# ภาคผนวก ฉ

## คู่มือวิธีการปฏิบัติงานระบบป้องกันระงับอัคคีภัย และการจัดการสารเคมี

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

# คู่มือวิธีการปฏิบัติ
# WORK INSTRUCTION

## คู่มือ การเตรียมความพร้อม และ ตอบสนองภาวะฉุกเฉิน

## EMERGENCYPREP AREDNESS AND RESPONES

| Document No. | Effective Date : 15/11/2023 |
|---|---|
| WI - ET - 001 | Revision No : 7 |

| จัดทำโดย ( Prepared ) | ตรวจทานโดย ( Checked ) | อนุมัติโดย ( Approved ) |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Position : หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย | Position : หัวหน้าส่วนงานความปลอดภัย | Position : ผู้จัดการโรงงาน Casting |

**รายการบันทึกประวัติการแก้ไขเปลี่ยนแปลงคู่มือวิธีการของระบบคุณภาพ**

**WI - ET - 001 คู่มือ การเตรียมพร้อม และ ตอบสนองภาวะฉุกเฉิน**

**EMERGENCYPREP AREDNESS AND RESPONES**

| ลำดับ | บันทึกการเปลี่ยนแปลง | วันที่จัดทำ | แก้ไขครั้งที่ | วันที่บังคับใช้ |
|---|---|---|---|---|
| 1 | จัดทำคู่มือใหม่ทั้งฉบับเพื่อให้สอดคล้องตามระบบจัดการด้านคุณภาพ | 20/6/2017 | 0 | 30/6/2017 |
| 2 | ปรับเปลี่ยนเบอร์โทรฉุกเฉินและรายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ | 20/9/2018 | 1 | 10/2/2018 |
| 3 | ปรับเปลี่ยนเบอร์โทรฉุกเฉินและรายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ | 11/1/2019 | 2 | 11/6/2019 |
| 4 | ปรับเปลี่ยนเบอร์โทรฉุกเฉินและรายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ | 10/9/2020 | 3 | 20/10/2020 |
| 5 | ปรับเปลี่ยนเบอร์โทรฉุกเฉินและรายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ | 11/8/2021 | 4 | 20/11/2021 |
| 6 | เปลี่ยนสัญลักษณ์บริษัท | 25/04/2022 | 5 | 29/04/2022 |
| 7 | ปรับเปลี่ยนเบอร์โทรฉุกเฉินและรายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ | 11/10/2022 | 6 | 20/11/2022 |
| 8 | แก้ไขแผนตอบสนองต่อสารเคมีหกรั่วไหล/ระเบิด และ ปรับเปลี่ยนเบอร์โทรฉุกเฉินและรายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ | 11/9/2023 | 7 | 15/11/2023 |

| Process Owner | Process | Ref. Document |
|---|---|---|
| | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Safety | | | | |
| Risk Analysis | | | | |
| | | | | |



# สารบัญ

| | |
|---|---|
| หลักการและเหตุผล | 1 |
| แผนตรวจตรา | 4 |
| แผนการอบรม | 4 |
| แผนการรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย | 5 |
| แผนดับเพลิง | 6 |
| แผนดับเพลิงขั้นต้นแผนก | 7 - 36 |
| แผนระงับอัคคีภัยขั้นรุนแรง | 37 - 43 |
| แผนอพยพหนีไฟ | 44 - 45 |
| แผนบรรเทาทุกข์ | 46 |
| แผนปฏิรูปฟื้นฟู | 47 - 49 |
| แผนตอบสนองต่อสารเคมีหกรั่วไหล | 50 - 53 |
| หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน | 54 - 55 |
| ภาคผนวก | |
| รายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนต่าง ๆ | |
| เอกสารอ้างอิง | ก - (1-4) |
| | ข |

## หลักการและเหตุผล

สภาพสังคมไทยในปัจจุบันมีการเปลี่ยนแปลงไปสู่สังคมอุตสาหกรรมมากขึ้น มีการใช้แรงงานที่ต้องเสี่ยงต่ออันตรายมากขึ้น ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน จึงเป็นเรื่องสำคัญอย่างยิ่งที่ทุกคนต้องตระหนักและใส่ใจตลอดเวลาเพราะผลจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือผลของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น นอกจากจะก่อให้เกิดความสูญเสียแก่ตนเองแล้วยังส่งผลกระทบไปยังบุตร ภรรยา พ่อแม่พี่น้องอีกด้วยซึ่งเป็นความสูญเสียที่เกินกว่าที่คาดคิดหรือเรียกกลับคืนมาได้ บางครั้งอุบัติเหตุวังทิ้งร่องรอยของความขมขื่นเอาไว้อีกตลอดชีวิต เช่น ความพิการ ความเจ็บป่วยทรมาน อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นอาจรวมหมายถึงความสิ้นเนื้อประดาตัวไม่เพียงแต่องค์กร ยังมีผลต่อสภาพแวดล้อมและสังคมโดยรอบอีกด้วยเช่นไฟไหม้ โรงงานระเบิดพนักงานและชุมชน โดยรอบได้รับสารเคมีอันตราย ซึ่งอาจถึงแก่ชีวิตได้

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ได้ตระหนักถึงปัญหาและความจำเป็นในการเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อสภาวะฉุกเฉินอันเนื่องมาจากการกรณีไฟไหม้ ก๊าซระเบิด สารเคมีหกรั่วไหล จึงได้จัดทำแผนเตรียมและตอบสนองต่อสภาวะฉุกเฉินขึ้น ทั้งนี้สำหรับเพื่อให้เป็นไปตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.2555 ประกาศใช้ 9 มกราคม 2556 ข้อ 27 ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างไม่น้อยกว่าร้อยละสี่สิบของจานวนลูกจ้างในแต่ละหน่วยงานของสถานประกอบกิจการรับการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น โดยให้ผู้ที่ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเป็นผู้ดาเนินการฝึกอบรม และข้อ 30 ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างทุกคนฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟพร้อมกันอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง

## วัตถุประสงค์

1 เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติการระงับเหตุที่อาจจะเกิดขึ้น
2 เพื่อป้องกันมิให้เหตุการณ์ขยายตัวลุกลาม
3 เพื่อลดอันตรายและความเสียหายที่อาจจะเกิดขึ้นต่อชีวิต ร่างกายและทรัพย์สินของโรงงาน
4 เพื่อใช้เป็นแนวทางซ้อมการระงับเหตุในรูปแบบต่างๆและใช้ในการปฏิบัติจริง
5 เพื่อปฏิบัติให้เป็นไปตาม กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.2555

อนึ่ง ผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่งว่า แผนเตรียมพร้อมและตอบสนองสภาวะฉุกเฉินดังกล่าว จะเป็นประโยชน์และช่วยเพิ่มประสิทธิภาพและความรวดเร็วในการปฏิบัติงานในการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เพื่อป้องกันมิให้เหตุการณ์ดังกล่าวลุกลามจนก่อให้เกิดความเสียหายต่อชีวิต ทรัพย์สินของบริษัทฯและชุมชนรอบข้าง

## ขอบเขตของแผน :

ใช้เป็นแผนเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อสภาวะฉุกเฉินของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง รหัสไปรษณีย์ 21140





## คำจำกัดความ

ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ภาวะที่อาจเกิดขึ้นโดยไม่คาดฝัน และไม่สามารถระบุเวลาที่เกิดขึ้นได้ เช่น ไฟไหม้ น้ำท่วม สารเคมีหกรั่วไหล ก๊าซรั่วไหล

อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดคิด โอกาสเสี่ยงในการขยายตัวของอุบัติเหตุมีน้อยหรือไม่มีเลยเวลาที่ใช้กู้ภัยไม่เกินหนึ่งชั่วโมง

เหตุฉุกเฉิน หมายถึง อุบัติเหตุที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการขยายความรุนแรง พื้นที่เสียหายรัศมีไม่เกิน100 เมตร ใช้เวลาในการกู้ภัยไม่เกินสามชั่วโมง ต้องการกำลังสนับสนุนจากหน่วยงานอื่น อาจมีผู้บาดเจ็บจำนวนมาก มีผลกระทบต่อทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม

ผู้พบเหตุ หมายถึง พนักงานบริษัทฯ หรือพนักงานผู้รับเหมา ที่ปฏิบัติงานอยู่ในโรงงานและเป็นผู้ประสบเหตุหรือผู้เห็นเหตุการณ์ หรือผู้ที่อยู่ในเหตุการณ์ขณะที่เกิดขึ้นครั้งแรก

ผู้จัดการภาวะฉุกเฉิน หมายถึง Emergency Controller หรือ ผู้ที่มีหน้าที่อำนวยการดับเพลิงซึ่งประจำอยู่ที่ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ได้แก่ พนักงานตั้งแต่ระดับหัวหน้างานขึ้นไปจนถึงผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปซึ่งมีหน้าที่อำนวยการในการระงับเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น

มหันตภัย หมายถึง อุบัติเหตุที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการขยายความรุนแรงสูงมาก พื้นที่เสียหายมีขนาดกว้างใช้เวลาในการกู้ภัยมากกว่าสามชั่วโมง ต้องการกำลังสนับสนุนจำนวนมาก มีผลกระทบต่อทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม

อาคารไม้ หมายความว่า โครงสร้างของอาคารในส่วนที่เป็นผนัง พื้น หรือหลังคาที่ทำด้วยไม้

อาคารที่ไหม้ไฟช้า หมายความว่า โครงสร้างของอาคารในส่วนที่เป็นกำแพงปูน และเสาไม้ที่ลูกไหม้ได้ช้า

อาคารทนไฟ หมายความว่า โครงสร้างของอาคารในส่วนที่เป็นผนัง แผ่นกั้น พื้น บันได หลังคาขอบโครงหน้าต่าง กรอบกระจก ประตู และสิ่งตกแต่งภายในที่ไม่พังทลายขณะเผาไหม้ในช่วงเวลาหนึ่ง

สถานที่ซึ่งมีสภาพเสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยอย่างเบา หมายความว่า สถานที่ที่อาจเกิดเพลิงไหม้ได้โดยเพลิงนั้นเกิดจากวัตถุหรือของเหลวที่มีอยู่หรือใช้ในบริเวณนั้นซึ่งไหม้ไฟได้อย่างช้า หรือมีควันน้อยหรือไม่ระเบิด

สถานที่ซึ่งมีสภาพเสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยอย่างปานกลาง หมายความว่า สถานที่ที่อาจเกิดเพลิงไหม้ได้โดยเพลิงนั้นเกิดจากวัตถุหรือของเหลวที่มีอยู่หรือใช้ในบริเวณนั้น ซึ่งไหม้ไฟได้อย่างปานกลาง มีควันปานกลางหรือมากแต่ไม่เป็นพิษหรือไม่ระเบิดได้

สถานที่ซึ่งมีสภาพเสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยอย่างร้ายแรง หมายความว่า สถานที่ที่อาจเกิดเพลิงไหม้ได้ โดยเพลิงนั้นเกิดจากวัตถุหรือของเหลวที่มีอยู่หรือใช้ในบริเวณนั้นซึ่งไหม้ไฟได้อย่างรวดเร็ว หรือมีควันซึ่งเป็นพิษหรือระเบิดได้

เพลิงประเภท เอ หมายความว่า เพลิงที่เกิดจากเชื้อเพลิงธรรมดา เช่น ไม้ ผ้า กระดาษ ยาง พลาสติก

เพลิงประเภท บี หมายความว่า เพลิงที่เกิดจากของเหลวติดไฟ ก๊าซ และน้ำมันประเภท ต่างๆ

เพลิงประเภท ซี หมายความว่า เพลิงที่เกิดจากอุปกรณ์ไฟฟ้า หรือวัตถุที่มีกระแสไฟฟ้า

เพลิงประเภท ดี หมายความว่า เพลิงที่เกิดจากโลหะต่างๆ ที่ติดไฟ แมกนีเซียม เซอร์โคเนียม ไททาเนียม

เพลิงประเภทเค หมายความว่าเพลิงที่เกิดจากเชื้อเพลิงน้ำมันทำอาหาร น้ำมันพืช น้ำมันจากสัตว์

วัตถุไวไฟ หมายความว่า วัตถุที่มีคุณสมบัติ ติดไฟได้ง่าย สันดาปเร็ว

วัตถุไวไฟชนิดของเหลว หมายความว่า ของเหลวซึ่งมีคุณสมบัติที่สามารถระเหยเป็นไอที่อุณหภูมิไม่เกินหนึ่งร้อยองศาเซลเซียส ไอระเหยนี้เมื่อสัมผัสกับอากาศถ้าจุดไฟก็จะติดได้

วัตถุระเบิด หมายความว่า วัตถุระเบิดตามกฎหมายว่าด้วยอาวุธปืน เครื่องกระสุนปืน วัตถุระเบิด ดอกไม้เพลิง และสิ่งเทียมอาวุธปืน

ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย หมายความว่า สิ่งที่จัดทำหรือติดตั้งเพื่อวัตถุประสงค์ในการป้องกันและระงับอัคคีภัย

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย หมายความว่า แนวทางปฏิบัติที่จะใช้ในการป้องกันและระงับอัคคีภัย

เครื่องดับเพลิง หมายความว่า เครื่องดับเพลิงสามารถดับเพลิงได้ตามมาตรฐานที่กำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกระทรวงอุตสาหกรรม

จุดรวมพล คือ จุดที่กำหนดเป็นสถานที่รวมพลของพนักงานหลังเกิดเหตุฉุกเฉินและได้รับคำสั่งให้ปฏิบัติตามแผนอพยพจุดรวมพลของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด อยู่บริเวณลานด้านหน้าสำนักงานที่เข้าแถวคอนเข้า

จุดบัญชาการควบคุมเหตุฉุกเฉิน เป็นศูนย์บัญชาการของประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ และคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ รวมถึงพนักงานพยาบาลที่จะมารวมตัวกันเพื่อร่วมวางแผนในการควบคุมเหตุฉุกเฉินให้สงบโดยเร็ว และลดความเสียให้น้อยที่สุด

จุดบัญชาการ คือ บริเวณจุดรวมพลลานด้านหน้าสำนักงานที่เข้าแถวคอนเข้า

## แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย ประกอบด้วย

1 แผนการตรวจตรา
2 แผนการอบรม
3 แผนการรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย
4 แผนการดับเพลิง
5 แผนอพยพหนีไฟ
6 แผนบรรเทาทุกข์
7 แผนการฟื้นฟูบูรณะ





## แผนการตรวจตรา

แผนการตรวจตรามีวัตถุประสงค์หลักเพื่อเฝ้าระวังป้องกันอัคคีภัย โดยให้สำรวจตรวจตราระบบความปลอดภัยและความเรียบร้อยของอาคาร สำนักงาน วัสดุ อุปกรณ์ เครื่องจักร เครื่องมือ รวมถึงวัตถุที่เป็นเชื้อเพลิง ของเสียที่ติดไฟง่ายและสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้ เป็นแผนที่ทำการตรวจก่อนที่จะเกิดอัคคีภัย เมื่อพบเห็นสภาพที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยจะต้องได้รับการปรับปรุงแก้ไขสภาพดังกล่าวทันที ซึ่งทางบริษัทอินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ได้ดำเนินการดังนี้

- สำรวจตรวจตราระบบความปลอดภัยของอาคาร เส้นทางอพยพหนีไฟ เครื่องมืออุปกรณ์ในการดับเพลิง และอื่นๆให้เป็นไปตามกฎหมายกำหนด
- สำรวจ ตรวจตราความปลอดภัยบริเวณอาคาร สำนักงาน และส่วนอื่นๆบริเวณโรงงาน ซึ่งอาจเป็นจุดเริ่มต้นที่ทำให้เป็นสาเหตุการเกิดอัคคีภัย หากพบบริเวณใดเป็นจุดเสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยให้รีบแก้ไขหรือเพิ่มความระมัดระวังเป็นพิเศษ
- ทดสอบประสิทธิภาพการทำงานของระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ รวมถึงการซ่อมบำรุงและตรวจตราปั๊มน้ำ สายท่อน้ำ และถังดับเพลิง อุปกรณ์ดับเพลิงภายในอาคารให้ใช้งานได้
- แจ้งเส้นทางอพยพหนีไฟให้ทุกคนรับทราบ
- จัดทำหมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉินติดประกาศ

## แผนการอบรม

แผนการอบรม เป็นแผนที่จัดทำขึ้นสำหรับการป้องกันอัคคีภัยในสถานประกอบการ โดยกำหนดให้มีการอบรมพนักงานหรือเจ้าหน้าที่ผู้ปฏิบัติงานทุกคนทุกระดับของสถานประกอบกิจการในเรื่องของการดับเพลิงและการอพยพหนีไฟ และนายจ้างต้องจัดให้ลูกจ้างเข้าอบรมการดับเพลิงขั้นต้นไม่น้อยกว่า 40 % ของพนักงานทั้งหมดในแต่ละหน่วยงาน ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.2555 ซึ่งทางบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ได้จัดให้มีการฝึกอบรม ดังต่อไปนี้

- การฝึกอบรมให้ความรู้ เพื่อให้พนักงานทุกคนมีความรู้ความเข้าใจ ในเรื่องการดับเพลิงเบื้องต้น วิธีการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงประเภทต่าง ๆ การปฐมพยาบาล และ ช่วยเหลือเบื้องต้นในกรณีฉุกเฉิน

- การฝึกซ้อม ฝึกปฏิบัติโดยการฝึกซ้อมการระงับอัคคีภัย และ อพยพหนีไฟอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง

## แผนการรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย

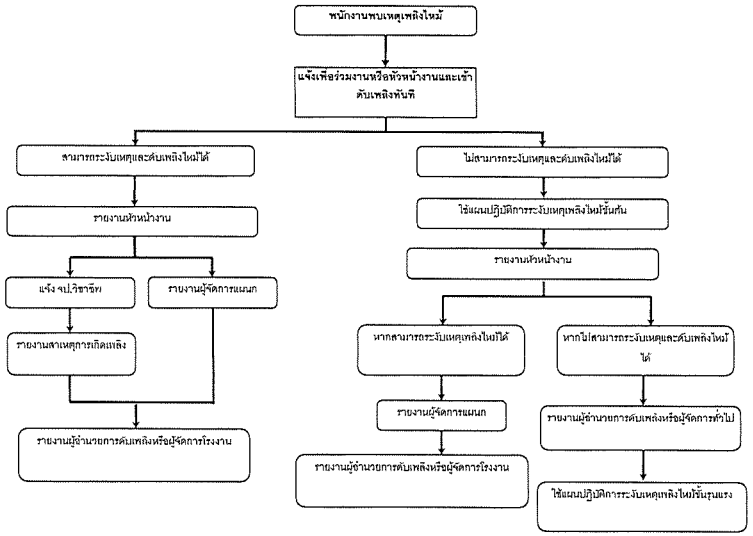
แผนรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย เป็นแผนที่จัดทำขึ้นเพื่อป้องกันการเกิดอัคคีภัย ในสถานประกอบการ และ เป็นการสร้างความสนใจ รวมทั้งส่งเสริมในเรื่องของการป้องกัน แล ระงับอัคคีภัย ให้เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานทุกคน ทุกระดับในสถานประกอบการ

- การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ข่าวสารทางด้านความปลอดภัย
- การกระจายข่าวสารทางด้านความปลอดภัยโดยผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์
- การกระจายข่าวสารทางด้านความปลอดภัยโดยการพูดหน้าแถว





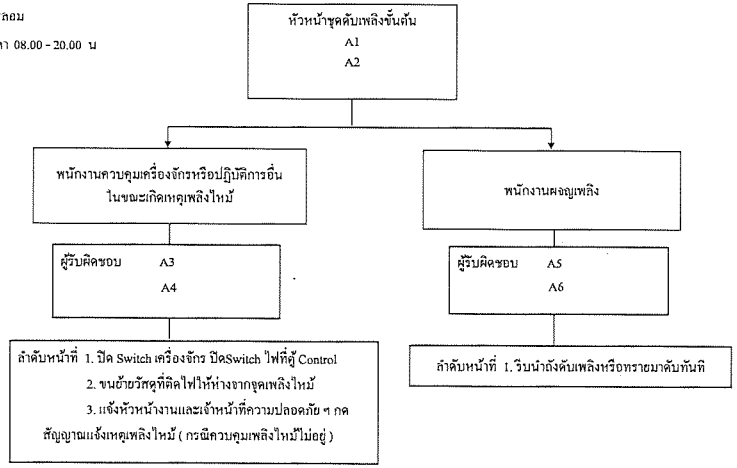
## แผนการดับเพลิง



## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกเตาหลอม

แผนก เตาหลอม

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปช่วงกะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





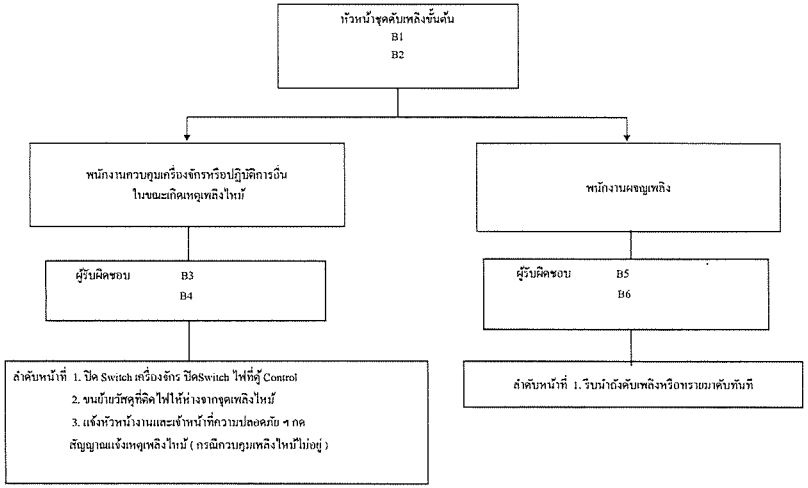
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก เตาหลอม กะเช้า | | |
| ขั้นตอนที่ 1 นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | A6<br>A7 | |
| ขั้นตอนที่ 2 ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | A3 | |
| ขั้นตอนที่ 3 ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | A4 | |
| ขั้นตอนที่ 4 แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | A1 , A2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกเตาหลอม

แผนก เตาหลอม

กะ ดึก เวลา 20.00 - 08.00 น.




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





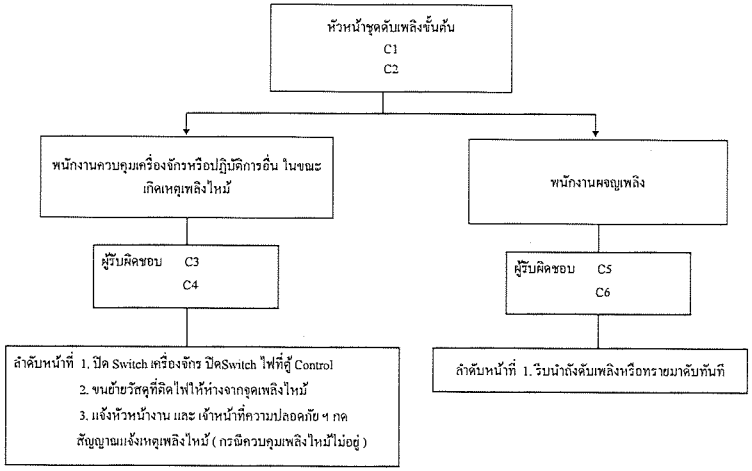
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก เตาหลอม กะดึก | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | B6<br>B7 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | B3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | B4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | B1 , B2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกปั๊มทราย

แผนก ปั๊มทราย

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





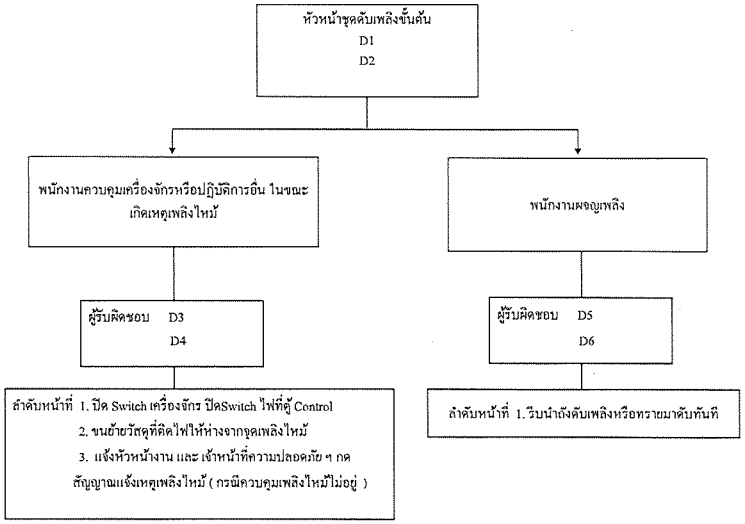
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ปั๊มทราย กะเช้า | | |
| ขั้นตอนที่ 1 นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | C6<br>C7 | |
| ขั้นตอนที่ 2 ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | C3 | |
| ขั้นตอนที่ 3 ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | C4 | |
| ขั้นตอนที่ 4 แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | C1 , C2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกปั๊มทราย

แผนก ปั๊มทราย

กะ ดึก เวลา 20.00 - 08.00 น.




