EMERGENCY ACTION. Clear people away from the area to a safe place. Do not operate electrical equipment unless flameproof. Summon aid of emergency services if warranted. Treat or refer casualties if necessary


การรั่วไหลลงสู่พื้นดิน : ในกรณีที่เกิดการหกหรือหกให้รีบปิดแหล่งที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงหรือหวั่นไหว หลีกเลี่ยงการสัมผัสสารหยุดการรั่วไหล (ถ้าสามารถทำได้) ใช้รถยนต์เพื่อเคลื่อนย้ายของสาร ปิดกั้นบริเวณดังกล่าว ห้ามให้ผู้ที่ไม่มีความเกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณที่มีสารรั่วหรือหก จนกระทั่งมั่นใจว่าไม่มีของสารเหลืออยู่

Water Spill : Any spillage which results in over side pollution must be treated in accordance with the guidelines laid down in the respective Vessel Oil Spill Response Contingency Plan, as required by MARPOL 73/78 Annex 1, Regulation 26. Where the vessel is not required to comply with such legislation, the Owner's and/or Charter's instruction must be followed. In the absence of any other guidelines, any spillage in territorial/coastal waters must be immediately reported to the appropriate maritime authority, e.g. coast guard, the vessel's local agent if applicable, and the vessel's Owner/Charterer. In international waters, any spillage should be reported to the nearest coastal state, and additional guidance should be sought immediately from the vessel's Owner/Charterer.

การรั่วไหลลงสู่แหล่งน้ำ : ในกรณีที่รั่วไหลลงสู่แหล่งน้ำให้ทำการบำบัดตาม MARPOL 73/78 Annex 1, Regulation 26 หากไม่สามารถทำได้ ให้แจ้งกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องอย่างรวดเร็วที่สุด

หมายเหตุ : กฎหมายแต่ละท้องถิ่นอาจระบุหรือจำกัดข้อปฏิบัติบางประการ

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Archanong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145. Fax : +66(0)2239-7149. E-mail: pttor-prqad@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	9/16	05/02/2021	

Environmental Precautions (ข้อควรระวังเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อม)

Large Spills : Dyke far ahead of liquid spill for later recovery and disposal. Prevent entry into waterways, sewers, basements or confined areas.

สารที่หกเป็นปริมาณมาก : ตั้งกั้นกั้นของเหลวที่หกเป็นไกลออกจากบริเวณที่หกเพื่อไม่ให้ไหลลงสู่ท่อระบายน้ำและกำจัดทิ้ง
ป้องกันไม่ให้ของเหลวไหลลงสู่ท่อระบายน้ำ แหล่งน้ำบนดิน หรือแหล่งน้ำใต้ดิน หรือบริเวณที่ขั้วอากาศ

7. Handling and storage (การจัดการและการเก็บรักษา)

Handling (การจัดการ)

Material can accumulate static charges which may cause an electrical spark (ignition source). When the material is handled in bulk, an electrical spark could ignite any flammable vapors from liquids or residues that may be present (e.g., during switch-loading operations). Use proper bonding and/or earthing procedures. However, bonding and earthing may not eliminate the hazard from static accumulation. Consult local applicable standards for guidance. Additional references include API Recommended Practice 2003 (Protection Against Ignitions Arising Out of Static, Lightning, and Stray Currents) or National Fire Protection Association 77 (Recommended Practice on Static Electricity) or CENELEC CLC/TR 50404 (Electrostatics - Code of practice for the avoidance of hazards due to static electricity).