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





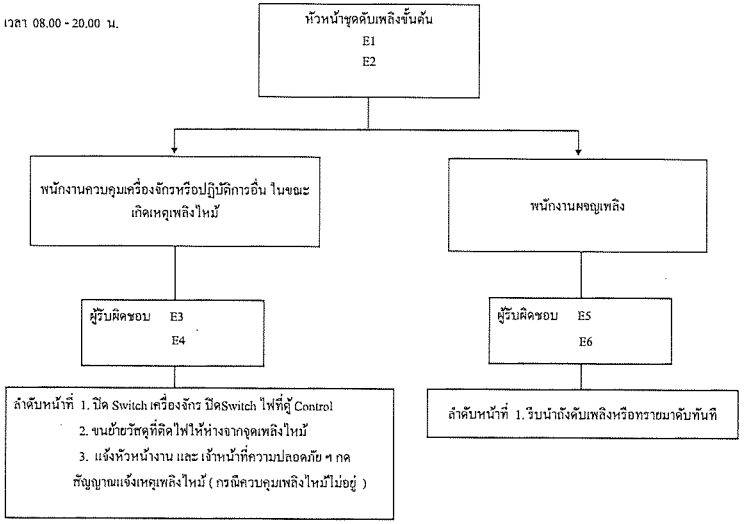
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ปั๊มทราย กะดึก | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | D6<br>D7 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | D3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | D4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | D1 , D2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกขัดเงียร

แผนก ขัดเงียร

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





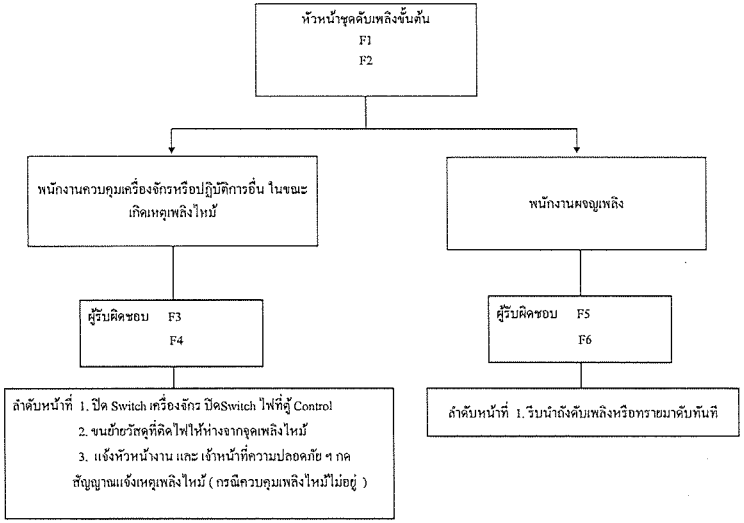
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ขัดเงียร์ กะเช้า | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | E6<br>E7 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | E3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | E4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | E1 , E2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกขัดเจียร

แผนก ขัดเจียร

กะ ดึก เวลา 20.00 - 08.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





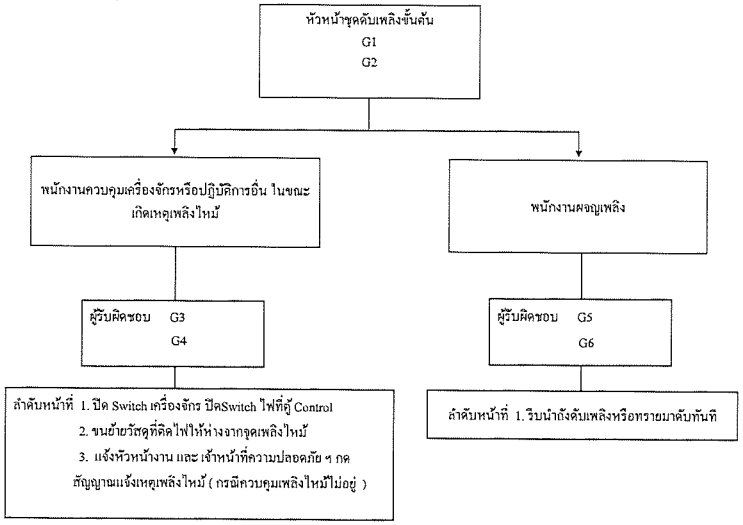
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ขัดเจียร์ กะดึก | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | F6<br>F7 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | F3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | F4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | F1 , F2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก ไส้ใน & Camshaft

แผนก ไส้ใน & Camshaft

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





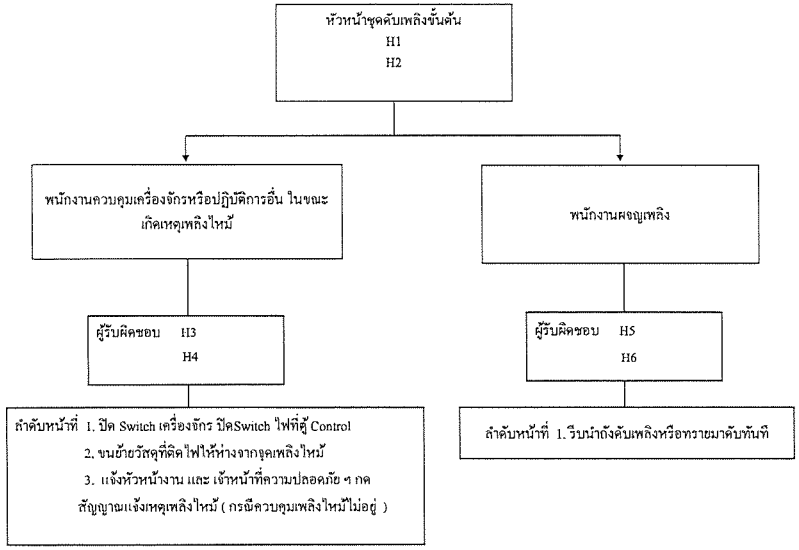
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ไส้ใน & Camshaft กะเช้า<br><u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | G6<br>G7 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | G3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | G4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | G1 , G2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก ไส้ใน & Camshaft

แผนก ไส้ใน & Camshaft

กะ ดึก เวลา 20.00 - 08.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





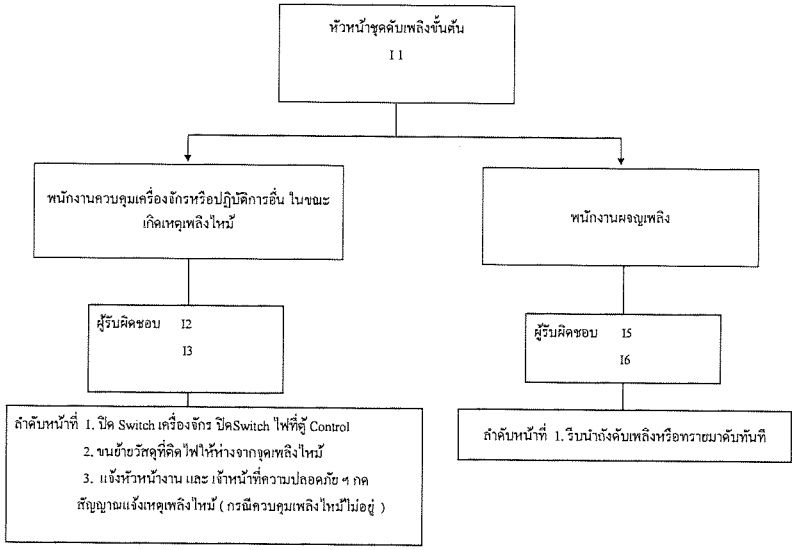
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ไส้ใน & Camshaft กะดึก | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | H6<br>H7 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | H3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | H4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | H1 , H2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกคลังสินค้า

แผนก คลังสินค้า

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





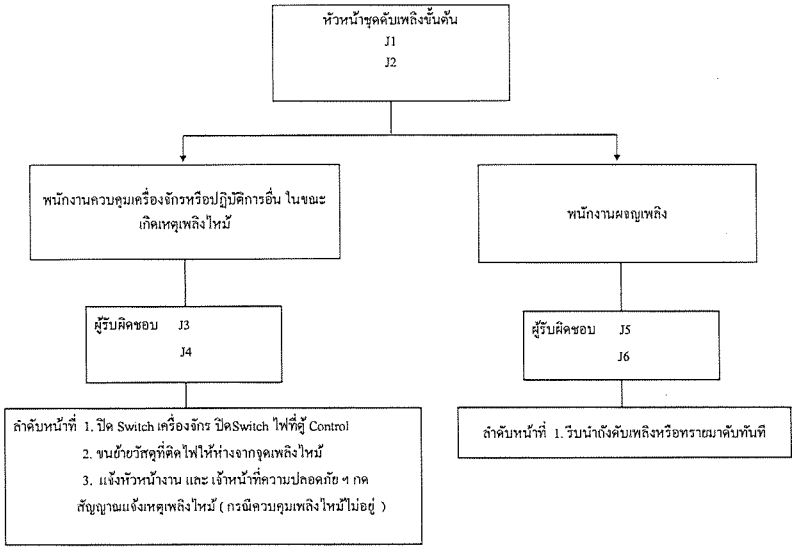
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก คลังสินค้า กะเช้า<br>ขั้นตอนที่ 1 นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | I5<br>I6 | |
| ขั้นตอนที่ 2 ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | I2 | |
| ขั้นตอนที่ 3 ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | I3 | |
| ขั้นตอนที่ 4 แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | I1 , I4 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนกซ่อมบำรุง

แผนก ซ่อมบำรุง

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





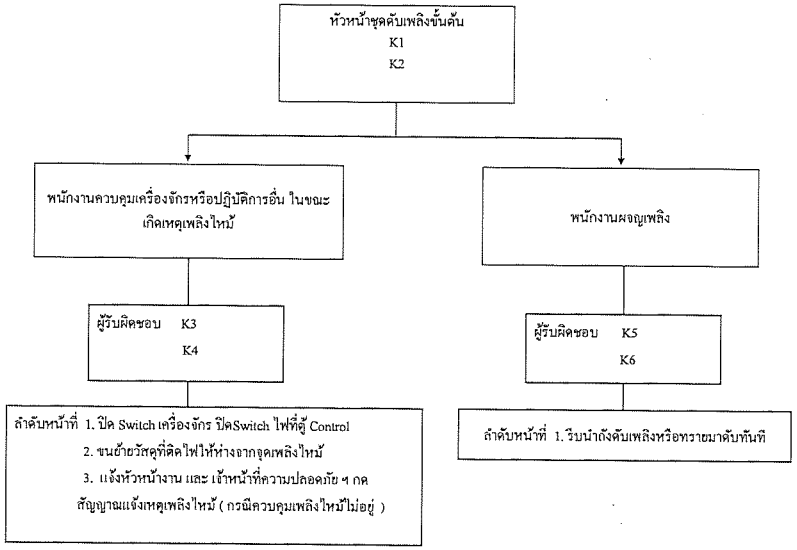
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก ซ่อมบำรุง กะเช้า | | |
| ขั้นตอนที่ 1 นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | J5<br>J6 | |
| ขั้นตอนที่ 2 ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | J3 | |
| ขั้นตอนที่ 3 ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | J4 | |
| ขั้นตอนที่ 4 แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | J1 , J2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก รับประกันคุณภาพ

แผนก Q.A

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ : เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





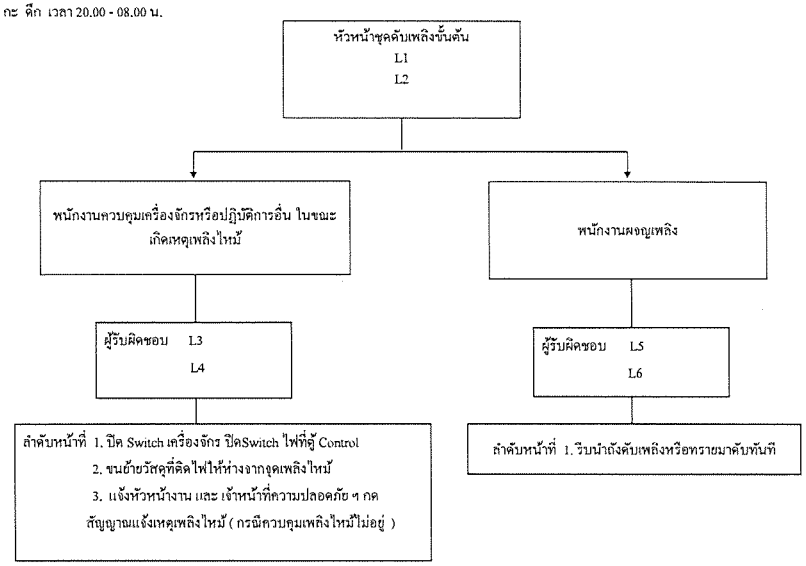
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก รับประกันคุณภาพ กะเช้า | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | K5<br>K6 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | K3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | K4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | K1 , K2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก รับประกันคุณภาพ

แผนก QA

กะ ดึก เวลา 20.00 - 08.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





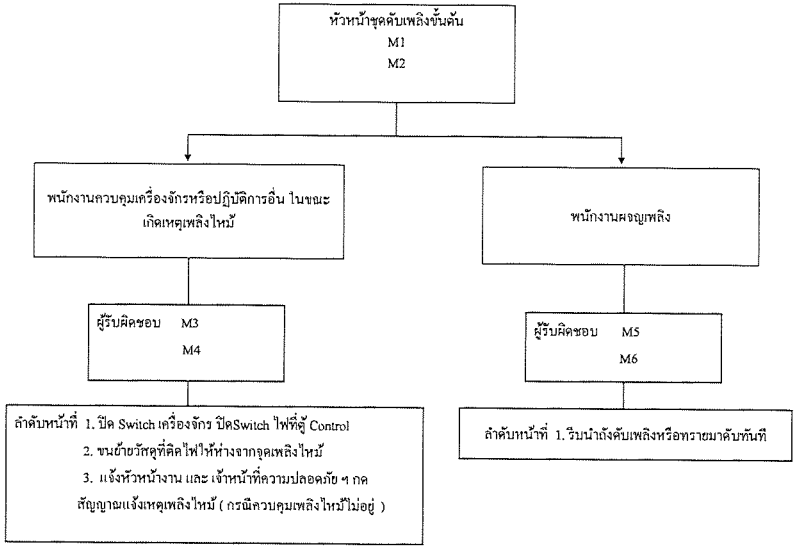
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก รับประกันคุณภาพ กะดึก | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | L5<br>L6 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | L3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | L4 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | L1 , L2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก วิศวกรรม

แผนก QA

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





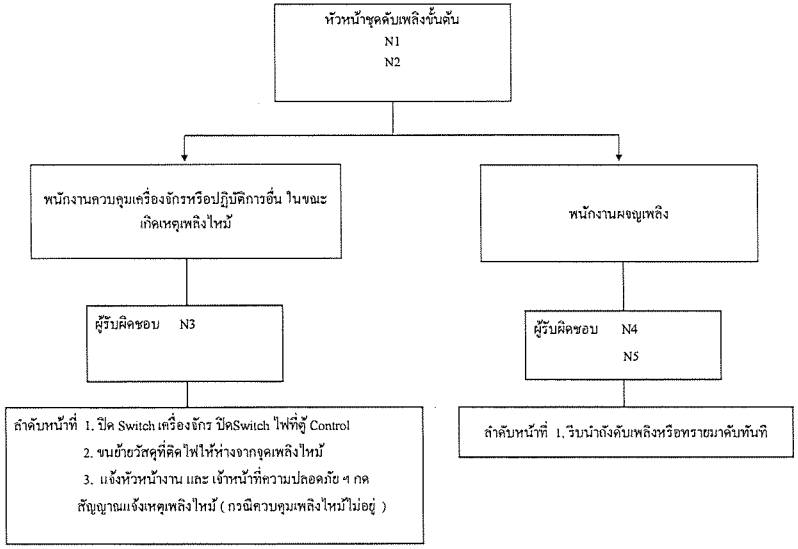
### ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก วิศวกรรม กะ เช้า | | |
| ขั้นตอนที่ 1 นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | M5<br>M6 | |
| ขั้นตอนที่ 2 ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | M3 | |
| ขั้นตอนที่ 3 ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | M4 | |
| ขั้นตอนที่ 4 แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | M1 , M2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก OFFICE

แผนก Office ( รวม )

กะ เช้า เวลา 08.00 - 20.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้





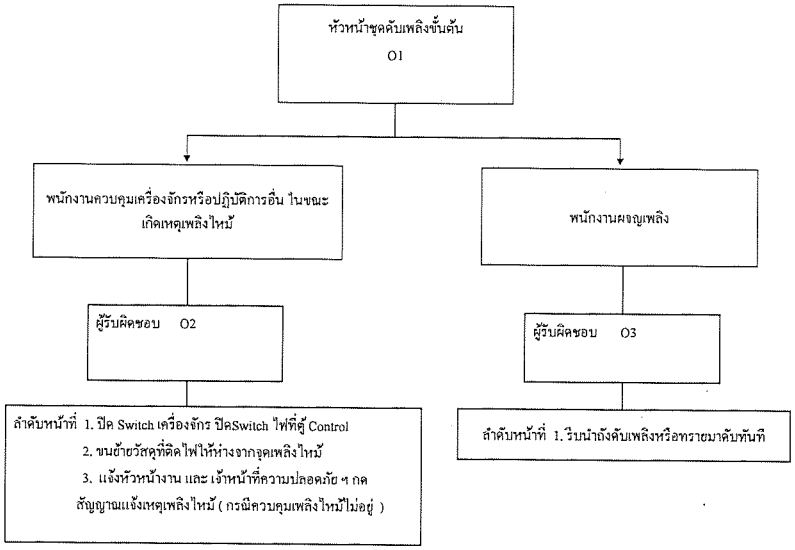
## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก Office กะ เช้า | | |
| <u>ขั้นตอนที่ 1</u> นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | N4<br>N5 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 2</u> ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | N3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 3</u> ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | N3 | |
| <u>ขั้นตอนที่ 4</u> แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | N1 , N2 | |

## แผนปฏิบัติการระงับเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น แผนก Support

แผนก Support ( คลังสินค้า , วิศวกรรม , ซ่อมบำรุง , วางแผน )

กะ ดึก เวลา 20.00 - 08.00 น.




หมายเหตุ ; เมื่อชุดปฏิบัติการดับเพลิงชุดนี้เปลี่ยนไปเข้ากะเช้าหรือดึก เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ให้ปฏิบัติการตามแผนปฏิบัติการนี้

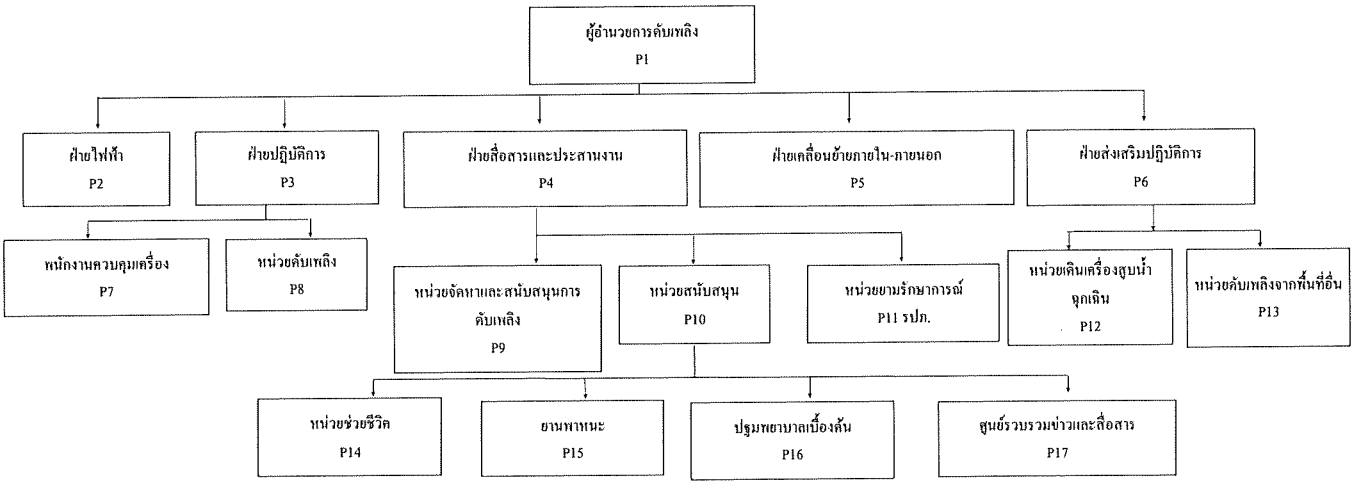




## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

| ขั้นตอน | ผู้รับผิดชอบ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| บริเวณ แผนก Support ( คลังสินค้า , วิศวกรรม , ซ่อมบำรุง , วางแผน กะดึก )<br>ขั้นตอนที่ 1 นำถังดับเพลิงไปทำการดับเพลิงทันที เพื่อไม่ให้เพลิงลุกไหม้รุนแรง | O3 | |
| ขั้นตอนที่ 2 ปิด Switch เครื่องจักร ปิด Switch ไฟที่ตู้ Control | O2 | |
| ขั้นตอนที่ 3 ขนย้ายวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ห่างจากจุดเพลิงไหม้และกันคนเข้าไปในบริเวณเพลิงไหม้ | O2 | |
| ขั้นตอนที่ 4 แจ้งหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินในกรณีที่อาจกลายเป็นเพลิงขนาดรุนแรง | O1 | |

## แผนปฏิบัติการระงับอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ ขั้นรุนแรง



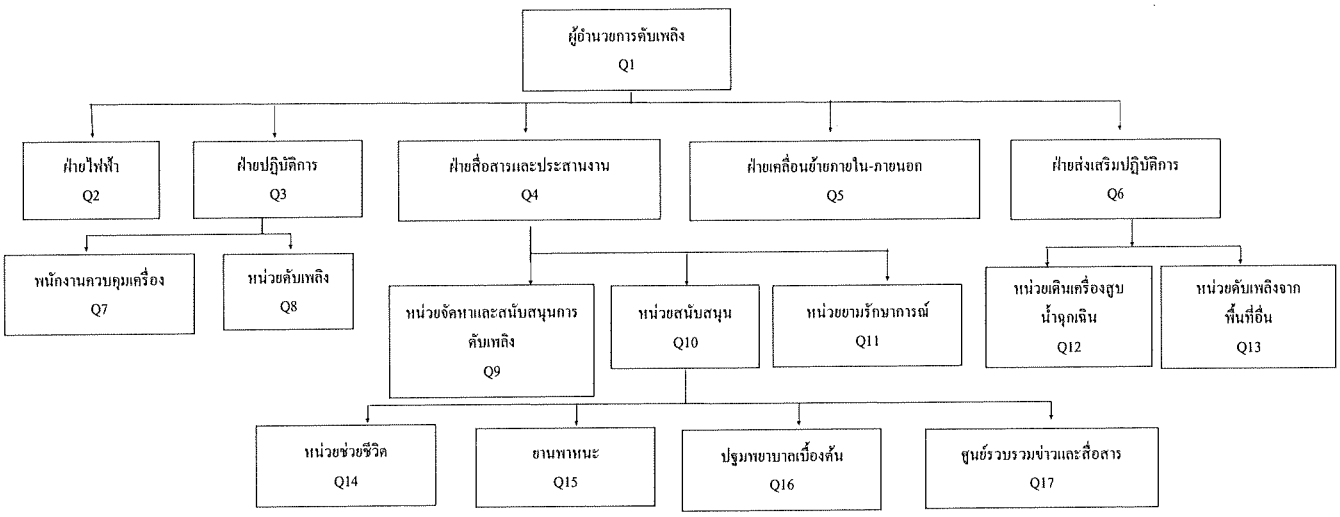

หมายเหตุ 1. การปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการเต็มรูปแบบนี้จะใช้เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้รุนแรง (เนื่องจากใช้แผนปฏิบัติการดับเพลิงขั้นต้นแล้ว แต่ไม่สามารถควบคุมเพลิงไว้ได้)

2. การเกิดเพลิงไหม้ภายในพื้นที่ต่างๆ เพียงเล็กน้อย ให้หัวหน้าแผนกดำเนินการสั่งการดับเพลิงตามแผนการปฏิบัติการเมื่อเกิดเพลิงไหม้ขั้นต้น และโทรศัพท์แจ้ง ศูนย์รวมข่าวและสื่อสาร หรือผู้อำนวยการดับเพลิง หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |



## แผนปฏิบัติการระงับอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ ขั้นรุนแรง ( ช่วงกลางคืน )




หมายเหตุ 1. การปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการเต็มรูปแบบนี้จะใช้เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้รุนแรง (เนื่องจากใช้แผนปฏิบัติการดับเพลิงขั้นต้นแล้ว แต่ไม่สามารถควบคุมเพลิงไว้ได้)

2. การเกิดเพลิงไหม้ภายในพื้นที่ต่างๆ เพียงเล็กน้อย ให้หัวหน้าแผนกดำเนินการสั่งการดับเพลิงตามแผนการปฏิบัติการเมื่อเกิดเพลิงไหม้ขั้นต้น และโทรศัพท์แจ้ง ศูนย์รวมข่าวและสื่อสาร หรือผู้อำนวยการดับเพลิง หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

## หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งตามแผนปฏิบัติการ

| ผู้ปฏิบัติงาน | หน้าที่รับผิดชอบ |
|---|---|
| ผู้อำนวยการดับเพลิง | 1. อำนวยการและสั่งการให้ใช้แผนปฏิบัติการควบคุมอัคคีภัย<br>2. มีอำนาจในการสั่งการและขอความร่วมมือให้บุคคลที่เกี่ยวข้องหรือพนักงานมาช่วยเหลือในการควบคุมอัคคีภัย<br>3. มีอำนาจในการสั่งการทุกฝ่ายให้หยุดหรือปฏิบัติการในการต่อสู้ไฟหรือลดความรุนแรงของอัคคีภัย<br>4. สามารถสั่งการให้ติดต่อขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก<br>5. รายงานผลการเกิดอัคคีภัยต่อกรรมการผู้จัดการโดยเร็ว |
| ฝ่ายไฟฟ้า | 1. ให้ไปยังที่เกิดเหตุโดยเร็วพบผู้อำนวยการดับเพลิง เพื่อรับคำสั่งในการตัดไฟ<br>2. ปฏิบัติตามคำสั่งของผู้อำนวยการดับเพลิงเรื่องไฟฟ้าในจุดที่อาจทำให้เกิดอันตรายในการดับเพลิง |
| ฝ่ายสื่อสารและประสานงาน<br>หน่วยสนับสนุน<br>• ยานพาหนะ | 1. ส่งรถไปที่จุดรวมพลเพื่อรอรับคำสั่งจากผู้อำนวยการดับเพลิง ในการสนับสนุนเรื่องการขนย้ายอุปกรณ์ดับเพลิง การจัดหาน้ำดื่ม รวมถึงการส่งพนักงานที่ได้รับบาดเจ็บไปยังโรงพยาบาล |
| • ปฐมพยาบาลเบื้องต้น | 1. เมื่อทราบเหตุเพลิงไหม้ ให้รีบเดินทางไปยังจุดรวมพลพร้อมทั้งอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น<br>2. รายงานตัวต่อผู้อำนวยการดับเพลิง และรอรับคำสั่งในการช่วยเหลือผู้บาดเจ็บจากการเกิดเพลิงไหม้ |





## หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งตามแผนปฏิบัติการ

| ผู้ปฏิบัติงาน | หน้าที่รับผิดชอบ |
|---|---|
| • ศูนย์รวมข่าวสาร | 1. ทันทีที่ได้ทราบเหตุเพลิงไหม้ว่าเกิดในพื้นที่ใด ให้แจ้งเหตุเพลิงไหม้โดยทางโทรศัพท์ในโรงงาน<br>2. ให้ศูนย์รวมข่าวตรวจสอบพื้นที่เกิดเหตุเพลิงไหม้โดยละเอียดจากหัวหน้าแผนก<br>3. ให้ศูนย์รวมข่าวสารคอยติดตามข่าวการเกิดเหตุเพลิงไหม้จาก<br>- หัวหน้าหน่วยดับเพลิง<br>- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน<br>1. คิดต่อขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก เมื่อได้รับคำสั่งจากผู้อำนวยการดับเพลิงหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน<br>2. หลังจากเพลิงสงบแล้ว ให้แจ้งทุกๆแผนก |
| • หน่วยช่วยชีวิต | 1. คอยรับคำสั่งจากผู้อำนวยการดับเพลิง ในการติดตามค้นหาผู้บาดเจ็บที่ติดค้างอยู่และช่วยเหลือออกมายังจุดที่ปลอดภัย |
| **หน่วยจัดหาและสนับสนุนในการดับเพลิง**<br>• ผู้ประสานงาน | 1. คอยช่วยเหลือหรือประสานงานระหว่างผู้อำนวยการดับเพลิง ยามรักษาการณ์ และผู้ที่เกี่ยวข้อง<br>2. คอยรับ-ส่ง คำสั่งจากผู้อำนวยการดับเพลิงในการติดต่อศูนย์ข่าว<br>3. สั่งการแทนผู้อำนวยการดับเพลิง ในกรณีที่ผู้อำนวยการดับเพลิงมอบหมาย |
| • ยามรักษาการณ์ | 1. ให้รีบไปยังจุดที่เกิดเหตุ คอยรับคำสั่งจากผู้อำนวยการดับเพลิงและหัวหน้าฝ่ายประสานงาน<br>2. ป้องกันมิให้บุคคลภายนอกที่ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องเข้าก่อนได้รับอนุญาต<br>3. ควบคุมป้องกันทรัพย์สินที่ฝ่ายเคลื่อนย้ายนำมาเก็บไว้ |

# หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งตามแผนปฏิบัติการ

| ผู้ปฏิบัติงาน | หน้าที่รับผิดชอบ |
|---|---|
| ฝ่ายเคลื่อนย้ายภายใน - ภายนอก | 1. ให้รับผิดชอบในการกำหนดจุดปลอดภัยในการเก็บวัสดุ ครุภัณฑ์<br>2. อำนวยความสะดวกในการเคลื่อนย้ายขนส่งวัสดุครุภัณฑ์<br>3. จัดยานพาหนะและอุปกรณ์ขนส่ง |
| ฝ่ายปฏิบัติการ | 1. เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ ในพื้นที่ให้หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการแยก ชุดปฏิบัติการออกเป็น 2 ชุด คือ ชุดควบคุมเครื่องจักร และ ชุดดับเพลิง<br>1.1 ชุดควบคุมเครื่องจักร<br>เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ในพื้นที่ใด ให้ชุดควบคุม เครื่องจักรทำการหยุดเครื่องทันที โดยปิดสวิตซ์เครื่องจักร ไฟ แอร์ ที่ตู้ควบคุม<br>1.2 ชุดดับเพลิง<br>เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ในพื้นที่ตัวเองไม่ว่ามากหรือน้อย ชุดปฏิบัติการชุดนี้จะแยกตัวออกจากการควบคุมเครื่องจักรออกทำการดับเพลิงโดยทันที ที่เกิดเพลิงไหม้ และ ทำการหยุดเครื่องจักรทันที และ ให้ปฏิบัติการภายใต้คำสั่งของหัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการในพื้นที่นั้น ๆ ในการปฏิบัติการหากจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือ จากหน่วยงานอื่น ให้หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการสั่งดำเนินการทันที<br>2. ทันทีที่ทราบเหตุเพลิงไหม้ ในพื้นที่ ตัวเอง ให้แจ้งข่าวโทรศัพท์ ถึงผู้อำนวยการดับเพลิง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ในการทำงาน และ แจ้งศูนย์รวมข่าว |





# หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งตามแผนปฏิบัติการ

| ผู้ปฏิบัติงาน | หน้าที่รับผิดชอบ |
|---|---|
| ฝ่ายส่งเสริมการปฏิบัติการ | 1. ให้ผู้รับผิดชอบที่อยู่ในแผนระงับเหตุ เพลิงไหม้ ขั้นรุนแรง แจ้งกับหน่วยงานดับเพลิงจากภายนอก เพื่อขอความช่วยเหลือในการดับเพลิงให้เร็วที่สุด<br>2. พนักงานที่ทราบเหตุเพลิงไหม้ และ ต้องการเข้ามาช่วยเหลือ ในการดับเพลิง ให้รายงานตัวต่อผู้อำนวยการ ดับเพลิงเพื่อทำการแบ่งเป็นชุดช่วยเหลือส่งเสริมการปฏิบัติงาน<br>3. สำหรับการเกิดอัคคีภัยในบริเวณเครื่องจักร ชุดดับเพลิง ควรมาจากชุดดับเพลิงในสถานที่นั้น ผู้ที่มาช่วยเหลือ ควรช่วยเหลือในการลำเลียงอุปกรณ์ดับเพลิง<br>4. คอยรับคำสั่ง จากผู้อำนวยการดับเพลิงให้คอยอยู่บริเวณ ที่เกิดเหตุเพลิงไหม้ |

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

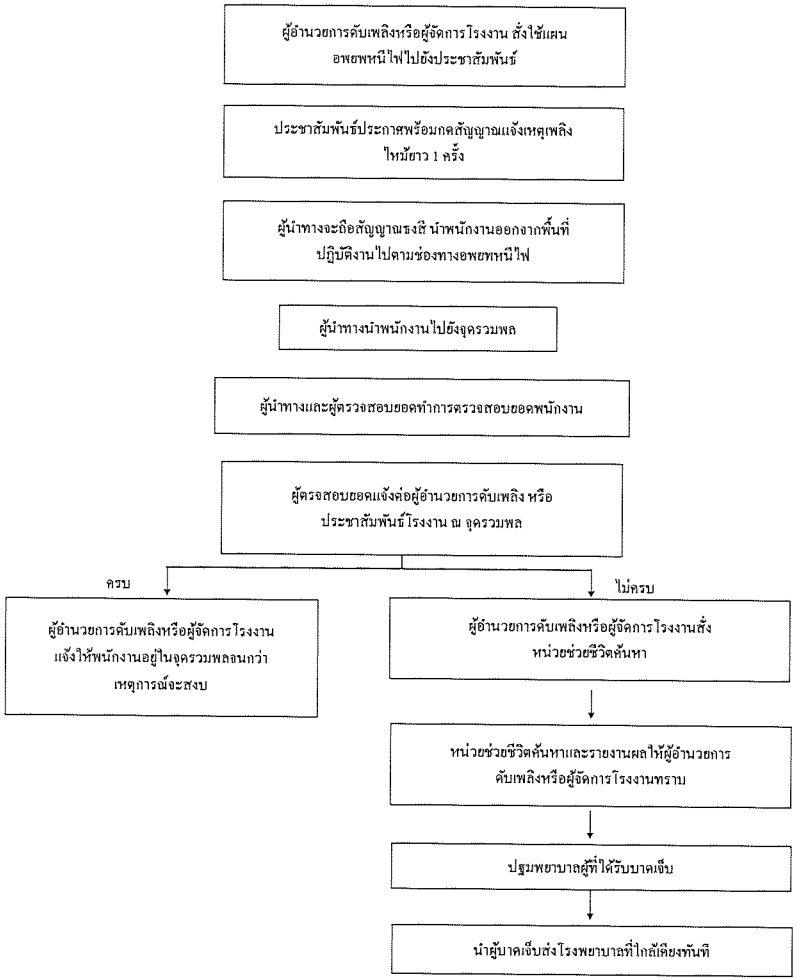
## ผู้รับผิดชอบในตำแหน่งต่าง ๆ ตามแผนปฏิบัติการ

| ตำแหน่ง | เวลาปกติ ( วันธรรมดา ) | นอกเวลา ( วันธรรมดา ) | วันหยุด |
|---|---|---|---|
| | 08.00 - 17.00 น. | 17.00 - 08.00 น. | ตลอด 24 ชั่วโมง |
| 1. ผู้อำนวยการดับเพลิง | O1 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| 2. หัวหน้าฝ่ายไฟฟ้า | O2 | ผู้อยู่เวร | ผู้อยู่เวร |
| 3. หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการ | O3 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| - หน่วยควบคุมเครื่องจักร | O7 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| - หน่วยดับเพลิง | O8 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| 4. หัวหน้าฝ่ายสื่อสาร และ ประสานงาน | O4 | รองหัวหน้ากะ | รองหัวหน้ากะ |
| - หน่วยสนับสนุน | O10 | รองหัวหน้ากะ | รองหัวหน้ากะ |
| - หน่วยพยาบาล | O16 | พยาบาลวิชาชีพ | พนักงานที่ผ่านการอบรม |
| - เจ้าหน้าที่ยานพาหนะ | O15 | รองหัวหน้ากะ | รองหัวหน้ากะ |
| - เจ้าหน้าที่ศูนย์รวมข่าวสาร และ สื่อสาร | O17 | รปภ. | รปภ. |
| - หน่วยจัดการและสนับสนุนการดับเพลิง | O9 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| - ผู้ประสานงาน | O4 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| - ผู้จ่ายอุปกรณ์ดับเพลิง | O9 | ทีมผจญเพลิง | ทีมผจญเพลิง |
| - หน่วยชีวิต | O14 | รองหัวหน้ากะ พนักงาน | รองหัวหน้ากะ พนักงาน |
| - หน่วยยามรักษาการณ์ | O11 | รปภ. | รปภ. |
| 5. หัวหน้าหน่วยเคลื่อนย้าย ภายใน - ภายนอก | O5 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| 6. หัวหน้าฝ่ายส่งเสริมปฏิบัติการณ์ | O6 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| - หน่วยเดินเครื่องสูบน้ำฉุกเฉิน | O12 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |
| - หน่วยดับเพลิงจากพื้นที่อื่น ๆ | O13 | หัวหน้ากะ | หัวหน้ากะ |





## แผยอพยพหนีไฟ



<u>การกำหนดหน้าที่ในการปฏิบัติตามแผนอพยพหนีไฟ</u>

1 ผู้นำทางหนีไฟมีหน้าที่นำพนักงานคนอื่นๆออกไปตามทางหนีไฟที่จัดไว้ และตรวจเช็คจำนวนพนักงานให้ครบ

2 ผู้นำทางสำรองปฏิบัติเช่นเดียวกับผู้นำทางหนีไฟ

3 มีการซ้อมแผนอพยพหนีไฟอย่างน้อยปีละ 1 ครั้งเป็นอย่างน้อย

4 ผู้นำทางหนีไฟจะต้องตรวจสอบเส้นทางการหนีไฟสม่ำเสมอโดยจะต้องไม่มีสิ่งกีดขวางเส้นทาง

5 ผู้นำทางหนีไฟจะต้องประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในแผนระงับอัคคีภัย

6 ผู้นำทางหนีไฟจะต้องคอยรับคำสั่งจากผู้อำนวยการดับเพลิง

<u>รายละเอียดแผนอพยพหนีไฟ</u>

หน้าที่ของหัวหน้าหน่วยอพยพและเคลื่อนย้าย

หัวหน้าส่วนฝ่ายผลิตเมื่อได้รับสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ให้เตรียมพร้อมที่จะอพยพพนักงานและเคลื่อนย้ายทรัพย์สินเอกสารทางบัญชีที่สำคัญ โดยปฏิบัติดังนี้

1 เมื่อได้รับสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ทางโทรศัพท์หรือได้ยินสัญญาณดังยาว ให้ประสานงานกับหัวหน้าหน่วยปฏิบัติการ ในการตรวจสอบว่ามีพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องในการดับเพลิงให้รีบอพยพออกจากพื้นที่ที่เกิดเหตุเพลิงไหม้

2 ตรวจสอบรายชื่อพนักงานที่เข้าปฏิบัติงานในวันและเวลานั้นกับหัวหน้าส่วนแผนกบุคคล

3 เคลียร์พื้นที่เส้นทางในการอพยพเคลื่อนย้ายให้มีความปลอดภัยโดยประสานงานกับหัวหน้าหน่วยปฏิบัติการ

4 เคลียร์พื้นที่จุดรวมพลารือจุดนัดพบให้มีความปลอดภัย

5 ประสานงานกับหัวหน้าหน่วยพยาบาล ในกรณีที่มีผู้ได้รับบาดเจ็บจากเหตุเพลิงไหม้

6 เมื่ออพยพพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องไปที่จุดรวมพลเรียบร้อยแล้ว ให้ดำเนินการตรวจเช็คยอดรายชื่อพนักงาน

7 เช็คยอดพนักงานที่อพยพและแจ้งศูนย์รวมข่าวและประชาสัมพันธ์

8 หากมีผู้ได้รับบาดเจ็บให้รีบดำเนินการปฐมพยาบาล หรือรีบนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล

9 เมื่อทำการตรวจเช็คยอดพนักงานหากยอดครบให้รายงานต่อผู้อำนวยการดับเพลิง และรอจนกว่าเหตุการณ์จะสงบหากยอดพนักงานที่อพยพไม่ครบให้รายงานผู้อำนวยการดับเพลิงทราบ เพื่อประสานงานกับหน่วยค้นหาและช่วยชีวิตดำเนินการค้นหา

10 หน่วยค้นหาและช่วยชีวิต รายงานให้ผู้อำนวยการดับเพลิงทราบ

11 เมื่อประกาศยุติภาวะฉุกเฉิน ให้กลับเข้าทำงาน





## แผนบรรเทาทุกข์

แผนบรรเทาทุกข์ จะดำเนินการเมื่อได้ระงับเหตุเพลิงไหม้จนสงบแล้ว โดยจะดำเนินการ ดังนี้

1. ประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ
2. การสำรวจความเสียหาย
3. การรายงานตัวของเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง และกำหนดจุดนัดพบเพื่อรับคำสั่ง
4. การช่วยชีวิต และค้นหาผู้เสียชีวิต
5. การเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย ทรัพย์สินและผู้เสียชีวิต
6. การประเมินความเสียหาย ผลการปฏิบัติงานและรายงานสถานการณ์เพลิงไหม้
7. การปรับปรุงแก้ไขปัญหาเฉพาะเพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินการได้โดยเร็วที่สุด

การกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ปฏิบัติการตามแผนบรรเทาทุกข์

| หน้าที่รับผิดชอบ | ผู้ปฏิบัติการ |
|---|---|
| 1.ประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ | หัวหน้าทีม ฝ่ายสื่อสารและประสานงาน ผู้จัดการแผนกบุคคลและธุรการ |
| 2. การสำรวจความเสียหาย | หัวหน้าทีม ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุงและแผนกผลิต พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วนซ่อมบำรุงและผลิต |
| 3. การรายงานตัวของเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องและกำหนดจุดนัดพบ | ฝ่ายอพยพผู้ถือธงนำทางของแผนก |
| 4. การช่วยชีวิตและการค้นหาผู้ประสบภัย | หัวหน้าทีมช่วยชีวิต คุณวิศณย์ หรุ่นรอด พนักงานร่วมทีม คุณ , คุณธรรมรงค์ สีภักดี, คุณประดิษฐ์ อยู่ตุ้ม, คุณไตรศิพงษ์ ศรีเสาว์ |
| 5. การเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย , ทรัพย์สินและ ผู้เสียชีวิต | หัวหน้าทีมฝ่ายเคลื่อนย้ายภายนอก / ภายใน คุณรจนา<br>พนักงานร่วมทีม คุณ |
| 6. การประเมินความเสีย ผลการปฏิบัติงาน และ รายงานสถานการณ์เพลิงไหม้ | หัวหน้าทีม ผู้จัดการผลิต พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วนผลิต |
| 7. การช่วยเหลือ สงเคราะห์ผู้ประสบภัย | หัวหน้าทีม ผู้จัดการแผนกบุคคลและธุรการ พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วนและหัวหน้างานแผนกบุคคลและธุรการ |
| 8. การปรับปรุงแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้าเพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินการได้โดยเร็วที่สุด | หัวหน้าทีม AGM<br>พนักงานร่วมทีม ผู้จัดการซ่อมบำรุงและทีมงานซ่อมบำรุง<br>พนักงานร่วมทีม ผู้จัดการผลิตและทีมงานผลิต |

# แผนฟื้นฟูปฏิรูป

**แผนฟื้นฟูสภาพพื้นที่หลังเกิดเหตุ**

แผนฟื้นฟูจะดำเนินการก็ต่อเมื่อเหตุการณ์เพลิงไหม้สงบลงแล้ว และมีการสำรวจความเสียหายที่เกิดขึ้นทั้งพื้นที่ภายในโรงงานที่เกิดเหตุ และพื้นที่ข้างเคียงที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โดยปฏิบัติดังนี้

1. เมื่อเหตุการณ์สงบลงแล้วให้ทำการสำรวจความเสียหายที่เกิดขึ้น
2. หากในพื้นที่ที่เกิดเหตุมีสารเคมีที่ติดไฟได้และในขณะที่เกิดเพลิงไหม้และทำการดับเพลิงควันไฟได้ลอยไปในทิศทางใดรอบ ๆบริเวณโรงงาน เช่น โรงงานใกล้เคียง, บ้านเรือนที่พักอาศัย, โรงพยาบาล
3. หากในพื้นที่ที่เกิดเหตุมีสารเคมีติดไฟได้ และในขณะที่เกิดเหตุเพลิงไหม้และทำการดับเพลิง น้ำที่ใช้ในการดับเพลิงและปนเปื้อนสารเคมีได้ไหลลงสู่ร่องน้ำสาธารณะ, แหล่งน้ำสาธารณะ, ลำคลอง, ทะเล
4. หากเพลิงได้ลุกลามและทำความเสียหาย ให้กับโรงงานข้างเคียง หรือชุมชนที่พักอาศัยของประชาชน จะต้องเข้าทำการช่วยเหลือทันที
5. ร่วมมือกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง โดยให้ข้อมูลที่แท้จริงของสารเคมีที่รั่วไหล เพื่อทำการควบคุม และป้องกันผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นหลังเหตุการณ์สงบ
6. ร่วมมือกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง โดยให้ข้อมูลที่แท้จริงของสารเคมีที่ติดไฟ และเกิดเป็นควันพิษขณะที่ทำการดับเพลิง เพื่อหามาตรการควบคุมและป้องกันอันตรายที่จะเกิดกับผู้ที่ได้รับควันพิษ
7. ร่วมมือกับหน่วยงานราชการหรือหน่วยงานเอกชนที่มีความชำนาญในการแก้ไขเพื่อทำการปรับปรุงสภาพแวดล้อมให้กับคืนสู่สภาพเดิมโดยเร็วที่สุด
8. เก็บกวาดซากหรือสารเคมีที่เกิดรั่วไหลจากกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้ และมีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเพื่อนำไปกำจัดตามกรรมวิธีที่กำหนด
9. จัดชุดมวลชนสัมพันธ์ เข้าไปช่วยเหลือผู้ที่ได้รับผลกระทบจากกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้
10. รายงานความเสียหายที่เกิดขึ้นให้กรรมการผู้จัดการทราบเพื่อหาแนวทางแก้ไขและช่วยเหลือผู้ที่ได้รับผลกระทบโดยเร็วที่สุด





แผนฟื้นฟูสภาพพื้นที่หลังเกิดเหตุ

การกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ปฏิบัติการตามแผนฟื้นฟูสภาพพื้นที่หลังเหตุ

| หน้าที่รับผิดชอบ | ผู้ปฏิบัติการ |
|---|---|
| 1. ประสานงานกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง | หัวหน้าทีม หัวหน้าส่วนแผนกบุคคล<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 2. สำรวจความเสียหายภายในโรงงานหลังเพลิงสงบ | หัวหน้าทีม ผู้จัดการผลิตและผู้จัดการซ่อมบำรุง<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 3. การสำรวจความเสียหายภายนอกโรงงานหลังเพลิงสงบ | หัวหน้าทีม AGM<br>พนักงานร่วมทีม ผู้จัดการและหัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 4. การช่วยเหลือผู้คนที่ได้รับผลกระทบจากควันพิษ | หัวหน้าทีม หัวหน้าส่วนแผนกบุคคล<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 5. การเข้าทำการเก็บกวาดกากและซากเคมีหลังเกิดเหตุเพลิงไหม้และมีการรั่วไหลสู่แหล่งน้ำสาธารณะ | หัวหน้าทีม ผู้จัดการซ่อมบำรุง<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วนซ่อมบำรุง หัวหน้างานซ่อมบำรุง |
| 6. การเข้าช่วยเหลือโรงงานข้างเคียงที่มีผลกระทบ | หัวหน้าทีม หัวหน้าส่วนแผนกบุคคล<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 7. การประเมินความเสียหาย และ ผลกระทบที่เกิดขึ้น | หัวหน้าทีม GM , AGM<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วนแผนกบุคคล<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 8. ชุดมวลชนสัมพันธ์ | หัวหน้าทีม หัวหน้าส่วนแผนกบุคคล<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |
| 9. การปรับปรุงแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้าเพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินการได้โดยเร็วที่สุด | หัวหน้าทีม GM , AGM<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วนแผนกบุคคล<br>พนักงานร่วมทีม หัวหน้าส่วน ทุกแผนก |

หมายเหตุ : พนักงานร่วมทีมที่คอยช่วยเหลือ อาจจะมีหลายคนก็ได้ ทั้งนี้เพื่อความรวดเร็วในการสั่งการ

## ขั้นตอนปฏิบัติการลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม หลังเกิดเหตุเพลิงไหม้

1. ทีมปฏิบัติการกู้ภัยทำการสำรวจสภาพทั่วไปในบริเวณจุดเกิดเหตุว่า มีมลภาวะใดที่ตกค้างอยู่โดยแยกประเภท ปริมาณจำนวน เพื่อหาทางกำจัดให้เข้าสู่สภาพปกติโดยเร็วที่สุด
2. นำถุงปรกณ์และภาชนะที่จัดเตรียมไว้ใส่วัสดุที่ตกค้างอยู่ โดยการแยกประเภทของวัสดุตามวิธีการจัดแยกขยะทั่วไป ขยะรีไซเคิล และขยะอันตราย
3. ดำเนินการปิดกั้นด้วยกระสอบทรายและปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรม
4. เตรียมวัสดุดูดซับสารเคมีต่างๆ ที่ตกค้าง (ถ้ามี) และจัดหาถุงปรกณ์รองรับ ดำเนินการแจ้งผู้เกี่ยวข้องนำไปกำจัดตามขั้นตอนต่อไป
5. ทำการประเมินผลและสรุปรายงานปัญหาเพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขต่อไป





## แผนตอบสนองต่อสารเคมีหกรั่วไหล/ระเบิด

ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุสารเคมีหกรั่วไหล

1. ดูข้อมูล SDS สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้ครบถ้วน พร้อมเตรียมอุปกรณ์เก็บกู้
2. กรณีเกิดเหตุสารเคมีหกรั่วไหลในปริมาณไม่เกิน 200 ลิตร ผู้ประสบเหตุเข้าทำการแก้ไขโดยทันทีดังนี้
   นำทราย หรือขี้เลื่อย หรือวัสดุอื่นๆ ที่บริษัทฯ จัดเตรียมไว้มาดูดซับรอบบริเวณที่สารเคมีหก เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมีไหลออกไปเป็นบริเวณกว้างออกไปจากเดิมใช้วัสดุดูดซับสารเคมี และทำความสะอาดในบริเวณที่สารเคมี หกรั่วไหล
   รวบรวมวัสดุทั้งหมดที่ใช้ในการตอบสนอง สารเคมีหกรั่วไหล ให้ทิ้งในภาชนะที่จัดเตรียมไว้สำหรับรวบรวมขยะอันตราย(ถังขยะสีแดง)
   ทำความสะอาดบริเวณที่เกิดสารเคมีหกรั่วไหลให้เรียบร้อย
3. กรณีสารเคมีหกรั่วไหลปริมาณมากเกินกว่า 200 ลิตรขึ้นไป
   3.1 ผู้ประสบเหตุสารเคมีหกรั่วไหลเป็นปริมาณมาก ให้รีบแจ้งผู้อำนวยการเพื่อเข้ามาแก้ไขเหตุฉุกเฉิน
   3.2 ในกรณีสารเคมีไหลลงสู่รางระบายน้ำภายในโรงงาน ให้นำแผงกั้นที่จัดเอาไว้ กั้นเป็นระยะๆตามแนวของรางระบายน้ำ โดยนำแผงกั้นที่ใกล้ที่สุดที่สารเคมียังไหลไปไม่ถึง นำลงไปปิดกั้นสกัดไม่ให้สารเคมีไหลแพร่เป็นบริเวณกว้างโดยพิจารณาตามความลาดเอียงของพื้นที่
   3.3 ใช้สารเคมีหรือโฟมที่มีคุณสมบัติสลายสภาพของสารเคมีให้เจือจางทำให้มีสภาพเป็นกลาง
   3.4 สูบสารเคมีที่หกรั่วไหลลงในรางระบายน้ำออก ส่งไปกำจัด
   3.5 ล้างทำความสะอาดบริเวณที่เกิดสารเคมีรั่วไหลให้เรียบร้อย
4. ในกรณีที่ร่างกายสัมผัสกับสารเคมี ให้ปฏิบัติตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยที่กำหนดไว้ใน SDS

## การเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อภาวะฉุกเฉิน กรณี ก๊าซรั่วไหล/ระเบิด

ผู้รับผิดชอบ และ ขั้นตอนการปฏิบัติ ดังนี้

| ลำดับที่ | ผู้ปฏิบัติ | หน้าที่ความรับผิดชอบ |
|---|---|---|
| 1 | ผู้พบเห็นคนแรก | 1. รายงานทันทีไปยังหน่วยงานซ่อมบำรุง<br>2. รีบปิดวาล์วก๊าซ ( ถ้าทำได้ ) |
| 2 | แผนกซ่อมบำรุง และ จป. วิชาชีพ | 1. รายงานผู้อำนวยการและผู้บริหารสูงสุด<br>2. รีบแจ้งทุกหน่วยที่อยู่ในบริเวณใกล้เคียงและผู้รับเหมาทุกประเภทให้หยุดการทำงานทันที และ รอคำสั่งต่อไป<br>3. รีบปิดวาล์วโดยทันที<br>4. ตัดตอนการลำเลียงท่อก๊าซ<br>5. ตรวจสอบสภาพและความรุนแรง โดยละเอียดในที่เกิดเหตุ และ รายงาน สถานการณ์ |
| 3 | หัวหน้างานพื้นที่เกิดเหตุ | 1. ให้สั่งการหยุดทำงานทันที และ อพยพพนักงานออกนอกอาคารตาม แผนการอพยพ กรณีเหตุฉุกเฉิน<br>2. พยายามปิดวาล์วหรือถุดรอยรั่วโดยเร็ว |
| 4 | ผู้จัดการแผนกแต่ละแผนก | 1. ให้หยุดการทำงานทันที<br>2. เตรียมการอพยพพนักงานออกนอกอาคาร โดยรอคำสั่งจากผู้อำนวยการระงับเหตุ |
| 5 | ผู้อำนวยการระงับเหตุ | 1. ทำการพิจารณาตัดสินใจว่า จะดำเนินการอย่างใดอย่างหนึ่ง เมื่อได้รับข้อมูลเพียงพอแล้ว<br>2. แจ้งให้หน่วยสื่อสารทราบ เพื่อทำการแจ้งข่าวสาร ไปยังที่ต่าง ๆ ในโรงงาน |
| 6 | แผนกซ่อมบำรุง และ จป. วิชาชีพ | 1. ดำเนินการหยุดจ่ายกระแสไฟฟ้า ไปยังอาคารต้นเหตุ และ ที่ที่มีก๊าซรั่วไหลไปถึง<br>2. ทำการการระบายอากาศบริเวณที่เกิดก๊าซรั่วไหล ให้ได้มากที่สุด และ เร็วที่สุด<br>( ห้ามเปิดสวิทซ์ตัดลม หรือ อุปกรณ์ ไฟฟ้าเพราะอาจทำให้เกิดประกายไฟได้ ) |
| 7 | รปภ. | 1. รายงานสภาพการณ์ไปยังหน่วยสื่อสารเป็นระยะ ๆ<br>2. ดำเนินการขนย้ายอุปกรณ์ดับเพลิง รถดับเพลิง ไปยังจุดต้นเหตุให้พร้อม<br>3. มอบหมายให้เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย เข้าสนับสนุนการแก้ไขปัญหา และ ดูแลความเรียบร้อยอย่างทั่วถึงเป็นกรณีพิเศษ |





## การเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อภาวะฉุกเฉิน กรณี ก๊าซรั่วไหล/ระเบิด

ผู้รับผิดชอบ และ ขั้นตอนการปฏิบัติ ดังนี้

| ลำดับที่ | ผู้ปฏิบัติ | หน้าที่ความรับผิดชอบ |
|---|---|---|
| 8 | ผู้อำนวนการระงับเหตุ | 1. ทำการพิจารณาสั่งการ เพื่อลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมให้กลับคืนสู่สภาวะปกติโดยเร็วที่สุด<br>2. แจ้งให้หน่วยสื่อสารทราบ เพื่อแจ้งข่าวสารให้ทุกคนทราบ |
| 9 | แผนกซ่อมบำรุง | 1. ดำเนินการแก้ไขซ่อมแซม รอยรั่วให้คืนสู่สภาพใช้งานได้โดยเร็ว หรือ ถ้าจำเป็นต้องจัดหาภาชนะจัดเก็บให้เหมาะสม<br>2. รายงานสถานการณ์ไปยังหน่วยสื่อสาร<br>3. เตรียมความพร้อมในทุกด้านสำหรับการกลับเข้าทำงานใหม่<br>4. เตรียมการสนับสนุนการมาทำงานใหม่อย่างทั่วถึง และ ความปลอดภัย |
| 10 | กรณีที่มีเพลิงไหม้เกิดขึ้นจากก๊าซรั่วไหล/ระเบิด | 1. ให้ปฏิบัติตามแผนภาวะฉุกเฉินกรณีเพลิงไหม้ |

## ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อก๊าซรั่วไหล/ระเบิด

1. ผู้พบเหตุ — โทรแจ้งแผนกซ่อมบำรุง / โทรแจ้ง จป.
   - รีบปิดวาล์ว ( ถ้าทำได้ )

2. แผนกซ่อมบำรุง — โทรแจ้งผู้อำนวยการระงับเหตุฉุกเฉิน
   - รีบปิดวาล์วก๊าซ
   - ตัดระบบลำเลียงก๊าซ
   - ตรวจสอบที่เกิดเหตุ รายงานการเกิดเหตุ

3. ผู้บริหาร — คณะกรรมการอำนวยการสั่งการ
   - ตรวจสอบสภาพและความรุนแรงในการเกิดเหตุ
   - ตัดสินใจสั่งดำเนินการอย่างใดอย่างหนึ่ง

4. ทีมปฏิบัติการไต้ตอบภาวะฉุกเฉิน — ทีมตอบสนองภาวะฉุกเฉินทีมผจญเพลิง
   - แจ้งข่าวสาร
   - สำรวจและเตรียมความพร้อม
   - ประเมินสถานการณ์
   - ควบคุมสถานการณ์
   - ตอบสนองภาวะฉุกเฉิน

5. หน่วยกู้ภัย — แก้ไขปัญหาให้กลับสู่สภาพเดิมให้เร็วที่สุด
   - ดำเนินการกลับเข้าทำงานตามปกติ





## หน่วยงานสนับสนุนกรณีเหตุฉุกเฉินของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

| | |
|---|---|
| - ศูนย์ป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง | 0 3865 0500 |
| - ฝ่ายป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย อบต. มาบยางพร | 08 6849 4442 , 0 3865 9679 , 0 3802 6828 ต่อ 128 |
| - ฝ่ายป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย อบต. ปลวกแดง | 0 3301 7729 |
| - งานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย เทศบาลตำบลมาบข่า | 0 3863 6859 , 0 3863 6438 |
| - อบต.มาบยางพร | 0 3802 6827-9 |
| - อบต.ปลวกแดง | 0 3301 7725 |
| - สภอ.ปลวกแดง | 0 3865 9201 |
| - โรงพยาบาลปลวกแดง | 0 3865 9117 |
| - โรงพยาบาลระยอง | 0 3861 1104 |
| - โรงพยาบาลสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์ | 0 3824 5700 |
| - โรงพยาบาลสมเด็จ ณ ศรีราชา | 0 3832 0200 |
| - โรงพยาบาลพญาไท ศรีราชา | 0 3831 7333 |
| - โรงพยาบาลอมตะ เมดิคอล เซ็นเตอร์ | 0 3817 3736 |
| - หน่วยกู้ภัยปลวกแดง | 0 3865 9281 |
| - บริษัท อมตะ ปี กริม (จำยระบบไฟฟ้า) | 08 6162 1958 |

## หน่วยงานในการแจ้งเหตุขัดข้องฉุกเฉินของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

**1. ลุตสาหกรรมอมตะซิตี้**

| | |
|---|---|
| - โรงผลิตน้ำประปา | 0 3895 6090, 0 3895 6091 |
| - สำนักงานอมตะซิตี้ | 0 3834 6007, (Fax) 0 3834 5771 |

**หน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการแจ้งเหตุขัดข้องฉุกเฉินอื่นๆ**

**1. ไฟฟ้าขัดข้อง**

| | |
|---|---|
| - การไฟฟ้าบ่อวิน | 0 3834 5417 |
| - การไฟฟ้าบางละมุง | 0 3822 1572, 0 3842 6463 |
| - การไฟฟ้าระยอง | 0 3896 7420 |
| - การไฟฟ้าปลวกแดง | 0-3865-9070 |
| - การไฟฟ้าบ้านบึง | 0 3848 0739 |

**2. โทรศัพท์ขัดข้อง**

| | |
|---|---|
| - สำนักงานโทรคมนาคม แหลมฉบัง | 0 3849 4111, 0 3849 3777 8, 0 3840 2666 |
| - สำนักงานโทรศัพท์บ้านค่าย | 0 3864 1290, 0 3864 1410, 0 3864 1888 |
| - TOT อ.ศรีราชา | 0 3831 3509, 0 3831 1340 |

**3. ระบบน้ำประปา**

| | |
|---|---|
| - บ.อมตะ ควอลิตี้ วอเตอร์ จำกัด(สำนักงาน) | 0 3821 3213, 0 3821 3361, 0 3821 3362<br>Fax 0 3821 4214 |
| - บ.อมตะ ควอลิตี้ วอเตอร์ จำกัด (จนท.ปฏิบัติการ) | 0 81732 5835 |

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสหบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

# ภาคผนวก

# รายชื่อผู้ปฏิบัติตามแผนดับเพลิงและอพยพหนีไฟ

| ตัวอักษรในแผน | รายชื่อ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| A1 | คุณชาตรี ประทุมพันธ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| A2 | คุณอาคม บุญจง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| A3 | คุณบุญทิพย์ ทิรุณรัมย์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| A4 | คุณสมชาย ปิ่นเพชร | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| A5 | คุณสันทัด ทะวาปี | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| A6 | คุณกรวิทย์ อุปโคตร | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| B1 | คุณบรรจบ ทะยศ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| B2 | คุณเรวัต คงพันธ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| B3 | คุณสันทัด กล่อมจอหอ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| B4 | คุณกฤษณะ นามวงศ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| B5 | คุณฉลอง ทำชะไมศรี | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| B6 | คุณสำรวย ปิ่นทอง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกเตาหลอม |
| C1 | คุณพิทักษ์ หอมกลาง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| C2 | คุณบุญก้าน กัญไชยชาติ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| C3 | คุณอำพล แฝงราช | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| C4 | คุณนรินทร์ศักดิ์ วงษ์ษา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| C5 | คุณวิชิต หาญยิ่ง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| C6 | คุณมงคล ธรมีฤทธิ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| D1 | คุณอภิวัฒน์ หงษ์พระแก้ว | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| D2 | คุณสุรไกร สุวรรณศิริ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| D3 | คุณนิพนธ์ มะโนใจ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| D4 | คุณศรัณยู งามขันอัค | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| D5 | คุณชาญชัย สงัดรัมย์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| D6 | คุณสุเทพ ทิมเกลี้ยง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกปั๊มทราย |
| E1 | คุณศิริ ศรีอินทร์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| E2 | คุณสันติ คำผาย | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| E3 | คุณคมสันต์ หันตระการ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| E4 | คุณชวลิต สีคารักษ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| E5 | คุณศิริชัย หงวนสูงเนิน | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| E6 | คุณทวีศักดิ์ นำสุข | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| F1 | คุณประหยัด หนูนา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| F2 | คุณวงศกร เหาะสูงเนิน | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |

| ตัวอักษรในแผน | รายชื่อ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| F3 | คุณอนันต์ พลอดสด | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| F4 | คุณนที วงศ์พลอย | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| F5 | คุณอภิชัย โสภา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| F6 | คุณอัฐพล นาใจกล้า | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกขัดเจียร |
| G1 | คุณวิรัติ พานสัมฤทธิ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| G2 | คุณวิลัย วันริโก | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| G3 | คุณประสิทธิ์ อาจปราบ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| G4 | คุณสมพร พันธ์แก้ว | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| G5 | คุณคาราศักดิ์ ศรีภูมิพฤกษ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| G6 | คุณสายชล เนยอิ่ม | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| H1 | คุณอนุวัตร สายตะคุ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| H2 | คุณอานพ คำด้วง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| H3 | คุณสวัสดิ์ กลาสี | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| H4 | คุณวีระชัย จงรักษ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| H5 | คุณนพรัตน์ กุนขุนทด | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| H6 | คุณบรรพต เลิศวิจิตร | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกไส้ใน&Camshaft |
| I1 | คุณธนชาติ วันดี | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกคลังสินค้า |
| I2 | คุณประนอม อาภรณ์ประเสริฐ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกคลังสินค้า |
| I3 | คุณจันทร์สุดา ควงตาปา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกคลังสินค้า |
| I4 | คุณนันทพร ควงแก้ว | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกคลังสินค้า |
| I5 | คุณไตรศิพงษ์ ศรีเสาว์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกคลังสินค้า |
| I6 | คุณวีรชัย ภูยอดผา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกคลังสินค้า |
| J1 | คุณปิยะพงษ์ ยอดคำ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกซ่อมบำรุง |
| J2 | คุณวิฑูรย์ แสงแจ่ม | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกซ่อมบำรุง |
| J3 | คุณนัฐพล โพธิ์อินทร์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกซ่อมบำรุง |
| J4 | คุณสิทธิโรจน์ พลทา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกซ่อมบำรุง |
| J5 | คุณสุรศักดิ์ กองศรีหา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกซ่อมบำรุง |
| J6 | คุณเอกพันธ์ มัฐผา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกซ่อมบำรุง |
| K1 | คุณอาทิตย์ ช่างหล่อ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| K2 | คุณจำรัส มัจฉายามาคร | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| K3 | คุณชลธิชา กิติภักดี | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| K4 | คุณสุวรรณา ภูมิเงิน | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| K5 | คุณอัศวิน วงษ์ตระกูล | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| K6 | คุณสมชาย ทุนเพิ่ม | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| L1 | คุณสมพร พูลสุทธิ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| L2 | คุณศิริพงษ์ สีตาการ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| L3 | คุณณัฐวุฒิ ไสย์วรรณ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |

| ตัวอักษรในแผน | รายชื่อ | หมายเหตุ |
|---|---|---|
| L4 | คุณอัฐพล ภูมิเงิน | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| L5 | คุณธราธร แกดขุนทด | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| L6 | คุณอนุชาติ มูลรัตน์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกรับประกันคุณภาพ |
| M1 | คุณธนกร พึ่งเกษม | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกวิศวกรรม |
| M2 | คุณปิติพงษ์ วงศาระ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกวิศวกรรม |
| M3 | คุณลัคคาวรรณ วงศ์แก้ว | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกวิศวกรรม |
| M4 | คุณณัฐฎพล บุบผา | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกวิศวกรรม |
| M5 | คุณอภิทักษ์ ร่วมสุข | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกวิศวกรรม |
| M6 | คุณปฏิวัติ อินไชสง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกวิศวกรรม |
| N1 | คุณจักรพล สมฤทธิ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกOffice |
| N2 | คุณปิโย บุคคาวงศ์ | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกOffice |
| N3 | คุณมาลัย ถุงทอง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกOffice |
| N4 | คุณนุชนาฏ ฤกษ์มงคล | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกOffice |
| N5 | คุณอนุสิทธิ์ อ่อนศรี | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกOffice |
| N6 | คุณวิศลย์ หรุ่นรอด | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกOffice |
| O1 | หัวหน้างานซ่อมบำรุง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกsupport(ดึก) |
| O2 | หัวหน้างานซ่อมบำรุง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกsupport(ดึก) |
| O3 | เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง | ดับเพลิงขั้นต้นแผนกsupport(ดึก) |
| P1 | plant manager | ผู้อำนวยการดับเพลิง |
| P2 | คุณณัฏฐ์ เชื้อกุล | ฝ่ายไฟฟ้า |
| P3 | คุณประภาส อักษรมณี | ฝ่ายปฏิบัติการ |
| P4 | คุณรจนา กันทะแก้ว | ฝ่ายสื่อสารและประสานงาน |
| P5 | คุณปิโย บุคคาวงศ์ | ฝ่ายเคลื่อนย้ายภายใน-ภายนอก |
| P6 | คุณปิยะพงษ์ ยอดคำ | ฝ่ายส่งเสริมปฏิบัติการ |
| P7 | คุณวิฑูรย์ แสงแจ่ม | พนักงานควบคุมเครื่องจักร |
| P8 | คุณณัฐพล พลรักษา | หน่วยดับเพลิง |
| P9 | คุณนุชนาฏ ฤกษ์มงคล | หน่วยจัดหาและสนับสนุนการดับเพลิง |
| P10 | คุณอนุสิทธิ์ อ่อนศรี | หน่วยสนับสนุน |
| P11 | รปภ. | หน่วยยามรักษาการณ์ |
| P12 | คุณสิทธิโรจน์ พลทา | หน่วยเดินเครื่องสูบน้ำฉุกเฉิน |
| P13 | คุณรจนา กันทะแก้ว | หน่วยดับเพลิงจากพื้นที่อื่น |
| P14 | คุณวิศลย์ หรุ่นรอด | หน่วยช่วยชีวิต |
| P15 | คุณอนุสิทธิ์ อ่อนศรี | ยานพาหนะ |
| P16 | พยาบาล | ปฐมพยาบาลเบื้องต้น |
| P17 | คุณอนุสิทธิ์ อ่อนศรี | ศูนย์รวบรวมข่าวและสื่อสาร |

## เอกสารอ้างอิง


1 วิฑูรย์ สิมะโชคดี รวมกฎหมายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย กรมโรงงานอุตสาหกรรม กรุงเทพฯ,2542

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

# คู่มือการปฏิบัติงาน

# WORK INSTRUCTION

## คู่มือ การเตรียมพร้อม และ ตอบสนองภาวะฉุกเฉิน การใช้ฝาคอนกรีตหน่วงน้ำสารเคมีรั่วไหลลงรางระบายน้ำฝน และ การใช้คอนกรีตหน่วงน้ำฝน

## EMERGENCY PREPAREDNESS AND RESPONSE HANDBOOK CHEMICAL LEAK INTO THE RAIN DRAIN AND RAINWATER

| Document No. | Effective Date : 29/04/2022 |
|---|---|
| WI - ET - 002 | Revision No : 1 |

| จัดทำโดย ( Prepared ) | ตรวจทานโดย ( Checked ) | อนุมัติโดย ( Approved ) |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Position : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ | Position : หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย | Position : ผู้จัดการโรงงาน Casting |

## รายการบันทึกประวัติการแก้ไขเปลี่ยนแปลงคู่มือวิธีการปฏิบัติ

**WI - ET - 002** คู่มือ การเตรียมพร้อมและตอบสนองภาวะฉุกเฉินการใช้ฝาคอนกรีตหน่วงน้ำสารเคมีรั่วไหล ลงรางระบายน้ำฝนและการใช้คอนกรีตหน่วงน้ำฝน

| ลำดับ | บันทึกการเปลี่ยนแปลง | วันที่จัดทำ | แก้ไขครั้งที่ | วันที่บังคับใช้ |
|---|---|---|---|---|
| 1 | จัดทำคู่มือใหม่ทั้งฉบับเพื่อให้สอดคล้องตามระบบจัดการด้านคุณภาพ | 20/6/2017 | 0 | 30/6/2017 |
| 2 | เปลี่ยนสัญลักษณ์บริษัท | 25/04/2022 | 1 | 29/04/2022 |

**1. วัตถุประสงค์**

1.1 เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติการระงับเหตุที่อาจจะเกิดขึ้น

1.2 เพื่อป้องกันมิให้เหตุการณ์ ขยายตัวฉุกลามซึ่งส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

1.3 เพื่อลดอันตรายและความเสียหายที่อาจจะเกิดขึ้นต่อชีวิต ร่างกาย และ ทรัพย์สินของโรงงาน

1.4 เพื่อใช้เป็นแนวทางซ้อม การระงับเหตุในรูปแบบต่าง ๆ และ ใช้ในการปฏิบัติจริง

อนึ่ง ผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่งว่า แผนเตรียมพร้อมและตอบสนองภาวะฉุกเฉิน ดังกล่าว จะเป็นประโยชน์และช่วยเพิ่มประสิทธิภาพ และ ความรวดเร็วในการปฏิบัติงานในการตอบโต้ ภาวะฉุกเฉิน เพื่อป้องกันมิให้เหตุการณ์ดังกล่าวฉุกลามจนก่อให้เกิดความเสียหายต่อชีวิต ทรัพย์สินของบริษัท ฯ และ ชุมชนรอบข้าง

**2. ขอบข่ายของแผน**

ใช้เป็นแผนเตรียมพร้อม และ ตอบสนองต่อสภาวะฉุกเฉิน ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง รหัสไปรษณีย์ 21140

**3. คำจำกัดความ**

ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ภาวะที่อาจเกิดขึ้นโดยไม่คาดฝัน และ ไม่สามารถระบุเวลาที่เกิดขึ้นได้ เช่น สารเคมีหกรั่วไหล การไหลบ่าของน้ำฝน

อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดคิด โอกาสเสี่ยงในการขยายตัวของอุบัติเหตุมีน้อย หรือ ไม่มีเลยเวลาที่ใช้กู้ภัยไม่เกินหนึ่งชั่วโมง

เหตุฉุกเฉิน หมายถึง อุบัติเหตุที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการขยายความรุนแรง พื้นที่เสียหายรัศมี ไม่เกิน 100 เมตร ใช้เวลาในการกู้ภัยไม่เกินสามชั่วโมง ต้องการกำลังสนับสนุนจากหน่วยงานอื่น อาจมีผู้บาดเจ็บจำนวนมาก มีผลกระทบต่อทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม

ผู้พบเหตุ หมายถึง พนักงานบริษัท ฯ หรือ พนักงานผู้รับเหมา ที่ปฏิบัติงานอยู่ในโรงงาน และ เป็นผู้ประสบเหตุ หรือ ผู้เห็นเหตุการณ์ หรือ ผู้ที่อยู่ในเหตุการณ์ขณะที่เกิดขึ้นครั้งแรก

มหันตภัย หมายถึง อุบัติเหตุที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการขยายความรุนแรงสูงมาก พื้นที่เสียหายมีขนาดกว้างใช้เวลาในการกู้ภัยมากกว่าสามชั่วโมง ต้องการกำลังสนับสนุนจำนวนมาก มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน และ สิ่งแวดล้อม