สารสามารถสะสมประจุไฟฟ้าซึ่งอาจทำให้เกิดประกายไฟ (แหล่งจุดไฟ) เมื่อมีการจัดการสารจากภาชนะบรรจุ ไฟฟ้าที่เกิดประกายไฟอาจเกิดจากการจุดติดเป็นเปลวไฟจากไอของของเหลวหรือส่วนที่ตกค้างนี้ได้ (ตัวอย่างเช่น ระหว่างการถ่ายเทสาร) ใช้วิธีการที่เหมาะสมในการยึดและพร้อมสายดิน อย่างใช้ตามการยึดและพร้อมสายดินที่อาจไม่สามารถละลายจากอันตรายที่เกิดจากการสะสมไฟฟ้าสถิตได้ ให้ศึกษาหาความรู้ตามการปฏิบัติการเพื่อเป็นแนวทาง หรือหาข้อมูลอ้างอิงเพิ่มเติมได้จาก API Recommended Practice 2003 (Protection Against Ignitions Arising Out of Static, Lightning, and Stray Currents) หรือ National Fire Protection Association 77 (Recommended Practice on Static Electricity) หรือ CENELEC CLC/TR 50404 (Electrostatics - Code of practice for the avoidance of hazards due to static electricity)

Storage (การเก็บรักษา)

The type of container used to store the material may affect static accumulation and dissipation. DO NOT store in open or unlabelled containers. Keep container closed. Handle containers with care. Open slowly in order to control possible pressure release. Store in a cool, well - ventilated place away from incompatible materials. DO NOT handle, store or open near an open flame, source of heat or source of ignition. Protect material from direct sunlight. DO NOT pressurize, cut, heat, or weld containers. Empty product containers may contain product residue. DO NOT reuse empty containers.

ประเภทของภาชนะที่ใช้ในการบรรจุผลิตภัณฑ์ อาจทำให้เกิดไฟฟ้าสถิตสะสมและสลายตัวได้ อย่างเก็บในภาชนะเปิด หรือเปิดจาก ปิดภาชนะเมื่อไม่ใช้งาน ใช้งานภาชนะอย่างระมัดระวัง อย่าเปิดภาชนะ เพื่อไม่ให้เกิดการปลดปล่อยความดันมากเกินไป จัดเก็บในที่เย็น อากาศถ่ายเทได้ดีและแยกห่างจากสารเคมีที่มีความเสี่ยง ไม่ใช้งาน จัดเก็บ หรือเปิดภาชนะใกล้

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Archarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pitor-praqed@ptt.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	10/16	05/02/2021	

กับปลั๊กไฟ แสงแดด ความร้อน และแหล่งกำเนิดประกายไฟต่าง ๆ เกิดขึ้นทันที มีผลกระทบของไฟฟ้าสถิต ควรทำการเชื่อมต่อสายดิน ห้ามมิต่อสายดิน ดัด ให้ความร้อน หรือเชื่อมภาชนะบรรจุ การบรรจุที่ใช้งานจนหมดแล้วอาจมีเศษสารเคมีหลงเหลืออยู่ ไม่ควรนำกลับมาใช้ใหม่

8. Exposure controls / personal protection (การควบคุมการสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล)

Engineering Controls (การควบคุมทางวิศวกรรม)

The use of local exhaust ventilation is recommended to control process emission near the source. Use explosion - proof ventilation equipment

ควรจัดเป็นสถานที่ปิดมิดชิด มีการระบายอากาศที่ดี ควรใช้อุปกรณ์ระบายอากาศชนิดป้องกันกระบวนการระเบิด

Personal Protection (การป้องกันส่วนบุคคล)

Personal protective equipment selections vary based on potential exposure conditions such as applications, handling practices, concentration and ventilation. Information on the selection of protective equipment for use with this material, as provided below, is based upon intended, normal usage.

การเลือกอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลนั้นแตกต่างกันไปตามลักษณะการสัมผัสสารที่เป็นไปได้ เช่น การใช้งาน วิธีจัดการสาร ความเข้มข้นและการระบายอากาศ ข้อมูลในการเลือกอุปกรณ์เพื่อใช้กับสารนี้ควรใช้ด้านล่าง ทั้งนี้ภายใต้ภาวะการปฏิบัติงานปกติ


General Advice : The use and choice of Personal Protection equipment is related to the hazard of the product, the workplace, and the way the product is handled. In general , We recommend as a minimum safety precaution the safety glasses with side-shields and work clothes protection arms, legs and body be used. In addition, any person visiting an area where this product is handles or processed should at least wear safety glasses with side-shields.