**4. ผู้รับผิดชอบ**

4.1 หัวหน้างาน

4.2 พนักงาน

**5. ผู้รับผิดชอบกิจกรรม**

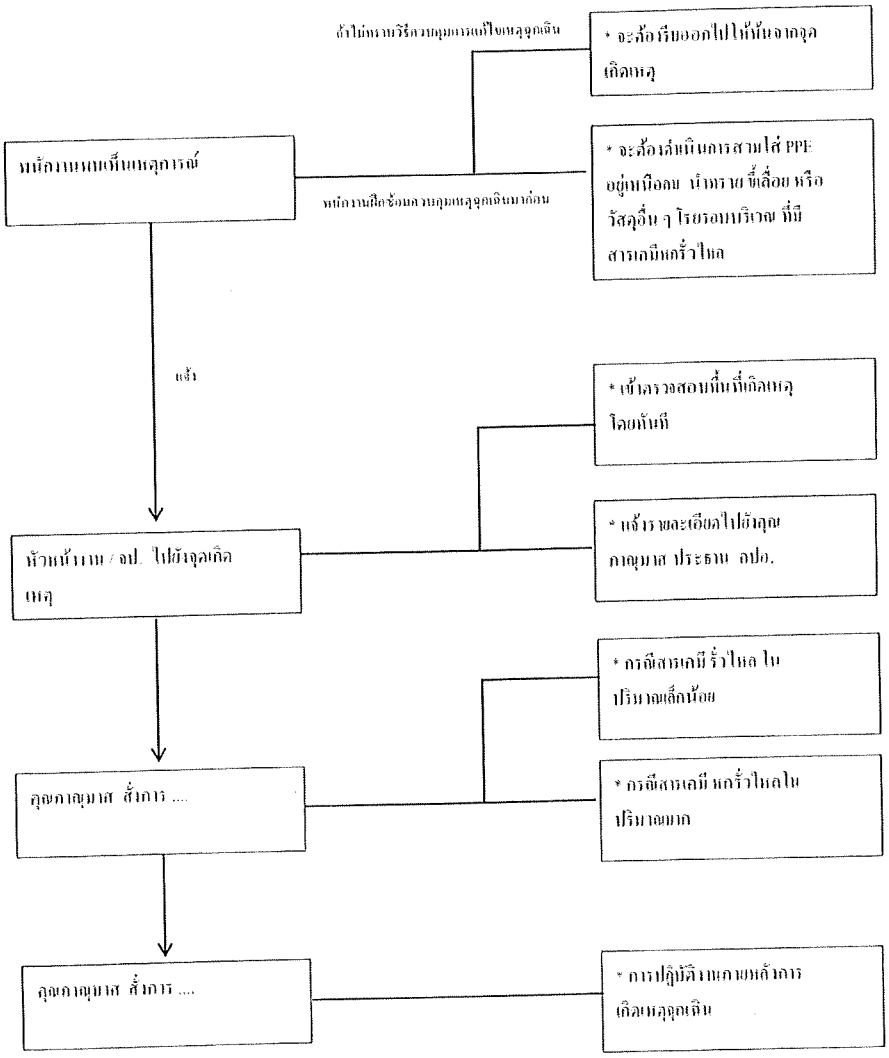
5.1 หัวหน้าส่วน

**6. ขั้นตอนปฏิบัติแผนฉุกเฉินการใช้ฝาถอนกรีตหน่วงน้ำ**

## ขั้นตอนปฏิบัติแผนฉุกเฉินการใช้ฝาครอบครีตหน่วงน้ำ
## กรณีเกิดเหตุรั่วไหลของสารเคมีลงรางระบายน้ำฝน

| ลำดับ | ระยะเวลาที่ใช้ | ผู้ปฏิบัติ | ขั้นตอนปฏิบัติ | ระดับการแจ้งเตือนภัยสาร | | | ข้อความ | การปฏิบัติ | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | โทรศัพท์ | วิทยุ | วาจา | | | |
| 1 | 1 นาที | พนักงาน | พบเห็นเหตุการณ์ | | | | • เกิดไม่ทราบวิธีควบคุมการแก้ไขเหตุฉุกเฉิน<br>• พนักงานที่ประจำควบคุมเหตุฉุกเฉินมาก่อน | • จะต้องรีบออกไปให้ห่างจากจุดเกิดเหตุ<br>• จะต้องดำเนินการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล หน้ากากกันสาร ถุงมือ รองเท้าบูท ชุดป้องกันสารเคมี ฯลฯ ก่อนเข้าพื้นที่ที่มีสารเคมีหกรั่วไหล เพื่อกันไม่ให้สารเคมีหกรั่วไหลไปมากกว่านี้ | |
| 2 | 1 นาที | พนักงานที่พบเหตุการณ์ | แจ้งไปยังหัวหน้า ฝ่าย | / | | | • เกิดสารเคมีหกรั่วไหล ลงรางระบายน้ำฝนบริเวณพื้นที่ | • ฝ่าย รีบทราบ และ พยายามข้อมูลที่ได้มาอย่างไม่ตื่นตระหนก | |
| 3 | 2 นาที | ฝ่าย | ไปยังจัดการเหตุ | | | | • ขอทราบ และเกิดเพิ่มเติมจากพนักงานที่พบเห็นเหตุการณ์ ตรวจสอบ ยืนยันชนิด หรือประเภทของสารเคมี จำนวนหรือปริมาณการรั่วไหล ของสารเคมีว่าขณะนี้เป็นอย่างไร | • เข้าตรวจสอบเพื่อยืนยันเหตุ โดยยืนยันและแจ้งรายละเอียด ไปยังหุ้นส่วนบริษัท ประธาน ฝปอ | • ( ข้อมูลที่ควรแจ้ง )<br>1. สถานที่เกิดเหตุ ...<br>2. เกิดเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น<br>3. ผู้รายงานเข้าไปหา ความเสียหายที่เกิดขึ้น<br>4. ชนิด / ประเภท สารเคมี ( น้ำทราย )..<br>5. จำนวน / ปริมาณสารเคมีที่หกรั่วไหล<br>6. แหล่งน้ำหรือชุมชนใกล้เคียงที่น้ำมลพิษไหลไปรวม ... |
| 4 | 1 นาที | ฝ่ายบริหาร | แจ้งกรณี ฝปอ และผู้ที่เกี่ยวข้อง | / | | | 1. กรณีสารเคมีรั่วไหล ในปริมาณเล็กน้อย | • ฝปอ. และ พนักงานที่รับผิดชอบดูแลพื้นที่ ที่มีสารเคมีรั่วไหล รีบทราบทันที ช่วยกันป้องกัน ระงับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น<br>• ยกฝาครอบครีตหน่วงน้ำลงที่รางระบายน้ำฝนทั้ง 5 จุด รวบรวมวัสดุทั้งหมดที่ใช้ในการ แก้ไขระงับเหตุสารเคมีหกรั่วไหล นำไปทิ้งในภาชนะที่จัดเตรียม ไว้สำหรับรวบรวมขยะอันตราย ทำความสะอาดบริเวณที่เกิดสารเคมี หกรั่วไหลให้เรียบร้อย เพื่อป้องกันมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม<br>• ประธาน ฝปอ. ประธาน 5 ส. คณะกรรมการและผู้รับผิดชอบพื้นที่ ประชุม การหกรั่วไหลของสารเคมี และ หามาตรการป้องกันเพื่อมิให้เกิดขึ้นซ้ำ | บันทึกการประชุม |
| 5 | 3 นาที | ฝ่ายบริหาร | แจ้งกรณี ฝปอ. และผู้ที่เกี่ยวข้อง | / | | | 2. กรณีสารเคมี หกรั่วไหล ในปริมาณมาก | • ฝปอ. พนักงานที่รับผิดชอบ ดูแลพื้นที่ และ ผู้ที่เกี่ยวข้อง เก็บพื้นที่ ที่สารเคมีหกรั่ว ไหล จำนวนมาก ยกฝาครอบครีตหน่วงน้ำลงที่รางระบายน้ำฝนทั้ง 5 จุด เพื่อป้องกันการเสพติดระบายในวงกว้างมากขึ้น<br>• ทีมงานใช้แผ่นขาว - ผงกั้น เพื่อเป็นขอบอันตราย<br>• กรณีเข้าปฏิบัติการเกี่ยวกับสารเคมีผู้ปฏิบัติการระดับเหตุควรสวมหน้ากากกันกลิ่น เพื่อหลีกเลี่ยงโอกาสของสารเคมีรายนี้ผู้ปฏิบัติที่ควรศึกษาวิธีการปฏิบัติตาม MSDS เกี่ยวกับการจัดการสารเคมีอันตราย และ การโดนกันการรั่วไหล ในกรณีที่เป็นกรณีที่รั่วไหล ว่าติดไฟหรือ ไม่ ควรปิดที่ตัดไฟ ให้ใช้น้ำฉีดคลุมโครงสร้างของอาคาร หรือ ท่อที่มีความดันเพื่อลดอุณหภูมิ ดำเนินการตามแผนป้องกันสารเคมีหกรั่วไหล | |
| 6 | | ฝ่ายบริหาร | แจ้งกรณี ฝปอ | | | / | 3. การปฏิบัติงานภายหลังการเกิดเหตุฉุกเฉิน | • เมื่อสถานการณ์ระงับการฉุกเฉิน ได้แล้ว เพื่อเริ่มการฟื้นฟู และ ปรับปรุงสถานที่เกิดเหตุ ให้กลับสู่สภาพปกติ ทำความสะอาด กำจัดตามระเบียบปฏิบัติ งานการจัดการของเสีย ดำเนินการรวบรวม บำบัดก่อนการ ระบายการฉุกเฉิน โดยการทำวัสดุอุปกรณ์ที่ใช้ทำงานของสารเคมี ที่ครบรวมน้ำบำบัด หรือ กำจัด ต่อไป<br>• ประธาน ฝปอ. ประธาน 5 ส. คณะกรรมการและผู้รับผิดชอบพื้นที่ ประชุม การหกรั่วไหลของสารเคมี และ หามาตรการป้องกันเพื่อมิให้เกิดขึ้นซ้ำ | บันทึกการประชุม |

## แผนปฏิบัติงาน ( Emergency plan work flow )

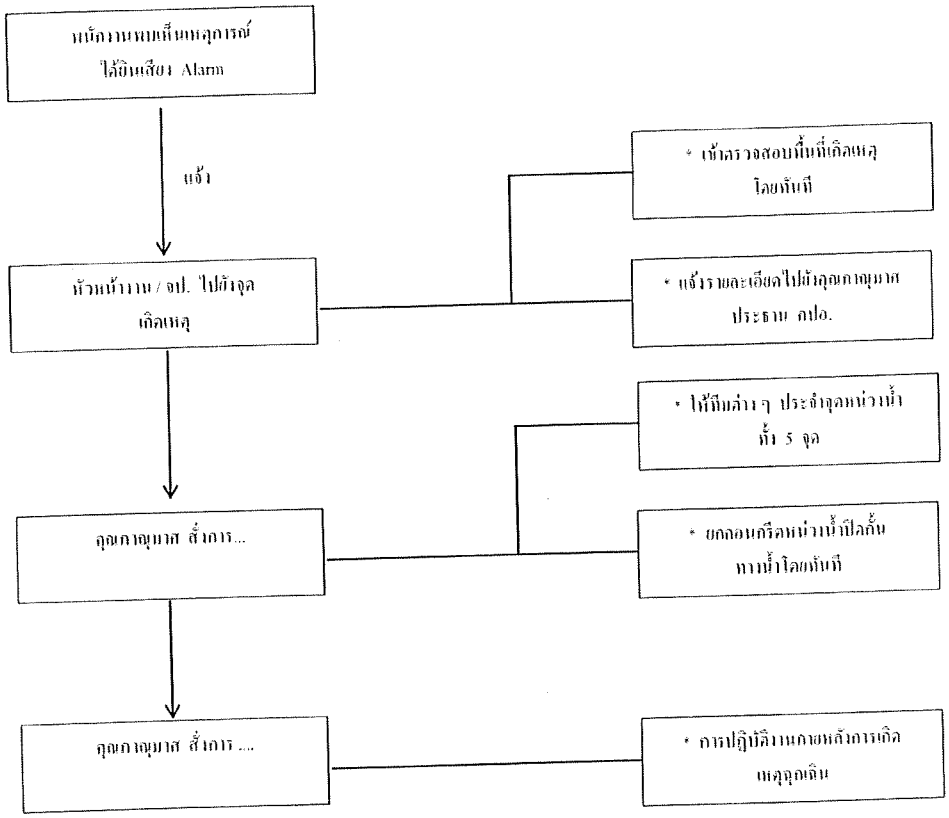


ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินการใช้ฝาครอบกรีตหน่วงน้ำ
เพื่อชะลอความเร็วของน้ำในรางระบายน้ำฝน กรณีเกิดฝนตกหนัก

| ลำดับ | เวลาที่ใช้ | ผู้ใด ..... ใคร | ทำ ... อะไร | ช่องทางการสื่อสาร | | | ขั้นตอน | การปฏิบัติ | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | โทรศัพท์ | วิทยุ | วาจา | | | |
| 1 | 1 นาที | หน้างาน | ได้ยินสัญญาณ Alarm จากระบบหน่วงน้ำ | / | | | | • หน้างานแจ้งไปยังหัวหน้างาน / ฮป. | |
| 2 | 2 นาที | ฮป. | ไปยังพื้นที่ ... | | | | • ตรวจสอบรางระบายน้ำฝนจุดที่ ... | • วิเคราะห์ สถานการณ์น้ำ ส่งทดระดับน้ำ รายงานไปยังประธาน คปค. | |
| 3 | 1 นาที | คุณนายนนท | สั่งการ... ฮป. และ ผู้ที่เกี่ยวข้อง | / | | | • เฝ้าระวังตรวจสอบข้อมูล | • เตรียมความพร้อม | |
| 4 | 1 นาที | ฮป. | แจ้งเตือน | / | | | • แจ้งเตือน | • แจ้งเตือนไปยังหัวหน้างานจุดฝาย เพื่อให้วิเคราะห์ข้อมูล ขนย้ายวัสดุ หรือ อุปกรณ์ ที่เสี่ยงต่อ น้ำไม่ไหลไปยังจุดปลอดภัย | |
| 5 | 3 นาที | คุณนายนนท | สั่งการ... ฮป. และ ผู้ที่เกี่ยวข้อง | / | | | • ฝนตกหนักทำให้น้ำล้นตลิ่งรางระบายน้ำฝน | • ให้ทีมดัน ๆ ประจำจุดหน่วงน้ำทั้ง 5 จุด<br>• ยกฝาครอบกรีตหน่วงน้ำไปเก็บทางน้ำไหลทันที เพื่อลดระดับน้ำ และ ชะลอความเร็วของน้ำค่อย ๆ ปล่อยน้ำออกทีละ จุดจนกว่า จะเข้าสู่ภาวะปกติ | |
| 6 | | คุณนายนนท | สั่งการ .... ฮป. และ ผู้ที่เกี่ยวข้อง | | | / | • เหตุการณ์ปกติ | • ทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน<br>• ยกฝาครอบกรีตหน่วงน้ำไว้ที่เดิม<br>• ประชุม คปค. ประชุม 5 ส. คณะกรรมการ และ ผู้บริหารเพื่อ หามาตรการป้องกันครั้งต่อไป | • บันทึกการประชุม |
| | | | | | | | | | |

| | |
|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย — WI - SF - 001<br>คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล — WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการวิเคราะห์ความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ — QP - 06 - 01 |

## แผนปฏิบัติงาน ( Emergency plan work flow )



# แผนผังจุดหน่วงน้ำ ICP1

ชุดที่

ชุดที่
ด้านหลังอาคาร
ตึกอาคารสูงสามชั้น

แนวทิศทางการไหลของน้ำ

ตำแหน่งของจุดหน่วงน้ำ

ชุดที่
ด้านข้าง
อาคาร Store

## ผังการใช้ประโยชน์ที่ดินของโครงการ

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับความคุ้มครอง ไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

**ชื่อเรื่อง : แผนการเตรียมความพร้อมและตอบสนองในกรณีฉุกเฉินส่วนขนส่ง**
( Title ) (Emergency Preparedness and Response)

**1. วัตถุประสงค์ ( Purpose )**

บริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด ได้ตระหนักถึงความสำคัญของการช่วยเหลือและกู้ภัย เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน เพื่อดำเนินการช่วยเหลือพนักงานได้อย่างทันท่วงที และป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ จัดทำแผนฉบับนี้ขึ้น โดยมีวัตถุประสงค์ดังนี้

1. เป็นแนวทางในการปฏิบัติให้กับพนักงานได้เมื่อเกิดภาวะฉุกเฉินขึ้น พนักงานจะได้ทราบ และปฏิบัติ เป็นแนวทางเดียวกัน
2. เพื่อจำกัดความรุนแรงของภาวะฉุกเฉิน และควบคุมเหตุการณ์ หรือภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้น
3. เพื่อเป็นแนวทางในการป้องกัน ควบคุม ระงับ และลดความเสียหายอันได้แก่ ความเสียหายต่อทรัพย์สินชีวิตของพนักงาน / บุคคลภายนอก หรือผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย รวมถึงความเสียหาย ที่อาจเกิดขึ้นต่อแหล่งชุมชน และสิ่งแวดล้อม ให้มีผลกระทบน้อยที่สุด เมื่อเกิดภาวะฉุกเฉิน
4. เพื่อฟื้นฟู และปรับปรุงสภาพภายหลังจากเกิดภาวะฉุกเฉินให้กลับสู่สภาพปกติอย่างรวดเร็ว

**2. ขอบเขต ( Scope )**

ครอบคลุมถึงพนักงานของบริษัททุกคนที่ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ของบริษัท,ผู้ว่าจ้าง,พื้นที่ปฏิบัติงานต่างๆ รวมไปถึงบนท้องถนน

**3. คำนิยาม / คำจำกัดความ ( Definition )**

3.1 ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ภาวะที่ไม่สามารถทำให้เกิดการดำเนินงานต่อไปได้อันเนื่องมาจากเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงขณะปฏิบัติหน้าที่ ณ จุดใดจุดหนึ่ง อันเป็นเหตุให้เกิดความเสียหายจนเกินขีดความสารมารถที่ พนักงานขับรถ จะดำเนินการแก้ไขได้ด้วยตนเองและมีความจำเป็นที่จะต้องร้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายในหรือภายนอก

3.2 ทีมฉุกเฉิน( ERT : Emergency Response Team ) คือ ทีมตัวแทนของแต่ละแผนกที่ถูกแต่งตั้งขึ้นเพื่อทำหน้าที่ดำเนินการช่วยเหลือและแก้ไขภาวะฉุกเฉิน พร้อมประสานงาน และดำเนินการช่วยเหลือต่างๆเพื่อลดความสูญเสียที่เกิดขึ้นและแก้ไขได้อย่างทันท่วงที

**4. โครงสร้างของแผนประกอบด้วย**

| (ก.) ก่อนเกิดเหตุฉุกเฉิน | (ข.) ขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน | (ค.) หลังเกิดเหตุการฉุกเฉิน |
|---|---|---|
| 1 .แผนการอบรม | 2.แผนการเก็บกู้ และดับไฟ | 3.แผนบรรเทาทุกข์ |

**5. อำนาจหน้าที่ความรับผิดชอบในแผนฉุกเฉิน**

5.1 **จป.วิชาชีพ** ประสานงานกับทีมฉุกเฉิน จัดให้มีการอบรมและซ้อมแผนฉุกเฉินของพนักงานที่เกี่ยวข้องและควบคุมการฝึกซ้อมเหตุการณ์ฉุกเฉินอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยจำลองสถานะการฉุกเฉินตามจริง หรือสถานะการสมมุติ

5.1.1 ชี้แจ้งทีมฉุกเฉินทุกทีมให้เข้าใจหน้าที่ตามโครงสร้างของทีมฉุกเฉินและสามารถปฏิบัติตัวได้ถูกต้องตามสถานการณ์สมมติ

5.1.2 กำหนดหน้าที่และบทบาทของทีมฉุกเฉิน เพื่อกำหนดทิศทางการทำงานที่ถูกต้อง

5.1.3 กำหนดรายละเอียดของแผนฉุกเฉิน การทบทวนแผนตามความเหมาะสมและหลังมีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้นจริง ตลอดจนให้มีการอบรมและฝึกปฏิบัติดูแลเกี่ยวกับการ จัดหาตรวจตราอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมต่อการใช้งานตลอดเวลา

5.1 .4 กำหนดมาตรการการทำงานของพนักงานสำหรับพื้นที่เสี่ยง

5.2 **ผู้จัดการแผนก / ฝ่ายบริหาร**

5.2.1 กำหนดและชี้แจงบทบาทหน้าที่ของพนักงานที่มีหน้าที่รับผิดชอบในทีมฉุกเฉิน

5.2.2 ทำการประเมินผลการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินของพนักงานต่างๆ

5.2.3 ประเมินและทบทวนผลวิธีปฏิบัติและความรู้ความเข้าใจของพนักงานหลังซ้อมแผนฉุกเฉิน

5.2.4 ตรวจเช็คความเสียหายของบุคคลและทรัพย์สินที่เกิดขึ้นหลังเกิดเหตุฉุกเฉิน

5.2.8 ติดตามตรวจสอบกิจกรรมต่างๆ ที่เกี่ยวกับการซ้อมแผนฉุกเฉินเหตุฉุกเฉิน





**ชื่อเรื่อง : แผนการเตรียมความพร้อมและตอบสนองในกรณีฉุกเฉินส่วนขนส่ง**
( Title ) (Emergency Preparedness and Response)

5.3 **ผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน (COMMANDER)**

5.3.1 ตัดสินใจสั่งการให้ทีมฉุกเฉินเข้าปฏิบัติหน้าที่ตามความเหมาะสม ภายการควบคุมของหัวหน้าทีมฉุกเฉิน

5.3.2 สั่งการและให้คำแนะนำแก่ หัวหน้าทีมฉุกเฉิน ( ON-SCENE COMMANDER ) แก้ไขภาวะฉุกเฉิน

5.3.3 จัดหาอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินที่จำเป็น

5.3.4 ประเมินผลการซ้อมแผนระงับเหตุฉุกเฉินร่วมกับผู้ที่เกี่ยวข้องภายหลังจากซ้อมหรือเกิดภาวะฉุกเฉิน

5.3.5 ตัดสินใจให้มีการแจ้งหน่วยงานภายนอกให้เข้าทำการระงับเหตุในกรณีที่เกิดเหตุรุนแรงจนไม่สามารถระงับเหตุได้

ชื่อเรื่อง : แผนการเตรียมความพร้อมและตอบสนองในกรณีฉุกเฉินส่วนขนส่ง
( Title ) (Emergency Preparedness and Response)

6.บทบาท หน้าที่ ของบุคคลในทีมฉุกเฉินป้องกันและระงับเหตุขั้นต้น

| ลำดับ | บุคคลในแผน ฯ | บทบาท หน้าที่ |
|---|---|---|
| 6.1 | หัวหน้าทีมฉุกเฉิน | 1) ควบคุมและสั่งดำเนินการ(เก็บกู้/ปฐมพยาบาล) เมื่อเข้าถึงพื้นที่เกิดเหตุ<br>2) สั่งการให้ทีมปฏิบัติการของหน่วยงานเข้าดำเนินการกับเหตุการณ์ฉุกเฉินตามความเหมาะสมของสถานการณ์<br>3) สั่งการให้เข้าช่วยเหลือพนักงานที่ประสบอันตรายและนำคนเจ็บออกจากพื้นที่เกิดเหตุ<br>4) สั่งการให้ฝ่ายปฐมพยาบาลช่วยเหลือพนักงานที่ประสบอันตราย<br>5) สั่งการให้ฝ่ายประสานงานติดต่อกับหน่วยงานภายนอกเพื่อขอความช่วยเหลือเมื่อจำเป็น<br>6) สั่งการให้ฝ่ายสนับสนุนเข้าช่วยเหลือหรือดำเนินกิจกรรมใดๆตามความเหมาะสม<br>6) รายงานผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน (COMMANDER)เป็นระยะ เพื่อรับทราบคำสั่งต่อไป |
| 6.2 | ทีมปฏิบัติการ | 1) มีหน้าที่ใช้อุปกรณ์เข้าปฏิบัติการทำการเก็บกู้และระงับเหตุตามแต่สถานการณ์ เมื่อได้รับคำสั่งจากหัวหน้าทีมฉุกเฉิน<br>2) รายงานผลการเข้า ระงับเหตุให้กับหัวหน้าทีมฉุกเฉินได้รับทราบ |
| 6.3 | หัวหน้าทีมสนับสนุน | 1) มีหน้าที่ประสานงานกับหัวหน้าทีมฉุกเฉินเพื่อดำเนินการสนับสนุนการกู้ภัย ภายใต้คำสั่งของหัวหน้าทีมฉุกเฉิน<br>2) ควบคุมการประสานงานหน่วยงานภายนอก เช่น โรงพยาบาล สถานีตำรวจ หน่วยงานกู้ภัย |
| 6.4 | ทีมสนับสนุน (ปฐมพยาบาล) | 1) เข้าช่วยเหลือปฐมพยาบาลพนักงานที่ประสบอันตราย บาดเจ็บจากเหตุการณ์ฉุกเฉินตามอาการของผู้ประสบเหตุ<br>2) รายงานหัวหน้าทีมสนับสนุนเมื่อพบว่าผู้บาดเจ็บมีอาการบาดเจ็บจนเกินขีดความสามารถในการช่วยเหลือ<br>3) ติดต่อสถานพยาบาลใกล้เคียงเพื่อดำเนินการช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ<br>2) รายงานผลการค้นหาพนักงานที่สูญหายให้กับหัวหน้าทีมฉุกเฉินรับทราบหลังเข้าทำการค้นหาเสร็จสิ้น |
| 6.5 | ทีมสนับสนุน (ประสานงาน) | 1) แจ้งข่าวเหตุการณ์ต่างๆที่เกิดขึ้นให้กับ จป.วิชาชีพและหน่วยงานภายนอก รับทราบตามสถานการณ์จริงเมื่อได้รับคำสั่งแจ้งเหตุจากหัวหน้าทีมฉุกเฉิน/ หรือทำการแจ้งทันทีที่ทราบว่ามีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้นในหน่วยงาน<br>2) รายงานผลการแจ้งเหตุให้กับหัวหน้าทีมฉุกเฉินได้รับทราบว่าผลการแจ้งเหตุเป็นอย่างไร |
| | | |





ชื่อเรื่อง : แผนการเตรียมความพร้อมและตอบสนองในกรณีฉุกเฉินส่วนขนส่ง
( Title ) (Emergency Preparedness and Response)

7.มาตรการเตรียมพร้อมรับมือเหตุฉุกเฉิน

7.1. จัดให้มีระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน ด้านการจัดอุปกรณ์ป้องกันและระงับเหตุกู้ภัย ซึ่งได้มีการกำหนดการตรวจเช็คอย่างสม่ำเสมอ

7.2. จัดให้มีแผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน ทั้งในด้านการตรวจตรา การอบรม การรณรงค์ ป้องกันเหตุฉุกเฉิน

7.3. จัดให้มีการอบรม และซักซ้อมการแจ้งเหตุและระงับเหตุฉุกเฉินประจำปีแก่พนักงานที่เกี่ยวข้องทุกระดับ

7.4. จัดให้มีอุปกรณ์กู้ภัยและเก็บกู้พื้นฐาน ประจำรถบรรทุก ทุกคันและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานอยู่เสมอ

7.5. จัดให้มีอุปกรณ์กู้ภัยและเก็บกู้พื้นฐาน ประจำหน่วยงาน ให้พร้อมใช้งานและมีการตรวจตราอย่างสม่ำเสมอ

7.6. จัดให้พนักงานขับรถ เข้ารับการฝึกอบรมการแจ้งเหตุฉุกเฉิน และระงับเหตุฉุกเฉินเบื้องต้น

7.7. จัดให้มีพนักงานขับรถมีความรู้ความเข้าใจ และสามารถใช้เครื่องดับเพลิงได้อยู่ตลอดเวลา

7.8. จัดให้มีทีมฉุกเฉินเพื่อทำหน้าที่เกี่ยวกับกู้ภัยและระงับเหตุฉุกเฉินอยู่ภายในบริษัทและสามารถปฏิบัติงานได้ตลอดเวลา และสามารถปฏิบัติงานทดแทนกันได้ เมื่อเจ้าหน้าที่ตำแหน่งใดตำแหน่งหนึ่ง ไม่อยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน

7.9. จัดให้มีผู้ที่เกี่ยวข้องกับแผนได้รับการอบรมในการใช้อุปกรณ์ต่างๆ ในการช่วยเหลือกรณีฉุกเฉิน เก็บกู้ และปฐมพยาบาล ตามความเหมาะสม

8 การตรวจตราอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน

8.1 Safety Officer จัดให้มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน อย่างสม่ำเสมอตามความเหมาะสมโดยกำหนดผู้ตรวจเช็คอุปกรณ์ได้ ได้แก่ จป. , คณะกรรมการความปลอดภัยฯ หรือผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งจาก ผู้จัดการฝ่ายบริหารให้ดำเนินการ ตามรายการดังนี้ หรือผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งจาก ผู้จัดการฝ่ายบริหารให้ดำเนินการ ตามรายการดังนี้

8.1.1 อุปกรณ์เก็บกู้ฉุกเฉิน : ความถี่ เดือนละ 1 ครั้ง

8.1.2 อุปกรณ์ปฐมพยาบาล : ความถี่ เดือนละ 1 ครั้ง

8.1.3 ถังดับเพลิง : ความถี่ เดือนละ 1 ครั้ง

8.1.4 อุปกรณ์กักเก็บและบรรจุ : ความถี่ เดือนละ 1 ครั้ง

9. <u>แผนการอบรมเกี่ยวกับการกู้ภัย</u>

บริษัทฯได้เตรียมความพร้อมโดยกำหนดเรื่องของการอบรมไว้สำหรับพนักงานทั่วไป และพนักงานที่มีหน้าที่ตามแผน ดังนี้

1. ภาคทฤษฎี ประกอบด้วยหัวข้อ การแจ้งเหตุฉุกเฉิน การติดต่อฝ่ายงานที่เกี่ยวข้อง การเข้าระงับเหตุ การป้องอันตรายแฝง การกักเก็บและกำจัด
2. ภาคปฏิบัติ มีการฝึกปฏิบัติ ระงับเหตุจากเหตุการณ์จำลอง การกู้ภัย การกักเก็บวัสดุ เทคนิคการดับไฟ การช่วยเหลือและปฐมพยาบาล

10. <u>แผนการเก็บกู้</u>

บริษัทได้เตรียมความพร้อมในการเก็บกู้สินค้า เมื่อเกิดอุบัติเหตุ หรือเหตุฉุกเฉินจนอันเป็นเหตุให้เกิดสินค้ามีการรั่วไหลออกนอกพื้นที่จัดเก็บ และรั่วไหลสู่ภายนอกจนอาจทำให้เกิดผลกระทบต่อชุมชน และสิ่งแวดล้อม ในพื้นที่ใกล้เคียง ซึ่งมีแผนดำเนินการดังนี้

1. จัดให้มีอุปกรณ์สำหรับเก็บกู้กรณีฉุกเฉิน อย่างเพียงพอโดยจัดเตรียมไว้ที่หน่วยงาน และสามารถใช้งานได้ทันทีเมื่อเกิดเหตุ
2. อบรมเจ้าหน้าที่ ที่เกี่ยวข้องแต่ละตำแหน่ง ให้มีความรู้ความเข้าใจในการใช้อุปกรณ์แต่ละชนิดอย่างถูกต้องและเหมาะสมในการเก็บกู้ของกึ่งเหลว ออกสู่ภายนอกพื้นที่,ภาชนะจัดเก็บ จนเป็นเหตุให้มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
3. จัดให้มีภาชนะที่เหมาะสมสำหรับเก็บสินค้าที่มีการเก็บกู้เพื่อนำไปกำจัด หรือทำลาย มีฝาปิดและมั่นใจว่าไม่รั่วไหล
4. จัดให้มีเครื่องป้องกัน เครื่องมือแสดงสัญลักษณ์ และอุปกรณ์แสดงไฟจราจรฉุกเฉินเพื่อป้องกันอุบัติเหตุซ้ำซ้อน

11. <u>เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉินภายในบริษัท</u>

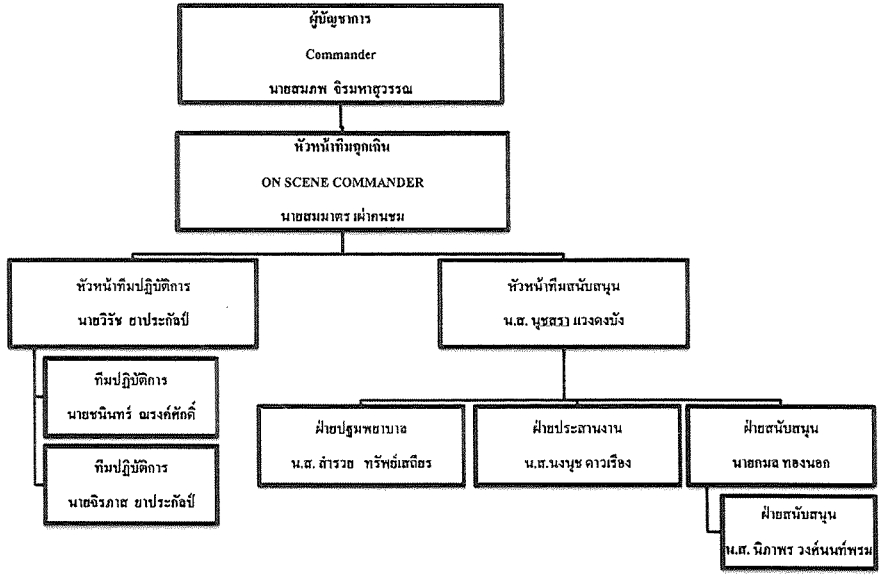
| ลำดับที่ | ชื่อ-นามสกุล | ตำแหน่ง | เบอร์โทร |
|---|---|---|---|
| 1 | นายสมภพ จิรมหาสุวรรณ | ผู้จัดการโรงงาน | 085-801-2922 |
| 2 | นายวิรัช ยาประกัลป์ | ผู้จัดการฝ่ายขนส่งและปฏิบัติการ | 081-353-8667 |
| 3 | นายสมมาตร เผ่าคนชม | หัวหน้าทีมฉุกเฉิน | 091-056-6560 |
| 4 | น.ส.นภัสรพี โชคชัยสิริ | จป. วิชาชีพ | 090-942-1817 |
| 5 | น.ส.นุชสรา แวงคงบัง | หัวหน้าฝ่ายสนับสนุน | 086-399-7778 |





## 11. ขั้นตอนการปฏิบัติหน้าที่ของทีมฉุกเฉิน

<u>โครงสร้างทีมกู้ภัยฉุกเฉิน</u>




*โครงสร้างหน่วยงานป้องกันและระงับอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรงและภาวะฉุกเฉินขั้นรุนแรง จะถูกบันทึก แต่งตั้งและเซ็นต์อนุมัติตาม โดย Executive Mgr.*

หน่วยงานขอความช่วยเหลือ

- หน่วยกู้ชีพนเรนทร อุบัติเหตุ 1669
- เจ้าหน้าที่ป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย (ดับเพลิง)
- รพ.สวนโคก 02 593 1661
- รพ.ส่งเสริมสุขภาพตำบลสวนโคก 02 581 6810
- สภอ.สวนโคก 02-593-1321,
- ศูนย์ปลอดภัยทางน้ำ กรมเจ้าท่า สายด่วน 1199
- สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 038 683 930-6
- ป้องกัน และบรรเทาสาธารณะภัยระยอง 038 694 129-33
- ป้องกัน และบรรเทาสาธารณะภัยอยุธยา 035 335 783
- สายด่วนป้องกัน และบรรเทาสาธารณะภัยส่วนกลาง 1784
- กรมควบคุมมลพิษ 1650
- ตำรวจทางหลวง 1193
- สถานีฉุกเฉิน / ศูนย์รับแจ้งเหตุฉุกเฉิน ดับเพลิง199/เหตุด่วนเหตุร้าย 191

**12. หน้าที่รับผิดชอบตามโครงสร้างทีมฉุกเฉินขั้นรุนแรง**

(ADVANCE ERT. RESPONSIBILITY)

12.1. **หัวหน้าทีมฉุกเฉิน**

1. สั่งการหัวหน้าทีมปฏิบัติการเข้าดำเนินการเก็บกู้,กักกัน สินค้าที่หกรั่วไหล และช่วยเหลือผู้ประสบเหตุตามสภาวะจำเป็น และหัวหน้าทีมสนับสนุน ช่วยเหลือทีมปฏิบัติการตามความเหมาะสม
2. รายงานสถานการณ์ให้ COMMANDER ทราบเป็นระยะ ๆ จนกว่าภาวะฉุกเฉินจะถูกยกเลิก
3. ปฏิบัติตามวิธีปฏิบัติที่กำหนดไว้ขึ้นอยู่กับสถานการณ์ โดยอาจขอคำแนะนำจาก Commander รวมถึง พิจารณาตัดสินใจ

12.2. **ทีมปฏิบัติการ**

1. ทำการปิดกั้นพื้นที่เพิ่มเติมหากไม่สามารถควบคุมวงความเสียหายเดิมได้
2. ทำการเก็บกู้ หรือดับไฟ หากพบว่ามีความรุนแรงจนไม่สามารถเก็บกู้ หรือดับไฟได้ ให้ร้องขอความช่วยเหลือจากภายนอก
3. ประเมินอาการผู้บาดเจ็บ เพื่อตัดสินใจดำเนินการช่วยเหลือหรือประสานงานหน่วยงานภายนอกดำเนินการช่วยเหลือ

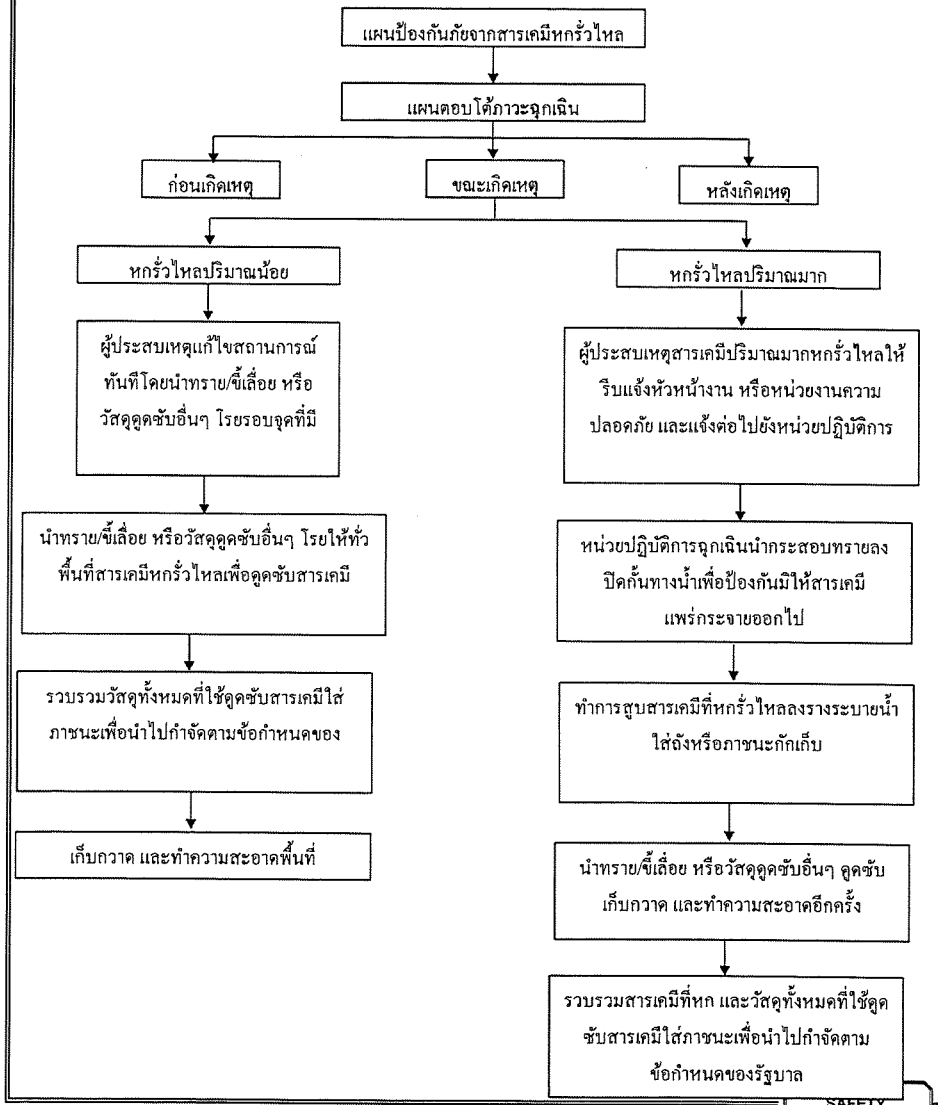
12.4. **ทีมสนับสนุน**

1. ฝ่ายปฐมพยาบาล ดำเนินการเรียกรถพยาบาล หรือนำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาลใกล้เคียงที่ใกล้ที่สุดเมื่อพบว่าไม่สามารถปฐมพยาบาลเบื้องต้น ให้กับผู้บาดเจ็บได้
2. ฝ่ายประสานงาน ประสานงานหน่วยงานราชการหรือหน่วยงานภายนอกต่างๆ เพื่อขอความช่วยเหลือและเข้าทำการช่วยเหลือตามความรุนแรงของสถาณการณ์ เช่นรถดับเพลิง เจ้าหน้าที่ตำรวจ



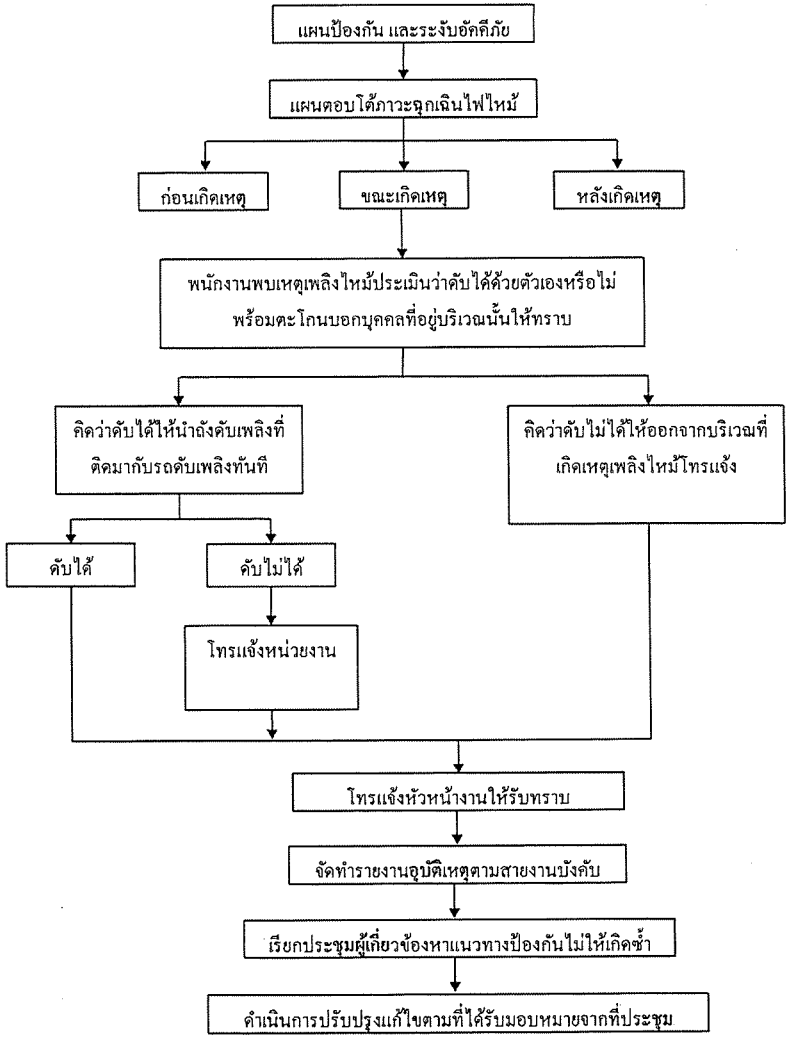


**ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุสารเคมีหกรั่วไหลขณะขนส่งให้ปฏิบัติงานตาม Flow Chart**



ชื่อเรื่อง : **แผนการเตรียมความพร้อมและตอบสนองในกรณีฉุกเฉินส่วนขนส่ง**
( Title ) (Emergency Preparedness and Response)

**ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขณะขนส่งให้ปฏิบัติงานตาม Flow Chart**








ชื่อเรื่อง : **แผนการเตรียมความพร้อมและตอบสนองในกรณีฉุกเฉินส่วนขนส่ง**
( Title ) (Emergency Preparedness and Response)

**ขั้นตอนการใช้ถังดับเพลิง และวิธีตรวจสอบถังดับเพลิงเบื้องต้น**

# ภาคผนวก ช

## เอกสารด้านการจัดการของเสีย

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 0193-200

# รายการปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว

## ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

| ลำดับที่ | รหัสของเสีย | ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ (ตัน) | ทะเบียนโรงงานผู้รับกำจัด |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 15 01 01 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.57 | 10200101125486 |
| 2 | 10 09 08 | ทรายใส้แบบ/แบบหล่อ | 137.11 | 72230000125423 |
| 3 | 12 01 17 | ทรายหล่อแบบ/ทรายปนเม็ดเหล็ก | 388.29 | 72230000125423 |
| 4 | 10 02 02 | ตะกรันจากเตาหลอม | 643.98 | 10210001725541 |
| 5 | 10 05 01 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | - | 10210001725541 |
| 6 | 10 09 12 | ฝุ่นทรายดำ | 1,608.23 | 10240009425604 |
| 7 | 10 09 12 | ฝุ่นทรายดำ | - | 10270000625571 |
| 8 | 10 02 07 | ฝุ่นเตาหลอม | 37.79 | 82250600125605 |
| 9 | 16 10 01 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 10.65 | 91060300125410 |
| 10 | 15 02 02 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 2.54 | 10130001925570 |
| 11 | 15 01 10 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 ลิตร/ถังพลาสติก/ปี๊ป) | 5.89 | 10740004025572 |
| 12 | 13 02 08 | น้ำมันเก่าที่ใช้แล้ว | - | 10740004025572 |
| 13 | 15 01 11 | กระป๋องสเปรย์ | - | 10130001925570 |
| 14 | 16 02 15 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | - | 10130001925570 |
| 15 | 150202 | วัสดุปนเปื้อนน้ำมัน | - | 10130001925570 |

ที่มา : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ลงวันที่ 6 มกราคม 2567

ลงชื่อ [redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

# หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
# การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
# กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 3.714 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 1,800.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 40.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 180.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 24.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 45.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 4,000.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 3,200.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายใส่แบบ/แบบหล่อ | 240.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 960.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายใส่แบบ/แบบหล่อ | 240.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 10.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 4.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 2.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 100.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 100.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ
031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ
041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง
043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง
046 ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง
047 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
055 เข้ากระบวนการคืนสภาพ ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)
056 เข้ากระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)
057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)
059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน
063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
067 ปรับเสียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
077 อัดฉีดลงปล่อไต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)
079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
084 ทำอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

**เหตุผลกรณีอื่นๆ**

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

**เหตุผลการไม่อนุญาต**

99 อื่นๆ ระบุ.....

**เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ดังนี้**

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
22 รหัสประเภทหรือชนิดหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
23 รหัสการจัดการไม่ถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

**หมายเหตุ**

- กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
- หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสดิ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.000 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 12.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 450.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 22.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 100.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 22.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสดิ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.500 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 12.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 370.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 16.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 16.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567 ถึงวันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.000 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 12.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 300.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 22.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 90.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 22.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2567 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.450 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 15.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 300.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 10.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 50.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 10.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2567 ถึงวันที่ 30 เมษายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 เมษายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.000 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 10.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 320.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 10.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 10.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2567 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤษภาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.320 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 270.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 20.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 20.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 4.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 20.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 0.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2567 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.000 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 330.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 20.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 20.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 20.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2567 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.350 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 15.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 290.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 30.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 30.000 | 057 | 72230000125423 | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 20.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2567 ถึงวันที่ 31 สิงหาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 สิงหาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.000 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 15.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 310.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 0.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 30.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 50.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 30.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 20.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2567 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กันยายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.000 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 330.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 550.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 21.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 21.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 0.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 0.250 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 0.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 0.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 270.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 550.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 16.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 80.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายไส้แบบ/แบบหล่อ | 16.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | 3.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 0.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเปื้อนเหล็ก | 0.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 15.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา**
**การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**
**กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ 2567-O-6433

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72250000725469

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

| ลำดับที่ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ(ตัน) | รหัสการจัดการ | ผู้รับดำเนินการ | เหตุผล |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | 1.844 | 011 | 10200101125486 | |
| 2 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | 150.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 3 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | 15.000 | 065 | 91060300125410 | |
| 4 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 39.000 | 049 | 10130200225533 | |
| 5 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 L / ถังพลาสติก /ปี๊ป /กระป๋อง) | 2.000 | 049 | 10740004025572 | |
| 6 | 100501 | ตะกรันที่ยังไม่ผ่านการปรับคุณภาพ | 15.000 | 049 | 10210001725541 | |
| 7 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 460.000 | 049 | 10240009425604 | |
| 8 | 100912 | ฝุ่นทรายดำ | 2,100.000 | 049 | 10270000625571 | |
| 9 | 100908 | เศษทรายใส่แบบ/แบบหล่อ | 23.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 10 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 110.000 | 059 | 72230000125423 | |
| 11 | 100908 | เศษทรายใส่แบบ/แบบหล่อ | 23.000 | 057 | 72230000125423 | |
| 12 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบป้องกันมลพิษอากาศ | 3.000 | 042 | 10130001925570 | |
| 13 | 150111 | กระป๋องสเปรย์ | 4.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 14 | 160215 | หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว | 2.000 | 049 | 10130001925570 | |
| 15 | 198002 | ทรายปนเม็ดเหล็ก | 20.000 | 059 | 10200100725468 | |
| 16 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | 25.000 | 049 | 82250600125605 | |

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ธันวาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ธันวาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม
(iSingleForm)

หน้าหลัก | คู่มือการใช้งานระบบ

เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469 ใช้งานระบบโดย : 3100902345617
ชื่อโรงงาน : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

## รายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด)
## ข้อมูลเดือน มกราคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

### ได้ยืนยันการรายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด) แล้วเมื่อวันที่ 11 มี.ค. 2567

| ผู้ควบคุมระบบจัดการมลพิษภากอุตสาหกรรม (ถ้ามี) | เลขบัตรประชาชน | คำนำหน้าชื่อ | ชื่อ | นามสกุล | เลขทะเบียนผู้ควบคุม |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1529900630266 | นาย | คุณากร | พรมวิชัย | 0036200129 |

รายงานการกักเก็บสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน | รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

รายงานการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน

รายงานไม่มีการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

### รายงานไม่มีการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

เหตุผล คือ ไม่มีการจัดกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเหลือภายในพื้นที่ เนื่องจากมีการส่งกำจัด/บำบัดตามแผนงานประจำปี

ข้ามเพื่อไปขั้นตอนต่อไป สำหรับโรงงานที่ยังไม่รายงาน >>

<< กลับ | ขั้นตอนต่อไป >>

พบปัญหาการใช้งานระบบสามารถติดต่อได้ที่
กองบริหารจัดการกากอุตสาหกรรม
โทร. 0 2430 6307 ต่อ 1604 - 1607
กองสิ่งแวดล้อมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
โทร. 02 430 6314 ต่อ 2309 และ 2314
ศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร
โทร. 097-0362749

การลงทะเบียนระบบฐานข้อมูลกลางกระทรวงอุตสาหกรรม
โทร. 02-430-6976
Email : service_idg@industry.go.th
Line : @iindustry
ศูนย์บริการข้อมูลอุตสาหกรรม
โทร. 02 430 6808 กด 2 หรือ ต่อ 6808,6809
Line : @iindex

ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม
(iSingleForm)

หน้าหลัก | คู่มือการใช้งานระบบ

เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469 ใช้งานระบบโดย : 3100902345617
ชื่อโรงงาน : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

## รายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด)
## ข้อมูลเดือน มกราคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

### ได้ยืนยันการรายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด) แล้วเมื่อวันที่ 11 มี.ค. 2567

| ผู้ควบคุมระบบจัดการมลพิษภากอุตสาหกรรม (ถ้ามี) | เลขบัตรประชาชน | คำนำหน้าชื่อ | ชื่อ | นามสกุล | เลขทะเบียนผู้ควบคุม |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1529900630266 | นาย | คุณากร | พรมวิชัย | 0036200129 |

รายงานการกักเก็บสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน | รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

รายงานการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน

รายงานไม่มีการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

### ไม่มีการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

เหตุผล คือ ไม่มีการจัดการบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดจากกระบวนการผลิตภายในบริเวณโรงงาน

ข้ามเพื่อไปขั้นตอนต่อไป สำหรับโรงงานที่ยังไม่รายงาน >>

<< กลับ | ขั้นตอนต่อไป >>

พบปัญหาการใช้งานระบบสามารถติดต่อได้ที่
กองบริหารจัดการกากอุตสาหกรรม
โทร. 0 2430 6307 ต่อ 1604 - 1607
กองสิ่งแวดล้อมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
โทร. 02 430 6314 ต่อ 2309 และ 2314
ศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร
โทร. 097-0362749

การลงทะเบียนระบบฐานข้อมูลกลางกระทรวงอุตสาหกรรม
โทร. 02-430-6976
Email : service_idg@industry.go.th
Line : @iindustry
ศูนย์บริการข้อมูลอุตสาหกรรม
โทร. 02 430 6808 กด 2 หรือ ต่อ 6808,6809
Line : @iindex

ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม
(iSingleForm)

หน้าหลัก | คู่มือการใช้งานระบบ

เลขทะเบียนโรงงาน : 7225000072546 9

ชื่อโรงงาน : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ใช้งานระบบโดย : 3100902345617

# รายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด)
# ข้อมูลเดือน มกราคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

## ได้ยืนยันการรายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด) แล้วเมื่อวันที่ 11 มี.ค. 2567

| ผู้ควบคุมระบบจัดการมลพิษทางอุตสาหกรรม (ถ้ามี) | เลขบัตรประชาชน | คำนำหน้าชื่อ | ชื่อ | นามสกุล | เลขทะเบียนผู้ควบคุม |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1529900630266 | นาย | คุณากร | พรมวิชัย | 0036200129 |

รายงานการกักเก็บสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน  รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

รายงานการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน

| ลำดับ | รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ความเป็นอันตราย | ปริมาณ (ตัน) | รหัสกำจัด | ชื่อผู้รับกำจัดนำมัด |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 120117 | กรายหล่อแบบ | | 615.93 | 049 | บริษัท ซีซีโยซิ สมบูรณ์ โคเตท แซนด์ จำกัด |
| 2 | 150202 | ถุงกรองฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ | HM | 5.05 | 042 | บริษัท กรีนเอ็นไวรอนเม้นท์ แลนด์ฟิล จำกัด |
| 3 | 100912 | ฝุ่นกรายดำ | | 3072.02 | 049 | บริษัท เจเนอรัล เวสต์ แมนเน็จเม้นท์ จำกัด |
| 4 | 101008 | กรายใส้แบบ/แบบหล่อ | | 230.91 | 049 | บริษัท ซีซีโยซิ สมบูรณ์ โคเตท แซนด์ จำกัด |
| 5 | 161001 | น้ำเสียจาก Wet Scrubber | HM | 21.03 | 065 | บริษัท สยามเอ็นไวรอนเมนทอลเทคโนโลยี่ จำกัด |
| 6 | 100912 | ฝุ่นกรายดำ | | 1727.32 | 049 | บริษัท กรีนเอ็นไวรอนเม้นท์ แลนด์ฟิล จำกัด |
| 7 | 100202 | ตะกรันจากเตาหลอม | | 1633.96 | 049 | บริษัท หัวไก่ อินดัสทรี จำกัด |
| 8 | 100207 | ฝุ่นเตาหลอม | HM | 123.4 | 049 | บริษัท นิวไลฟ์ เวิลด์ เมทัล จำกัด |
| 9 | 150101 | บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/กระดาษแข็ง | | 0.94 | 011 | บริษัท เขายายค้าของเก่า จำกัด |
| 10 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 ลิตร/ถังพลาสติก/ปี๊บ) | HM | 0.315 | 049 | บริษัท พูวี รีไซเคิล ดรัม จำกัด |
| 11 | 150110 | บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อน (ถัง 200 ลิตร/ถังพลาสติก/ปี๊บ) | HM | 0.297 | 049 | บริษัท พูวี รีไซเคิล ดรัม จำกัด |

ข้ามเพื่อไปขั้นตอนต่อไป สำหรับโรงงานที่ยังไม่รายงาน >>

<< กลับ | ขั้นตอนต่อไป >>


หากมีปัญหาการใช้งานระบบ กรุณาติดต่อได้ที่
กองบริหารจัดการอุตสาหกรรม
โทร. 0 2430 6700 ต่อ 1800 - 1820
หรือเจ้าหน้าที่ประจำจังหวัดของท่านโรงงาน
โทร. 02 430 6714 ถึง 2309 และ 2314
สายด่วนกรมโรงงานอุตสาหกรรม
โทร. 0971-0307-46

จดทะเบียนรายชื่อผู้ใช้งานระบบ
กรมโรงงานอุตสาหกรรม
โทร. 02-430-6976
E-mail: [illegible]
โทร. [illegible]
สำนักงานเกษตรอุตสาหกรรม
โทร. 02 430 6906 ถึง 1 หรือ ต่อ 6906-[illegible]
โทร. [illegible]

COPY

WASTE MANAGEMENT SIAM LTD.

## สัญญาบริการ

สัญญาเลขที่ WMS002065

หนังสือสัญญาฉบับนี้ทำขึ้น ณ วันที่ 01 มกราคม 2567 ระหว่าง บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด ซึ่งมีสำนักงานตามที่จดทะเบียนตั้งอยู่ 589/142 ถ.เทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร (ต่อไปในสัญญานี้จะเรียกว่า "WMS" และอาจรวมถึงผู้รับจ้างหรือตัวแทนที่ได้รับอำนาจใดๆ เว้นแต่สัญญาจะกำหนดเป็นอย่างอื่น) ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท ซินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (โรง 1) ซึ่งมีสำนักงานตามที่จดทะเบียนตั้งอยู่ที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140 (ต่อไปในสัญญานี้จะเรียกว่า "ผู้รับบริการ") อีกฝ่ายหนึ่ง

### 1.ความมุ่งหมายของสัญญาและคำนิยาม

ก. ความมุ่งหมายของสัญญา ผู้รับบริการอาจส่งตัวอย่างของเสียหนึ่งตัวอย่างหรือมากกว่าให้ WMS ตามแต่โอกาสพร้อมด้วยแบบข้อมูลของเสียประกอบตัวอย่างแต่ละตัวอย่าง WMS อาจรับของเสียนั้นเป็นลายลักษณ์อักษรและให้ใบเสนอราคาแก่ผู้รับบริการ หากผู้รับบริการส่งของเสียของผู้รับบริการให้แก่ WMS หลังจากนั้น สิทธิและข้อผูกพันทั้งหมดจะเป็นไปตามที่สัญญานี้ที่กำหนดไว้สำหรับงานที่เกี่ยวกับของเสีย แบบข้อมูลของเสีย ใบเสนอราคาและเอกสารที่เป็นข้อกำหนดของผู้รับบริการทั้งหมดรวมทั้งการแก้ไขเพิ่มเติมหรือการต่ออายุใดๆให้ถือเป็นส่วนหนึ่งของสัญญานี้เหมือนกับได้ระบุรวมไว้ทั้งหมดแล้วในสัญญานี้ และให้ข้อสัญญาต่อไปนี้มีผลบังคับหากมีข้อโต้แย้งหรือความกำกวมใดๆ

### ข.คำนิยาม คำต่อไปนี้มีนิยามดังที่กำหนดดังนี้

"เหตุสุดวิสัย" หมายถึง เหตุใดๆที่มีเหตุอันควรที่จะไม่อยู่ในการควบคุมของคู่สัญญาฝ่ายที่เรียกร้องให้มีการผ่อนปรนซึ่งรวมถึงแต่ไม่จำกัดอยู่เพียงสงคราม การปิดล้อมทางทะเล การจลาจล โรคระบาด ภัยพิบัติทางธรรมชาติ การขัดขวาง หรือการก่อความวุ่นวาย แต่ไม่รวมถึงความไม่สามารถในการชำระเงินเมื่อถึงกำหนดไม่ว่าในกรณีใด

"ของเสียอันตราย" หมายถึง วัสดุใด ๆ ที่เป็นอันตรายและทิ้งแล้ว ตามรายละเอียดที่ระบุอยู่ในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2566 ซึ่งออกภายใต้พระราชบัญญัติ กรมโรงงานอุตสาหกรรม ปี พ.ศ.2535 ดังรายละเอียดที่ระบุอยู่ในใบเสนอราคา และใบรายงานผลวิเคราะห์ของเสียประกอบการจัดทำสัญญาบริการฉบับนี้

"ของเสียชนิดไม่อันตราย" หมายถึง วัสดุใดๆที่ไม่เป็นอันตรายที่ทิ้งแล้วตามรายละเอียดที่ระบุอยู่ในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2566 ซึ่งออกภายใต้พระราชบัญญัติ กรมโรงงานอุตสาหกรรม ปี พ.ศ.2535

"ใบรายงานผลวิเคราะห์ของเสียก่อนรับกำจัด" หมายถึง ข้อมูลของเสียที่ออกโดย WMS ซึ่งจะประกอบไปด้วยข้อมูลของผู้รับบริการ, ลักษณะทางกายภาพและองค์ประกอบทางเคมีของของเสีย, ชื่อทางเทคนิค และชนิด/ประเภทของของเสีย

## Service Agreement

**Agreement No.** WMS002065

This Agreement is made and entered into effective as of January 01, 2024 between Waste Management Siam Ltd., having its registered office at 25th Floor Central City Tower 1 589/142 Debaratana Road Kwang North Bangna Khet Bangna Bangkok hereinafter referred to as the "WMS" which includes any permitted subcontractor or assign unless the context requires otherwise) of the one part, and International Casting Products Co., Ltd. (ICP1), having its registered office 7/137 Moo 4, Amata City Industrial Estate T.Mabyangporn, A.Pluakdaeng Rayong 21140 hereinafter referred to as the "customer") of the other part.

### 1. Purpose of Agreement and Definitions

a. Purpose of Agreement: WMS is responsible for waste management services, waste transportation, and relevant to the Customer. The Customer is responsible to provide waste sample (if required), waste information, and Waste Profile Form of each wastes to WMS. WMS then may accept to provide the service such waste in writing, and provide customer with a price quotation. If customer ship WMS customer Waste, all rights and obligations as this Agreement will be applied. All Waste Profile Forms and quotations, including any amendments or renewals, shall be deemed as a part of this Agreement as if set out in full herein and the terms below shall control if there is any dispute or ambiguity.

### b. Definitions: The following terms have the following definitions:

-"Force Majeure" means any cause not reasonably within the control of the party claiming relief including but not limited to war, blockades, riots, epidemics, natural disasters, obstructions, or civil disturbances, but in no event including inability to pay money when due.

-"Hazardous Waste" means all discarded substances and materials considered hazardous as defined in the Notification of Ministry of Industry B.E. 2566 (2023) issued pursuant to the provisions under the Factory Act B.E. 2535 (1992) on Disposal of Wastes or Unusable Materials and as detailed in a Quotation or Pre-Acceptance Laboratory Report to this Service Agreement.

-"Non-Hazardous Waste" means all discarded substances and materials considered non-hazardous as defined in the Notification of Ministry of Industry B.E. 2548 (2005) issued pursuant to the provisions under the Factory Act B.E. 2535 (1992) on Disposal of Wastes or Unusable Materials.

"Pre-Acceptance Laboratory Report" means Waste data issued by WMS to the Customer, consisting of data on the Customer, physical state and chemical composition of Waste, technical name and class of Waste.



COPY

WASTE MANAGEMENT SIAM LTD.

"ของเสีย" หมายถึงวัสดุใด ๆ ทั้งชนิดเป็นอันตราย และ ไม่เป็นอันตรายที่ทิ้งแล้ว ดังระบุรายละเอียดข้างต้น และได้รับการอนุมัติ และกำหนดราคาไว้ในข้อมูลของเสีย และ / หรือใบเสนอราคาตามแต่โอกาส

"งาน" หมายถึง บริการวิเคราะห์ กำจัด ขนส่ง รีไซเคิล ให้คำปรึกษา หรือบริการอื่นๆ

### 2. การส่งคืนของเสีย

หาก WMS ตัดสินว่าของเสียแตกต่างอย่างมีนัยยะสำคัญจากตัวอย่างของเสียที่ได้เห็นชอบก่อนหน้า WMS อาจปฏิเสธไม่รับของเสียนั้นและเรียกค่าบริการและค่าคอนเทนเนอร์สำหรับการเก็บ จัดการและกำจัดของเสียที่ปฏิเสธนั้น หรือ WMS อาจบอกกล่าวผู้รับบริการและส่งของเสียนั้นคืนให้ผู้รับบริการโดยผู้รับบริการเป็นผู้ออกค่าใช้จ่าย ผู้รับบริการตกลงที่จะชำระค่าบริการดังกล่าวให้แก่ WMS ภายในสามสิบ (30) วันนับตั้งแต่วันที่กำหนดในใบแจ้งหนี้

### 3. การชำระค่าบริการ ดอกเบี้ยและการปรับค่าบริการ

ผู้รับบริการตกลงที่จะชำระเงินตามใบแจ้งหนี้ของ WMS ภายในสามสิบ (30) วันนับตั้งแต่วันที่กำหนดในใบแจ้งหนี้ หากการชำระเงินล่าช้า WMS อาจคิดเบี้ยปรับในอัตราดอกเบี้ยร้อยละสิบห้า (15%) ต่อปี หรืออัตราสูงสุดตามที่กฎหมายขนุญาต WMS อาจคิดค่าบริการเพิ่มอันเป็นผลจากการเปลี่ยนกฎระเบียบหรือภาษีต่างๆ การปรับอัตราค่ากำจัดของเสียเพิ่มหรือค่าน้ำมันเชื้อเพลิงที่เพิ่มขึ้นโดยบวกส่วนต่างอีกตามสมควรเมื่อบอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษรสามสิบ (30) วัน การเพิ่มค่าบริการอาจตกลงกันเป็นลายลักษณ์อักษร วาจาหรือโดยการกระทำเช่นการชำระเงินตามใบแจ้งหนี้ ค่าบริการจะเพิ่มขึ้นในแต่ละปีทันทีโดยมีผลตั้งแต่วันที่ 1 มกราคมของทุกปีเพื่อสะท้อนถึงอัตราเงินเฟ้อในปีที่ผ่านมา

### 4. การปฏิบัติตามข้อผูกพันในสัญญานี้

คู่สัญญาอาจดำเนินกิจการของแต่ละฝ่ายผ่านบุคคลอื่นซึ่งอยู่ภายใต้การควบคุมของตนหรืออยู่ภายใต้การควบคุมร่วมกับคู่สัญญาและตกลงที่จะให้บุคคลของแต่ละฝ่ายนั้นปฏิบัติตามข้อสัญญาในสัญญานี้เหมือนกับว่าบุคคลนั้นเป็นคู่สัญญาของสัญญานี้ในขอบเขตที่จำเป็นต่อการบรรลุความมุ่งหมายของสัญญานี้ WMS อาจจ้างบุคคลอื่นให้ทำงาน หรือโอนสิทธิของ WMS และมอบหมายข้อผูกพันของ WMS ทั้งหมดหรือบางส่วนให้แก่บริษัทในเครือของ WMS อย่างไรก็ตามจากที่กล่าวมา คู่สัญญาจะไม่โอนสิทธิในสัญญานี้โดยไม่ได้รับความยินยอมล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรจากคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง

### 5. เหตุสุดวิสัย

หากคู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งมิอาจปฏิบัติตามข้อผูกพันไม่ว่าทั้งหมดหรือบางส่วนด้วยเหตุสุดวิสัย ให้คู่สัญญาฝ่ายนั้นบอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษรไปยังคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งโดยให้รายละเอียดทั้งหมดของเหตุสุดวิสัยนั้นตามที่รู้เร็วเท่าที่จะเป็นไปได้หลังจากที่ได้เกิดเหตุสุดวิสัยขึ้น คู่สัญญาที่ได้ให้คำบอกกล่าวอย่างเหมาะสมจะได้รับการผ่อนปรนมิให้ต้องปฏิบัติตามข้อผูกพันหากได้ใช้มาตรการตามสมควรทั้งปวงในการบรรเทาและยุติเหตุสุดวิสัยนั้นเร็วเท่าที่จะเป็นไปได้

-"Waste" means all hazardous and non-hazardous waste as described herein, approved and priced from time to time in our profiles and/or quotations.

-"Work" means analytical, disposal, transportation, recycling, consulting, or other services.

### 2. Return of Waste

If WMS determine that waste differs from the sample Waste previously accepted or differs from the Pre-Acceptance Laboratory Report, WMS may reject the waste and charge service and container fees for collecting, handling and disposal of the rejected waste. WMS may notify customer and return the waste to the Customer at customer expense. Customer agree to pay us these charges within 30 days after the date of our invoice.

### 3. Payment of Fees, Interest & Adjustments

Customer agree to pay our invoices within 30 days after the invoice date. On late payments WMS may add a penalty charge at the interest rate at the lower of fifteen percent (15%) or the amount allowed by law. Upon thirty (30) days' written notice, WMS may increase fees to reflect changes in regulations, taxes, increases in disposal rates or fuel price increases, plus a reasonable margin. Fee increases may be agreed to in writing, verbally or by actions such as payment of invoices. Annually effective each January 1 service fees automatically will increase to reflect the prior year's inflation.

### 4. Performance of the Obligations Under the Agreement

Both parties may conduct their respective business operations through other entities which they control or which are under common control with them and agree to cause such other entities to abide by the terms of this Agreement as if they were parties hereto to the extent necessary to carry out its purposes. WMS may subcontract Work, or assign our rights and delegate our obligations in whole or in part to our affiliates. Subject to the foregoing, neither party shall assign this Agreement without the prior written consent of the other party.

### 5. Force majeure

If and to the extent either party is prevented, in whole or in part, from performing by any Force Majeure event, such party shall give notice in writing to the other party giving full particulars of such event to the extent known as soon as possible after it has occurred; a party giving proper notice shall be excused from performing its obligations provided that it takes all reasonable steps to mitigate and terminate the Force Majeure event as soon as practicable.

COPY



**6.ภาษี**

WMS ตกลงว่าผู้รับบริการมีสิทธิหักภาษี ณ ที่จ่ายของค่าบริการที่ชำระให้แก่ WMS ตามอัตราที่กฎหมายกำหนด ผู้รับบริการตกลงที่จะชำระภาษีมูลค่าเพิ่มและภาษีใดอื่นๆสำหรับของเสียของผู้รับบริการหรือที่เกี่ยวกับการทำงานของ WMS WMS จะจัด หาหนังสือรับรองการหักภาษี ณ ที่จ่ายหรือเอกสารอื่นๆตามต้องการให้แก่ผู้รับบริการ

**ข้อสังเกต** หาก WMS ได้รับสิทธิในการยกเว้นภาษี ผู้รับบริการก็จะไม่หักภาษี ณ ที่จ่ายสำหรับค่าบริการของ WMS

**6. Taxes**

WMS agree that customer are entitled to withhold tax on service fees payable to us at the rate specified by law. Customer agree to pay VAT and any other taxes on customer waste or with respect to our Work. WMS will provide customer with a tax invoice or other required document.

**Note**: If WMS are entitled to any tax exemption, customer will not withhold from our fees.

**7. กำหนดระยะเวลาของสัญญา ความสิ้นสุดและการบอกเลิกสัญญา**

กำหนดระยะเวลาของสัญญานี้เริ่มตั้งแต่วันที่กำหนดไว้ข้างต้นของสัญญานี้และจะมีผลบังคับต่อเนื่องอย่างสมบูรณ์จนถึงวันที่ 31 ธันวาคมของปี หลังจากนั้น กำหนดระยะเวลาของสัญญานี้จะต่ออกไปคราวละหนึ่ง (1) ปีในแต่ละครั้งถึงวันที่ 31 ธันวาคมจนกว่าคู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งจะบอกเลิกสัญญาตามที่ให้ทำได้ในวรรคถัดไปของข้อนี้ หรือบอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษรถึงการไม่ต่อสัญญาไปยังคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งตามข้อนี้ไม่น้อยกว่าหกสิบ (60) วันก่อนการสิ้นสุดของกำหนดระยะเวลาปีแรกหรือกำหนดระยะเวลาที่ต่อออกไป

หากผู้รับบริการไม่ชำระเงินที่ต้องชำระเมื่อถึงกำหนดและการไม่ชำระนั้นยังไม่ได้รับการแก้ไขเป็นเวลาสิบห้า (15) วันหลังจาก WMS ได้บอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษร WMS อาจบอกเลิกสัญญานี้โดยมีผลทันที

**7. Term of Agreement and Expiration; Termination**

The Agreement term shall begin on the date and year first written above and shall continue in full force and effect until December 31 of such year. The term of this Agreement then will renew for further successive one-year renewal terms each expiring on December 31 unless and until WMS terminate as allowed below in this Section 7, or else either of us gives the other party written nonrenewal notice referencing this Section 7 not less than sixty (60) days' prior to the end of the initial term or any renewal term.

If customer fail to pay amounts owed when due and such failure remains unremedied for fifteen (15) days after our written notice, WMS may terminate this Agreement with immediate effect.

**คำแถลงและคำรับรองของWMS**

WMS ขอแถลงและให้คำรับรองแก่ผู้รับบริการว่า

8.1 WMS ได้รับอนุญาตตามกฎหมายและกฎระเบียบที่บังคับใช้และมีความชำนาญในการปฏิบัติงานตามที่ตกลงกันในสัญญานี้

8.2 WMS จะปฏิบัติงานให้ผู้รับบริการในลักษณะที่มีความปลอดภัยและอย่างที่บุคคลที่ทำงานด้านนี้พึงกระทำ และโดยปฏิบัติตามกฎหมายและกฎระเบียบที่บังคับใช้ทั้งปวง

**Representations and Warranties of the WMS**

WMS represent and warrant to customer that:

8.1 WMS are licensed under applicable laws and regulations to engage in and have expertise to perform the Work agreed to in this Agreement.

8.2 WMS will perform Work for customer in a safe and workmanlike manner, and in compliance with all applicable laws and regulations.

**9. คำแถลงและคำรับรองของผู้รับบริการ**

ผู้รับบริการขอแถลงและให้คำรับรองแก่ WMS ว่า

9.1 รายละเอียดและลักษณะเฉพาะของของเสียของผู้รับบริการที่ระบุไว้ในแบบข้อมูลของเสียที่ส่งให้ WMS พร้อมของเสียนั้นเป็นความจริงและถูกต้องเสมอ

9.2 ผู้รับบริการจะปฏิบัติตามกฎหมาย กฤษฎีกา คำสั่ง กฎและระเบียบที่บังคับใช้ทั้งปวงที่เกี่ยวข้องกับของเสียและข้อผูกพันของผู้รับบริการตามสัญญานี้

9.3 ผู้รับบริการจะส่งมอบข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับของเสียที่จะถูกนำส่งมากำจัดยัง WMS และจะต้องรีบนำส่งข้อมูลเพิ่มเติมของของเสียที่เพิ่มปริมาณมาจากเดิมซึ่งยังไม่เคยได้ให้ข้อมูลกำกับไว้แต่แรก ทั้งนี้เพื่อเป็นการป้องกันปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อประชาชนทั่วไป หรือต่อสิ่งแวดล้อมได้

**9.Representations and warranties of the customer**

Customer represent and warrant to us that:

9.1 The Waste given to WMS will be the same type and specifications of Waste as is set out in the Waste Profile Sheet and the Pre-Acceptance Laboratory Reports and will conform in all Waste material respects thereto;

9.2. Customer will comply with all applicable laws, decrees,orders, rules, and regulations relevant to the Waste and customer obligations under this Agreement;

9.3. Customer shall provide all information related to its Wastes and, surface or sub-surface conditions of other materials which shall be removed by WMS from location of the Customer, and shall promptly report to WMS any new Hazardous Waste information not stated previously in the Hazardous Waste Manifest, that may endanger or risks towards person or environment;



COPY



9.4 ผู้รับบริการจะต้องบรรจุของเสียลงในภาชนะชนิดที่ถูกต้องตามแต่ละประเภทของของเสียชนิดนั้น รวมถึงต้องจัดให้มีสลากกำกับ หรือระบุชนิด / ประเภทของเสียไว้อย่างชัดเจนก่อนนำส่ง

9.4.Customer shall provide to and/or deliver the Waste in a correct container or package according to the Hazardous Waste Manifest and with any labeling or identification required.

**10. การจ่ายค่าสินไหมทดแทน** และข้อจำกัดในภาระหนี้สิน

คู่สัญญาแต่ละฝ่ายตกลงที่จะจ่ายค่าสินไหมทดแทนและทำให้คู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งพ้นจากความรับผิด ความสูญเสีย บทลงโทษ ค่าปรับ ข้อเรียกร้อง และค่าใช้จ่ายใดๆทั้งปวง รวมถึงค่าใช้จ่ายของการสอบสวนข้อเท็จจริงและค่าทนายอันเป็นผลจากคู่สัญญาฝ่ายที่จ่ายค่าสินไหมทดแทนทำผิดสัญญานี้ หรือจากการกระทำโดยความประมาทเลินเล่อ การละเว้นโดยประมาทเลินเล่อ หรือการจงใจประพฤติมิชอบของคู่สัญญาฝ่ายที่จ่ายค่าสินไหมทดแทนหรือของลูกจ้าง ตัวแทนหรือผู้รับจ้างของตนในการปฏิบัติตามสัญญานี้

คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายต่างไม่ต้องรับผิดชอบภาระหนี้สินที่ตนเองไม่ได้เป็นผู้ก่อให้เกิดขึ้น ไม่ว่าจะเป็นทั้งทางตรงหรือทางอ้อม โดยบังเอิญเลินเล่อ หรือจำเพาะเจาะจง ค่าเสียหายต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นมาเนื่องแต่เหตุต่าง ๆ ดังกล่าวข้างต้นตามภาระแห่งสัญญาบริการนี้ และภายหลังจากที่บริษัทฯ ได้ทำการขนส่งหรือเคลื่อนย้ายของเสียออกมาแล้ว ผู้รับบริการไม่สามารถเรียกคืนของเสีย จาก WMS ได้

**10. Indemnity and Limitation of Liability**

Each party agrees to indemnify and hold the other party harmless from and against any and all liabilities, losses, penalties, fines, claims, costs, and expenses, including costs of investigation and counsel, caused by the indemnifying party's breach of this Agreement, or by any negligent act, negligent omission or willful misconduct of the indemnifying party or its employees, agents, or contractors in the performance of this Agreement.

No Party shall be liable to the other Party for any indirect, incidental, special or consequential damages in connection with this Service Agreement. Customer shall have no liability for properly delivered Waste once irrevocably accepted by WMS.