คำแนะนำทั่วไป : การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลจะขึ้นอยู่กับอันตรายของสารเคมี สถานที่ทำงาน และวิธีการใช้งาน สารเคมีนั้น โดยทั่วไป ผู้ที่ทำงานประจำควรสวมแว่นตานิรภัยชนิดมีกระจกบังข้าง และเสื้อผ้าที่ปกป้องกันแขน ขา และร่างกายจากการสัมผัส สำหรับผู้ที่เข้าไปในพื้นที่ทำงานชั่วคราว ควรสวมแว่นตานิรภัยชนิดมีกระจกบังข้าง และเสื้อผ้าที่ปกป้องกันแขน ขา และร่างกายจากการสัมผัส

คำแนะนำทั่วไป : การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลจะขึ้นอยู่กับอันตรายของสารเคมี สถานที่ทำงาน และวิธีการใช้งาน สารเคมีนั้น โดยทั่วไป ผู้ที่ทำงานประจำควรสวมแว่นตานิรภัยชนิดมีกระจกบังข้าง และเสื้อผ้าที่ปกป้องกันแขน ขา และร่างกายจากการสัมผัส สำหรับผู้ที่เข้าไปในพื้นที่ทำงานชั่วคราว ควรสวมแว่นตานิรภัยชนิดมีกระจกบังข้างเป็นอย่างน้อย

Respiratory Protection : If engineering controls do not maintain airborne contaminant concentrations at a level which is adequate to protect worker health, an approved respirator may be appropriate. Respirator selection, use, and maintenance must be in accordance with regulatory requirements, if applicable. Types of respirators to be considered for this material include : use a half face filter mask to protect from overexposure by inhalation. Suitable filter material depends on the amount and type of chemicals being handled in the workplace, but filter material of type "A" or similar may be considered for use and should be use appropriate NIOSH-approved respiratory protection. No special requirements under ordinary conditions of use and with adequate ventilation.

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Archarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pitor-praqed@ptt.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	11/16	05/02/2021	

การป้องกันอันตราย : ถ้าระบบการควบคุมทางวิศวกรรมไม่สามารถรักษาระดับของสิ่งปนเปื้อนในอากาศที่เพียงพอ การป้องกันสุขภาพของพนักงานได้ อาจจำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจที่ได้รับอนุญาต การเลือก การใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจต้องทำตามข้อกำหนดของกฎหมาย สำหรับประเภทอุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจที่พิจารณาใช้กับสารนี้ได้แก่ : ใช้หน้ากากป้องกันฝุ่น/ไอละอองของสาร ตามความเหมาะสม สำหรับฟิลเตอร์ที่ใช้กับหน้ากากนั้น ขึ้นอยู่กับปริมาณและชนิดของสารเคมีในพื้นที่ทำงาน ควรใช้ฟิลเตอร์ชนิด A หรือ B ที่เพียงพอสำหรับการรับรองจาก NIOSH ไม่มีข้อกำหนดพิเศษ เมื่อใช้ตามปกติและมีกระบอกอากาศที่เพียงพอ

For high airborne concentrations, use an approved supplied-air respirator, operated in positive pressure mode. Supplied air respirators with an escape bottle may be appropriate when oxygen levels are inadequate, gas/vapour warning properties are poor, or if air purifying filter capacity/rating may be exceeded.

ให้อุปกรณ์ทางอากาศที่เหมาะสมเพื่อรักษาระดับปริมาณสารให้ต่ำกว่าระดับที่กำหนดไว้ในกรณีที่มีความเข้มข้นของสารในอากาศมีค่าสูง ให้อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจชนิด "ชุดส่งผ่านอากาศ" และปรับให้มีความดันภายในหน้ากากสูงกว่าภายนอก ชุดส่งผ่านอากาศพร้อมด้วยถังอากาศสำรองอาจมีความจำเป็นในสถานการณ์ที่มีระดับของออกซิเจนต่ำกว่ามาตรฐาน อุปกรณ์การเตือนแก๊สใช้ไม่ทำงาน หรือความเข้มข้นของสารในบรรยากาศมีค่าสูงเกินกว่าระดับความเข้มข้นในการใช้กันของหน้ากากกรองอากาศ


Hand Protection : Any specific glove information provided is based on published literature and glove manufacturer data. Glove suitability and breakthrough time will differ depending on the specific use conditions. Contact the glove manufacturer for specific advice on glove selection and breakthrough times for your use conditions. Inspect and replace worn or damaged gloves. The types of gloves to be considered for this material include : Nitrile, PVC

การป้องกันมือ : ข้อมูลเฉพาะของถุงมือที่ได้ให้ไว้มีจำกัดขึ้นตามเอกสารตีพิมพ์และข้อมูลจากผู้ผลิตถุงมือ สภาพการทำงานจะมีผลต่อความคงทนของถุงมือเป็นอย่างมาก ให้สอบถามข้อมูลจากผู้ผลิตถุงมือเพื่อขอคำแนะนำสำหรับประเภทของถุงมือที่เหมาะสมและอายุการใช้งานกับงานที่ทำให้งาน ให้ตรวจสอบและเปลี่ยนถุงมือที่ชำรุดหรือเสียหาย ประเภทของถุงมือที่ใช้สำหรับการทำงานกับสารเคมีมีรวมถึง ถุงมือยาง Nitrile, ถุงมือยาง PVC

Eye Protection : If contact is likely, safety glasses with side shields are recommended. การป้องกันดวงตา : ถ้าต้องสัมผัสกับสาร ควรสวมแว่นตานิรภัยที่มีแผ่นกันด้านข้าง Skin and Body Protection : See general advice

การป้องกันผิวหนังและร่างกาย : ปฏิบัติตามคำแนะนำทั่วไป Specific Hygiene Measures : Always observe good personal hygiene measures, such as washing after handling the material and before eating, drinking, and/or smoking. Routinely wash work clothing and protective equipment to remove contaminants. Discard contaminated clothing and footwear that cannot be cleaned. Practice good housekeeping.

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardharon Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqd@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	12/16	05/02/2021	

มาตรการขออนุญาต : ให้หมั่นตรวจสอบข้อปฏิบัติเพื่อสุขภาพอนามัยส่วนบุคคลที่ดี เช่น การล้างมือหลังจากสัมผัสสารเคมี และก่อนรับประทานอาหาร ดื่มน้ำ และหรือ สูบบุหรี่ อีกหลังการทำงานและอุปกรณ์ป้องกันเพื่อจำกัดสารในมือจนกว่าจะเสร็จสิ้นการปฏิบัติงานและรองหากไม่สามารถทำความสะอาดได้ จัดเก็บสิ่งของต่าง ๆ ให้เป็นระเบียบเรียบร้อยอยู่เสมอ Environmental Controls (การควบคุมทางสิ่งแวดล้อม)

Comply with applicable environmental regulations limiting discharge to air, water and soil. Protect the environment by applying appropriate control measures to prevent or limit emissions.

สอดคล้องกับกฎระเบียบด้านสิ่งแวดล้อมสามารถใช้งานได้ การจำกัด การปล่อยสู่อากาศ น้ำและดิน ในการป้องกันรักษาสิ่งแวดล้อมโดยการนำมาตรการควบคุมที่เหมาะสมเพื่อป้องกันหรือจำกัดการปล่อยออก

9. Physical and chemical properties (คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี)

Physical and chemical properties are provided for safety, health and environmental considerations only and may not fully represent product specifications.

คุณสมบัติทางกายภาพและเคมีถูกให้ไว้สำหรับการพิจารณาให้เพียงความปลอดภัย สุขภาพ และสิ่งแวดล้อม อาจจะไม่แสดงทั้งหมดในข้อกำหนดของผลิตภัณฑ์

General Information

Physical State : Liquid
Colour : Brown & Clear
Odour : Characteristic
Flash Point : >52°C
Specific Gravity at 15.6/15.6°C : 0.85 – 0.90
ข้อมูลทั่วไป
สถานะทางกายภาพ : ของเหลว
สี : น้ำตาลใส
กลิ่น : มีกลิ่นเฉพาะตัว
จุดวาบไฟ : ไม่ต่ำกว่า 52°C
ความถ่วงจำเพาะที่ 15.6/15.6°C : 0.85 – 0.90

10. Stability and reactivity (ความเสถียรและการเกิดปฏิกิริยา)


Stability : Material is stable under normal conditions.

Condition to avoid : Sources of ignition, Extremes of temperature.

Materials to avoid : Strong oxidizing agents, chlorate, nitrates, peroxides.

Hazardous decomposition products : The substance arising from the thermal decomposition of these products will

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardharon Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqd@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	13/16	05/02/2021	

largely depend upon the conditions bringing about decomposition. The following substance may be expected from normal combustion: Carbon Dioxide/ Carbon Monoxide/ Water/ Particulate Matter/ Polycyclic Aromatic Hydrocarbons/ Unburnt Hydrocarbons/ Unidentified Organic and Inorganic Compounds/ Nitrogen Oxides/ Sulphur Oxides

ความคงตัว : มีความเสถียรที่สภาพความดัน และอุณหภูมิปกติ

สภาวะที่ต้องหลีกเลี่ยง : หลีกเลี่ยงการสัมผัสกับสภาพที่มีความร้อน ประกายไฟหรือแหล่งที่ก่อให้เกิดประกายไฟ

สารที่ต้องหลีกเลี่ยง : สารออกซิไดซ์ที่รุนแรงเช่น คลอเรต ไนเตรต และ เปอร์ออกไซด์

ผลิตภัณฑ์จากการเสื่อมสภาพของสารอันตราย : จากการสลายตัวด้วยความร้อนจะได้สารที่มีอันตรายเป็นพวกออกไซด์ของคาร์บอน เช่น คาร์บอนมอนอกไซด์ คาร์บอนไดออกไซด์ เป็นต้น

11. Toxicological information (ข้อมูลด้านพิษวิทยา)

Information on toxicological effects	
Acute toxicity	
Oral :	> 3,000 mg/kg (Calculated)
Dermal :	2,000 mg/kg (Calculated)
Inhalation :	2 mg/L (Calculated)
Skin Corrosion/Irritation :	Causes skin irritation
Carcinogenicity :	Suspected of causing cancer
Specific Target Organ Toxicity/Repeated Exposure :	
	May causes damage to organs through prolonged or repeated exposure (Thymus, spleen, bone marrow)
Aspiration Hazard :	May be fatal if swallowed and enters airways

ข้อมูลความเป็นพิษ

ความเป็นพิษเฉียบพลัน

ทางปาก : > 3,000 mg/kg (คำนวณ)

ผิวหนัง : 2,000 mg/kg (คำนวณ)

การหายใจ : 2 mg/L (คำนวณ)

การกัดกร่อนและการคายเคืองต่อผิวหนัง : ระคายเคืองต่อผิวหนังมาก


การก่อมะเร็ง : มีข้อสงสัยว่าอาจก่อให้เกิดมะเร็ง

เป็นพิษต่ออวัยวะเป้าหมายอย่างจำเพาะจะจางจากการสัมผัสซ้ำ :

อาจทำอันตรายต่ออวัยวะรับสัมผัสเมื่อรับประทานหรือรับสัมผัสซ้ำ (ต่อมไทมัส ม้าม และไขกระดูก)

ความเป็นอันตรายถึงตายได้เมื่อกลืนกินและผ่านเข้าไปทางช่องลม

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pitor-praqae@pitor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product	Rev.	Page	Date	
	DIESEL FUEL CONDITIONER	1	14/16	05/02/2021	

12. Ecological information (ข้อมูลด้านนิเวศวิทยา)

The information given is based on data available for the material, the components of the material, and similar materials.

Ecotoxicity: No data available

Persistence and Degradability: No data available

Bioaccumulative Potential: Toxic to aquatic life with long lasting effects

Mobility: No data available

Other Adverse Effects : No data available

ข้อมูลที่ไม่ได้จัดทำบนพื้นฐานข้อมูลที่มีอยู่ของสารนี้ ส่วนประกอบของสารนี้ และสารใกล้เคียงอื่น ๆ

ความเป็นพิษต่อสิ่งแวดล้อม: ไม่มีข้อมูล

ความคงทนและความสามารถในการสลายตัว: ไม่มีข้อมูล

แนวโน้มในการสะสมทางชีวภาพ: เป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิตในน้ำและมีผลกระทบต่อระยะยาว

การเคลื่อนที่: ไม่มีข้อมูล

ผลกระทบอื่น ๆ: ไม่มีข้อมูล

13. Disposal considerations (ข้อพิจารณาในการกำจัด)

Disposal recommendations based on material as supplied. Disposal must be in accordance with current applicable laws and regulations, and material characteristics at time of disposal.

คำแนะนำในการกำจัดที่ขึ้นสำหรับสารแต่ละประเภท การทิ้งสารนี้ต้องปฏิบัติตามกฎหมายและกฎเกณฑ์ที่เกี่ยวข้องฉบับปัจจุบันและลักษณะของสาร ณ เวลาที่ทิ้ง


Disposal recommendations (คำแนะนำในการทิ้ง)

Product is suitable for burning in an enclosed controlled burner for fuel value or disposal by supervised incineration at very high temperatures to prevent formation of undesirable combustion products. Protect the environment. Dispose of used oil at designated sites. Minimize skin contact.

ผลิตภัณฑ์นี้เหมาะในการเผาในที่ปิดที่มีการควบคุมอุณหภูมิสูงเพื่อป้องกันการเกิดผลิตภัณฑ์ที่ไม่ต้องการจากการเผาไหม้ เพื่อป้องกันสภาพแวดล้อม ควรกำจัดน้ำมันนี้ให้แล้วที่สถานที่ได้ขออนุญาตแบบ ควรสัมผัสทางผิวหนังให้น้อยที่สุด

Empty Container Warning : Empty containers may contain residue and can be dangerous. Do not attempt to refill or clean containers without proper instructions. Empty drums should be completely drained and safely stored until appropriately reconditioned or disposed. Empty containers should be taken for recycling, recovery, or disposal through suitably qualified or licensed contractor and in accordance with governmental regulations. DO NOT PRESSURISE, CUT, WELD, BRAZE, SOLDER, DRILL, GRIND, OR EXPOSE SUCH CONTAINERS TO HEAT, FLAME,

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pitor-praqae@pitor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product		Rev.	Page	
	DIESEL FUEL CONDITIONER		1	15/16	

SPARKS, STATIC ELECTRICITY, OR OTHER SOURCES OF IGNITION. THEY MAY EXPLODE AND CAUSE INJURY OR DEATH.


คำเตือนเกี่ยวกับภาชนะบรรจุที่เสียหาย : ภาชนะบรรจุที่เสียหายแล้ว อาจมีสารตกค้างเหลืออยู่ และเป็นอันตรายได้อย่างร้ายแรง หรือความเสียหายของภาชนะ โดยไม่มีวิธีปฏิบัติที่เหมาะสม ควรระบายสารออกจากถังอย่างระมัดระวัง และเก็บไว้ในที่ปลอดภัยจนกว่าจะได้รับการกำจัดอย่างเหมาะสม ควรใช้วิธีที่เหมาะสมที่มีความเชี่ยวชาญหรือได้รับอนุญาตเป็นผู้นำภาชนะเหล่านี้ไปรีไซเคิล ที่ปลอดภัย หรือกำจัดตามกฎระเบียบข้อบังคับของรัฐบาล ห้ามอัดความดัน ตัด เชื่อม เชื่อมประสาน บิดกิ๊ว เจาะ บด เจียรไน หรือปล่อยให้ภาชนะได้รับความร้อน เปลวไฟ ประกายไฟ ไฟฟ้าสถิต หรือแหล่งจุดระเบิดอื่น ๆ ภาชนะอาจระเบิดและทำให้เกิดการบาดเจ็บและเสียชีวิตได้

14. Transport information (ข้อมูลการขนส่ง)	
UN Number	1202
Proper shipping name	Diesel
Symbol	Flammable liquid
Transport Hazard Class	3
Packing Group	III
หมายเลขสหประชาชาติ	1202
ชื่อในการขนส่ง	Diesel
สัญลักษณ์	ของเหลวติดไฟ
ประเภทความเสี่ยง	3
กลุ่มการบรรจุ	III
15. Regulatory information (ข้อมูลด้านกฎข้อบังคับ)	

This material is considered hazardous according to the classification criteria of the Hazard Classification and Communication System for Hazardous Materials BE 2555

สารนี้ถูกพิจารณาว่าเป็นอันตรายตามกฎหมายของ ประเทศไทยกระทรวงอุตสาหกรรม เนื่องจากระบบการจำแนกและการสื่อสารความเป็นอันตรายของวัตถุอันตราย พ.ศ. 2555

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqd@pttor.com

	SAFETY DATA SHEET				QC-SDS-L530
	Product		Rev.	Page	
	DIESEL FUEL CONDITIONER		1	16/16	

16. Other information (ข้อมูลอื่น ๆ)

Revision Date : 05 February 2021
Reference : Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemical (GHS), UNITED NATIONS, New York and Geneva, 2011
วันที่แก้ไขเอกสารข้อมูลความปลอดภัย : 05 กุมภาพันธ์ 2564
ข้อมูลอ้างอิง : การจำแนกประเภทและการติดฉลากสารเคมีที่เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก
SDS Usage (การใช้เอกสาร SDS)

The information and recommendations contained herein are accurate and reliable as of the date issued. The information and recommendations are offered for the user's consideration and examination. It is the user's responsibility to satisfy itself that the product is suitable for the intended use. If buyer repackages this product, it is the user's responsibility to insure proper health, safety and other necessary information is included with and/or on the container. Appropriate warnings and safe-handling procedures should be provided to handlers and users. Alteration of this document is strictly prohibited. Except to the extent required by law, re-publication or retransmission of this document, in whole or in part, is not permitted.

ข้อมูลและคำแนะนำที่ระบุไว้มีความถูกต้องและเชื่อถือได้ตามข้อมูล ณ วันที่จัดทำเอกสาร ข้อมูลและคำแนะนำนี้ใช้ได้สำหรับผู้ใช้พิจารณาและตรวจสอบ ถือว่าเป็นการรับผิดชอบของผู้ใช้ที่จะพิจารณาเห็นชอบว่าข้อมูลนั้นเหมาะสมต่องานที่นำไปใช้หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการนำผลิตภัณฑ์ไปบรรจุใหม่ ถือเป็นความรับผิดชอบของผู้ใช้เพื่อให้แน่ใจว่าข้อมูลด้านสุขภาพ ความปลอดภัยและข้อมูลที่เป็นอื่น ๆ อยู่พร้อม และพร้อมบรรจุภัณฑ์ ควรพิจารณาบรรจุภัณฑ์และวิธีการใช้งานอย่างปลอดภัยแก่ผู้ทำการจัดการหรือใช้งานสารเคมี ห้ามทำการเปลี่ยนแปลงก๊อปปี้เอกสารนี้โดยเด็ดขาด ไม่อนุญาตให้จัดทำเอกสารใหม่หรือถ่ายสำเนาเอกสารนี้ทั้งหมดหรือบางส่วนในส่วนของเนื้อหาที่กำหนดโดยกฎหมาย

Additional Information Available from : Quality Analysis Department
Address : 555 Ardnarong Rd. Klongtoey, Bangkok 10260 Thailand
Tel. +66(0)2239-7145, Fax : +66(0)2239-7149, E-mail: pttor-prqd@pttor.com