**11. การบำรุงรักษาเครื่องมือ การนำของใหม่มาแทน การซ่อมแซม และการเข้าสถานประกอบการ**

ผู้รับบริการจะเก็บไว้ให้สะอาดตามสมควร บำรุงรักษา รับผิดชอบและชำระค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซมและนำของใหม่มาแทนซึ่งตู้คอนเทนเนอร์ของเสีย เครื่องบดอัด และทรัพย์สินอื่นใดของ WMS ที่ทิ้งไว้ ณ สถานประกอบการของผู้รับบริการ หากทรัพย์สินนั้นสูญหายหรือได้รับความเสียหาย WMSจะแจ้งผู้รับบริการถึงค่าเสียหายที่แท้จริงภายในเวลาที่จะไม่ก่อให้เกิดความล่าช้าหรือการหยุดชะงักในการให้บริการ และผู้รับบริการจะชำระเงินให้แก่ WMS ภายในสามสิบ (30) วันนับตั้งแต่วันที่ระบุในใบแจ้งหนี้สำหรับค่าซ่อมหรือค่านำของใหม่มาแทนตามมาตราฐานของWMS และเงินสำหรับค่าบริการอื่นๆที่ WMS ควรได้กระทำแต่ทำไม่ได้เนื่องจากความสูญหายหรือเสียหายนั้น

ในวันที่มีการเก็บของเสีย ผู้รับบริการจะให้ WMS ได้ใช้เครื่องมือเหล่านั้นอย่างเต็มที่ หาก WMS ใช้เครื่องมือเหล่านั้นไม่ได้หรือเครื่องมือเหล่านั้นบรรจุเกินน้ำหนักหรือเกินปริมาณ ผู้รับบริการจะต้องชำระค่าบริการเพิ่มซึ่งรวมถึงบริการที่ต้องทำเพิ่มขึ้นอันเป็นผลจากการนั้น ในกรณีเดียวกัน ผู้รับบริการจะต้องชำระค่าบริการเพิ่มหากการปฏิบัติงานของ WMS ต้องล่าช้าเพราะขั้นตอนในการให้ผู้มาเยี่ยมผ่านเข้าไปหรือขั้นตอนอื่นในสถานประกอบการของผู้รับบริการซึ่งทำให้เวลาที่ใช้ในการให้บริการต้องล่าช้าเกินเวลาที่ WMS กะประมาณไว้ในการคิดค่าบริการ WMS จะไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายที่เกิดกับพื้นผิวถนนของผู้รับบริการอันเป็นผลจากน้ำหนักของยวดยานหรือเครื่องมือของ WMS

**11.Equipment Maintenance, Replacement and Repair; Access**

Customer shall keep reasonably clean, maintain, be responsible for, and pay the costs for repairing and replacing our waste containers, compactors and other property left on customer premises if such property is lost or damaged. WMS will notify customer the actual cost of damage in time to avoid service delay or disruption and customer shall pay us within 30 days of our invoice our standard charges for performance and administration of repair or replacement and any fees for services attempted by us but that WMS could not provide due to the loss or damage.

On collection days, customer will provide unobstructed access to the equipment. If the equipment is inaccessible or overloaded by weight or volume, customer service will be subject to additional charge including for repeat service made necessary as a result; likewise, additional service fees will be due if our performance of Work is delayed by customer visitor processing procedures or other access procedures that delay the time it takes to provide services beyond the assumed time for providing service used by us to estimate our service fees, WMS will not be responsible for damage to customer driving surfaces resulting from the weight of our vehicles or equipment.

COPY

WASTE MANAGEMENT SIAM LTD.

**12. สัญญาทั้งหมดและการแก้ไขเพิ่มเติม**

เป็นที่เข้าใจและตกลงกันว่าไม่มีความตกลง การรับประกัน คำรับรอง หรือหน้าที่ใดไม่ว่าโดยชัดแจ้งหรือปริยายที่มิได้ระบุชัดแจ้งไว้ในสัญญานี้จะมากำหนดข้อสัญญาในสัญญานี้ เว้นแต่จะระบุไว้เป็นอย่างอื่นโดยชัดแจ้งในสัญญานี้ สัญญานี้จะแก้ไขเพิ่มเติมได้โดยเพียงทำเป็นลายลักษณ์อักษรลงลายมือชื่อของคู่สัญญาทั้งสองฝ่ายเท่านั้น ในกรณีที่ส่วนใดส่วนหนึ่งของสัญญานี้เป็นโมฆะ ไม่สมบูรณ์หรือบังคับไม่ได้ตามกฎหมาย คู่สัญญาตกลงว่าส่วนที่ไม่สมบูรณ์ของสัญญานั้นจะไม่ส่งผลถึงข้อสัญญาอื่นใดของสัญญานี้

**12. Entire Agreement; Amendments**

It is understood and agreed that no agreement, guarantee, warranty or duty, express or implied, not expressed herein shall limit or qualify the terms of this Agreement. Except as otherwise expressly stated herein, this Agreement may only be amended by written instrument signed by both parties. In the event that any part of this Agreement is void, incomplete, or unenforceable by law, both parties agree that the incomplete part of this Agreement will not affect any other term of this Agreement.

**13. กฎหมายที่บังคับ**

สัญญานี้อยู่ภายใต้บังคับ ตีความและแปลความตามกฎหมายของประเทศที่สถานให้บริการของ WMS ตั้งอยู่ ในกรณีที่มีความแตกต่างหรือความขัดแย้งระหว่างเนื้อความของสองภาษาในข้อสัญญา เนื้อความที่ไม่ใช่ภาษาอังกฤษจะเป็นตัวบังคับ แต่เนื้อความที่เป็นภาษาอังกฤษจะใช้คลี่คลายความกำกวมใดๆในเนื้อความที่ไม่ใช่ภาษาอังกฤษ

**13. Governing Law**

This Agreement shall be governed, construed, and interpreted in accordance with the laws of the country where our facility providing services is located. If there is any difference or conflict between two language texts setting out this Agreement's terms, the non-English text shall govern, but the English text shall be used to resolve any ambiguities in the non-English text.

**14. การยุติข้อพิพาท**

หากข้อพิพาทใดไม่อาจยุติได้ภายในหนึ่ง (1) เดือนหลังจากได้เกิดขึ้น คู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งอาจยื่นเรื่องต่ออนุญาโตตุลาการในกรุงเทพฯ ภายใต้กฎอนุญาโตตุลาการของสถาบันอนุญาโตตุลาการของกระทรวงยุติธรรมในกรุงเทพฯ และคู่สัญญาตกลงว่าคำชี้ขาดของอนุญาโตตุลาการดังกล่าวมีผลผูกพันคู่สัญญาแต่ละฝ่าย และจะไม่อุทธรณ์และบังคับได้ตามข้อกำหนดในคำชี้ขาดหากไม่มีข้อผิดพลาดหรือกลฉ้อฉลโดยชัดแจ้ง คู่สัญญาตกลงว่าคำชี้ขาดนี้เป็นทางแก้ไขเดียวระหว่างคู่สัญญาเกี่ยวกับข้อเรียกร้อง การโต้แย้งข้อเรียกร้อง ประเด็นต่างๆหรือบัญชีการเงินที่เสนอหรือให้การต่ออนุญาโตตุลาการ

**14. Dispute Settlement**

If any dispute cannot be settled within 1 month after it arises, either party may refer it to arbitration in Bangkok under the Arbitration Rules of the Arbitration Institute, Ministry of Justice, Bangkok, and the parties agree that the award given in such arbitration shall be binding on each of them, and in the absence of manifest error or fraud shall not be appealed and shall be enforceable according to its terms. Both parties agree that the award is the sole and exclusive remedy between the parties regarding any claims counterclaims, issues, or accounting presented or pleaded to the arbitrators.

**15. การส่งต่อของเสียไปกำจัด**

ในกรณีที่ WMS ไม่สามารถดำเนินการบำบัดหรือกำจัดของเสียของผู้รับบริการตามระยะเวลาที่กฎหมายกำหนดได้ไม่ว่าด้วยสาเหตุใดก็ตาม WMS จะดำเนินการส่งของเสียไปดำเนินการบำบัดหรือกำจัดภายนอกโดยผู้รับบำบัดกำจัดรายอื่นก่อนที่จะเกินระยะเวลาที่กฎหมายกำหนด ทั้งนี้ WMS จะแจ้งให้ผู้รับบริการทราบและอนุมัติก่อนทุกครั้ง การนำของเสียออกไปกำจัดดังกล่าวจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายที่เกี่ยวข้องและเป็นค่าใช้จ่ายของ WMS ทั้งหมด

**15. Waste transfer**

In any case that WMS is unable to treat and/or dispose of customer's waste in accordance with the regulated treatment and/or disposal period, the WMS will transfer the waste for offsite management at other corporate waste processors before the validation date of such period. Nevertheless, WMS will inform to Customer for approval before execution. The waste transfer shall comply with relevant rule and regulation. Any cost may have, WMS will take all responsibility.

**16.เบ็ดเตล็ด**

คู่สัญญาจะไม่ต้องรับผิดต่ออีกฝ่ายหนึ่งและคู่สัญญาแต่ละฝ่ายสละสิทธิของตนโดยไม่มีเงื่อนไขในความเสียหายหรือสูญหายใดๆที่เป็นผลเกิดขึ้น โดยอ้อม เป็นอุบัติการณ์หรือเป็นบทลงโทษ ความรับผิดโดยรวมทั้งหมดของWMS ต่อผู้รับบริการสำหรับความสูญหาย ความรับผิด ข้อเรียกร้อง ข้อผูกพัน และค่าใช้จ่ายที่เกิดกับผู้รับบริการจะไม่เกินจำนวนเงินที่ได้ชำระแล้วจริง หรือที่ผู้รับบริการได้ชำระแก่ WMS ในหก (6) เดือนแรกของสัญญานี้ สัญญานี้แทนความตกลงใดๆก่อนหน้านี้ระหว่างผู้รับบริการและ WMS

**16. General**

Neither party shall be liable to the other party for, and each party unconditionally waives its right to, any consequential, indirect, incidental or punitive damages or losses whatsoever. Our total cumulative liability to customer for all losses, liabilities, claims, obligations and expenses incurred by customer shall not exceed the lesser of amounts actually paid or that customer pay to us over the first six months of this Agreement. This Agreement supersedes any prior agreement entered into between customer and us covering our services.

ข.

COPY

WASTE MANAGEMENT SIAM LTD.

สัญญานี้ทำขึ้นสองฉบับมีข้อความตรงกัน ลายมือชื่อที่ส่งทางโทรสารให้ถือว่ามีผลบังคับตามกฎหมายเช่นเดียวกับลายมือชื่อจริง และลายมือชื่อที่คู่สัญญาแต่ละฝ่ายส่งทางโทรสารให้ถือว่ามีผลบังคับตามกฎหมายเช่นเดียวกับเอกสารที่ได้ลงลายมือชื่อโดยสมบูรณ์ คู่สัญญาของสัญญานี้ได้อ่านและเข้าใจเนื้อหาทั้งหมดของสัญญานี้และจึงลงลายมือชื่อของตนเป็นการยืนยัน

This Agreement is made in two identical copies. A fax signature shall be considered to have the same binding legal effect as an original signature and signature by counterparts shall be considered to have the same binding legal effect as a fully executed document. The parties to the Agreement have read and understood the entire substance of this Agreement and hereunder sign their names as confirmation.

Signature (ลายมือชื่อ) :

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (โรง 1)

[redacted]

(ผู้รับมอบอำนาจ)

Signature (ลายมือชื่อ):

[redacted]

Director

(กรรมการบริษัท)

25 / 1 / 24

Date (วัน) / Month (เดือน) / Year (ปี)

Witness (พยาน)

Signature (ลายมือชื่อ) :

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (โรง 1)

[redacted]

Signature (ลายมือชื่อ):

[redacted]

Sales & Customer Service Manager

(ผู้จัดการฝ่ายขายและลูกค้าสัมพันธ์)

25 / 1 / 24

Date (วัน) / Month (เดือน) / Year (ปี)

อากรแสตมป์ ๑ บาท

COPY

WASTE MANAGEMENT SIAM LTD.
a member of DOWA

**Waste Management Siam.**
Central City Tower 1, 25th Floor, 589/142 Debaratana (km.3) Road, Kwang North Bangna, Khet Bangna, Bangkok 10260 Thailand

ตามใบอนุญาตประกอบกิจการเลขที่ น. 105-1/2545-ญหซ, น. 101-1/2547-ญนป.

## Quotation Waste Collection and Disposal Charge

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Cust Code:** | 100866 | **Waste Profile No :** | 001501 | **Revision:** 1 |
| **Customer Name** | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. | **Waste Name :** | Commercial Waste | |
| **Address:** | 7/137 MOO 4,AMATACITY INDUSTRI AL EATATE, TAMBON MABYANGPORN, RAYONG 21140 | | | |
| **Tel.:** | 038-650-193-200 | | | |
| **Fax.:** | 038-650-201-2 | **Quotation No:** | QUO703215 | |
| **Contact:** | Khun Chalermporn | **Quotation Date** | 01-Jan-2024 | |
| **Email** | Chalermporn.s@somboon.co.th | **Expiry Date :** | 31-Dec-2024 | |
| | | **Ref. #:** | Kanlaya Kantawong | **Tel :** 084-555-3867 |

| | Cont Type | No of Container | Monthly Service Charge | Monday | Tuesday | Wednesday | Thursday | Friday | Saturday | Sunday |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Current Service Provided** | | | | | | | | | | |
| **Option of Service** | | | | | | | | | | |
| 1 | 1.25M3 CONTAINER BIN | 2 | 10,264.00 | - | - | √ | - | √ | - | - |
| **Option Requested** | | | | | | | | | | |

**Remark :**

1.) The amount of service charge is not including VAT
2.) The option of service was selected by customer. If customer would like to change the option,please inform us at least 1 week in advance
3.) The waste collection laborer will take only the waste, which are in the container only. Unless the customer request then the lavorer will provide the bins for the exdeeding waste and will charge for the addition disposal according to the container size as follows:

| No. | Type of Bin | Service Charge |
|---|---|---|
| 1 | 1.25 M3 Bin | 659.00 บาท (Baht) |

4.) Any service we perform is subject to the terms of the Service Agreement, including without limitation customer payment of prices in their quotation
5.) All documents issue by Waste Management Siam.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Request By | [redacted] echnical Sales Representativ | [redacted] Technical Sales Representative | [redacted] |
| Approved By :<br>Printed Name : | [redacted] | Accepted By :<br>(Customer Name)<br>Printed Name :<br>Date : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. |

COPY

**บันทึกข้อตกลงแก้ไขเพิ่มเติมสัญญาบริการ ลงวันที่ 1 มกราคม 2567**
**(The Amendment to Service Agreement dated 1 January 2024)**

บันทึกข้อตกลงฉบับนี้ทำที่บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เมื่อวันที่ 1 มกราคม 2567 ระหว่าง
THIS AMENDMENT is made at International Casting Products Co., Ltd. on 1 January 2024 and between:

**บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด** (โรง 1) โดยนายวารสา สวนดี ผู้รับมอบอำนาจ สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ที่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ซึ่งต่อไปในบันทึกข้อตกลงฉบับนี้จะเรียกว่า "**ผู้รับบริการ**" ฝ่ายหนึ่งกับ

**International Casting Products Co., Ltd. (ICP1)** by Mr. Varasa Saundee, authorized attorney, whose registered office is at No. 7/137 Moo 4, Amata City Industrial Estate, Tambol Mabyangporn, Amphur Pluakdaeng, Rayong Province (hereinafter referred to as the **"Customer"**) as one part; and

**บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด** โดยนายฮิโรยูกิ อิโตะ กรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนบริษัท สำนักงานแห่งใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ 589/142 หมู่ 12 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ ทาวเวอร์ 1 ชั้น 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร ซึ่งต่อไปนี้ในบันทึกข้อตกลงฉบับนี้เรียกว่า "WMS"

**Waste Management Siam Co., Ltd.** by Mr. Hiroyuki Ito, authorized director, whose registered office is at Central City Tower 1, 25th Floor, 589/142 Moo 12, Debaratana Road, Kwaeng North Bangna, Khet Bangna, Bangkok (hereinafter referred to as the **"WMS"**) as the other part.

ตามที่ "ผู้รับบริการ" และ "WMS"ได้ทำสัญญาบริการ เลขที่ WMS002065 ฉบับลงวันที่ 1 มกราคม 2567 ระหว่าง "ผู้รับบริการ" กับ "WMS" ซึ่งต่อไปในบันทึกข้อตกลงฉบับนี้เรียกว่า "**สัญญา**"
Whereas the Customer and the WMS have entered into the Service Agreement No. WMS002065 dated 1 January 2024 between the Customer and the WMS (hereinafter referred to as the **"Agreement"**)

คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงทำบันทึกข้อตกลงแก้ไขเพิ่มเติมสัญญา ดังต่อไปนี้
**NOW THEREFORE**, the parties have mutually agreed to amend the content of Agreement subject to the terms and conditions herein as follows:

**ข้อ 1.** คู่สัญญาตกลงแก้ไขข้อ 3. การชำระค่าบริการ ดอกเบี้ยและการปรับค่าบริการ ดังนี้

"3. ผู้รับบริการตกลงที่จะชำระเงินตามใบแจ้งหนี้ของWMS ภายในสามสิบ (30) วันนับตั้งแต่วันที่กำหนดในใบแจ้งหนี้ หากการชำระเงินล่าช้า WMSอาจคิดเบี้ยปรับในอัตราดอกเบี้ยร้อยละห้า (5%) ต่อปี หรืออัตราสูงสุดตามที่กฎหมายอนุญาต WMSจะต้องบอกกล่าวล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรไม่น้อยกว่าสามสิบ (30) วันในการปรับค่าบริการเพิ่มอันเป็นผลจากการเปลี่ยนกฎระเบียบหรือภาษีต่างๆ หรือการเปลี่ยนแปลงราคาค่าน้ำมันเชื้อเพลิง"

COPY

**Clause 1.** Both parties have mutually agreed to revise Clause 3 Payment of Fees, Interest & Adjustments as follows:

"3. The Customer agrees to pay issues invoices by WMS within 30 days after the invoice date. On the late payments the WMS may add a penalty charge at the interest rate of five percent (5%) per annum or the maximum rate allowed by law. The WMS may adjust the disposal rates or fuel price by sending a thirty (30) days prior notice only as a result of the amendment of law, regulation on tax, or the adjustment of oil price."

**ข้อ 2.** คู่สัญญาตกลงแก้ไขข้อ 4 การปฏิบัติตามข้อผูกพันในสัญญา ดังนี้

"4. คู่สัญญาต้องดำเนินการตามสัญญาด้วยตนเอง WMSจะไม่ว่าจ้างบุคคลอื่นตามสัญญาว่าจ้างงานช่วงให้ทำงาน ไม่โอนสิทธิของWMS และไม่มอบหมายข้อผูกพันของWMSทั้งหมด หรือบางส่วนให้แก่บริษัทในเครือหรือบริษัทอื่น ในกรณีที่WMSจำเป็นต้องว่าจ้างช่วงให้บุคคลอื่นดำเนินการแทน WMSจะต้องขออนุญาตผู้รับบริการเป็นลายลักษณ์ล่วงหน้าอย่างน้อย 30 (สามสิบ) วัน เป็นรายกรณีไป WMSจะควบคุมดูแลบุคคลดังกล่าวให้ปฏิบัติตามสัญญานี้เสมือนหนึ่งบุคคลดังกล่าวเป็นคู่สัญญาของสัญญานี้ในขอบเขตที่จำเป็นต่อการบรรลุความมุ่งหมายของสัญญานี้"

**Clause 2.** Both parties have mutually agreed to revise Clause 4 Performance of the Obligations Under the Agreement as follow:

"4. Both parties shall conduct their respective business operation according to this Agreement by itself. WMS shall not subcontract Works, assigns WMS right, or delegate WMS obligation in whole or in part to its affiliates or others. In case of necessity to subcontract works to other entity, WMS shall request the consent of Customer by sending 30 (thirty) days prior written notice case by case. Subject to the foregoing, WMS shall control such entity to abide by the terms of this Agreement as if they were parties hereto to the extent necessary to carry out the purpose of this Agreement"

**ข้อ 3.** คู่สัญญาตกลงแก้ไขข้อ 6 ภาษี ดังนี้

"6. WMSตกลงว่าผู้รับบริการมีสิทธิหักภาษี ณ ที่จ่ายของค่าบริการที่ชำระให้แก่WMSตามอัตราที่กฎหมายกำหนด ผู้รับบริการตกลงที่จะชำระภาษีมูลค่าเพิ่มและภาษีใดอื่นๆ สำหรับกากของเสียของผู้รับบริการหรือที่เกี่ยวกับการทำงานของWMS WMS จะจัดหาใบเสร็จรับเงินหรือเอกสารอื่นๆ ตามต้องการให้แก่ผู้รับบริการ

ทั้งนี้ WMSตกลงเป็นผู้รับผิดชอบค่าอากรแสตมป์ตามมูลค่าของสัญญานี้

<u>ข้อสังเกต</u> หากWMSได้รับสิทธิในการยกเว้นภาษี ผู้รับบริการจะไม่หักภาษี ณ ที่จ่ายสำหรับค่าบริการของWMS"

**Clause 3.** Both parties have mutually agreed to revise Clause 6 Taxes as follow:

"6. The WMS agrees that the Customer is entitled to withhold tax on service fees payable to the WMS at the rate specified by law. The Customer agrees to pay VAT and any other taxes on the Customer's Waste or with respect to the WMS's Work. The WMS will provide the Customer with tax invoice or other required document.

The stamp duty for this Agreement shall be solely borne by the WMS.

<u>Note</u>: If the WMS is entitled to any tax exemption, the Customer will not withhold tax from the service fees."

**ข้อ 4.** คู่สัญญาตกลงแก้ไขข้อ 7 ระยะเวลาของสัญญา ความสิ้นสุด และการบอกเลิกสัญญา ดังนี้

"7. ระยะเวลาของสัญญา เริ่มตั้งแต่วันที่กำหนดไว้ข้างต้นของสัญญานี้และจะมีผลบังคับต่อเนื่องอย่างสมบูรณ์จนถึงวันที่ 31 ธันวาคมของปี การบอกเลิกสัญญาจะต้องบอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษรไปยังคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง ตามที่ได้กำหนดไว้ในข้อ 7 นี้เป็นเวลาไม่น้อยกว่า 60 (หกสิบ) วัน ก่อนการสิ้นสุดของกำหนดระยะเวลา



COPY

เมื่อผู้รับบริการไม่ชำระหนี้ภายในกำหนดที่ต้องชำระ และหากผู้รับบริการไม่ดำเนินการชำระหนี้ภายใน 15 (สิบห้า) วัน หลังจากWMSได้ติดตามทวงถามหนี้เป็นลายลักษณ์อักษรแล้ว WMSอาจบอกเลิกสัญญานี้โดยมีผลทันที"

**Clause 4.** Both parties have mutually agreed to revise Clause 7 Term of Agreement, Expiration, and Termination as follows:

"7. The Agreement term shall begin on the date and year first written above and shall continue in full force and effect until December 31 of such year unless either of the party gives the other party written termination notice referring this Clause 7 not less than sixty (60) days prior to the expiration date.

If customer fails to pay amounts owed when due and such failure remains unremedied for fifteen (15) days after WMS written notice, WMS may terminate this Agreement with immediate effect"

**ข้อ 5.** คู่สัญญาตกลงเพิ่มข้อความต่อไปนี้ในข้อ 8 คำยืนยันและคำรับรองของWMS ดังนี้

"8.4 WMSรับทราบดีว่าการที่ผู้รับบริการให้ความยินยอมให้WMSนำงานทั้งหมด หรือบางส่วนไปให้ผู้อื่นดำเนินการ หรือให้ผู้อื่นเข้ามารับจ้างช่วงจะไม่เป็นเหตุให้WMSหลุดพ้นความรับผิดในความเสียหาย หรือความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นกับผู้รับบริการเนื่องจากการกระทำของผู้อื่นที่ดำเนินการหรือเข้ามารับจ้างช่วง และWMSยังมีภาระหน้าที่เต็มตามสัญญานี้ทุกประการ"

**Clause 5.** Both parties have mutually agreed to add the following terms to Clause 8 Representations and Warranties of the WMS

"8.4 The WMS acknowledge that the Customer's consent, which allowed WMS to hire third party or subcontractor in whole or in part of the work in relation with this agreement, shall not release WMS from the liability for damages or any loss may be occurred to Customer consequential from any action of such third party or subcontractor; Provided that contractual obligation of WMS under this agreement shall be in full force and effect."

**ข้อ 6.** คู่สัญญาตกลงแก้ไขย่อหน้าสุดท้ายของสัญญาดังนี้

"สัญญาฉบับนี้ทำขึ้นเป็นสองฉบับ มีข้อความถูกต้องตรงกันทุกประการ คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายได้อ่านและเข้าใจข้อความโดยตลอดแล้วเห็นว่าตรงตามเจตนาทุกประการจึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตรา (ถ้ามี) ไว้เป็นหลักฐานต่อหน้าพยาน และต่างฝ่ายต่างยึดถือไว้ฝ่ายละหนึ่งฉบับ"

**Clause 6.** Both parties have mutually agreed to revise the last paragraph of the Agreement as follows;

**"IN WITNESS WHEREOF**, this Agreement is made in duplicate with the same contents. The Parties hereto have thoroughly read and understood the contents of this Agreement. The Parties have hereunto executed their signatures in the presence of witnesses and company's seal affixed therein (if any) and each retains one copy"

**ข้อ 7.** เงื่อนไขและข้อตกลงอื่นๆ ตามสัญญาที่ไม่ได้แก้ไขเพิ่มเติมยังคงมีผลสมบูรณ์และใช้บังคับได้ต่อไป

**Clause 7.** Unless otherwise expressly amended herein, the terms and conditions contained in the Agreement shall remain in full force and effect.

**ข้อ 8.** คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงให้บันทึกข้อตกลงฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของสัญญา มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 เป็นต้นไป

COPY

**Clause 8.** This Amendment shall be deemed as an integral part of the Agreement and shall be effective on 1 January 2024.

บันทึกข้อตกลงฉบับนี้ ทำขึ้นเป็นสองฉบับ มีข้อความถูกต้องตรงกันทุกประการ คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายได้อ่านและเข้าใจข้อความโดยตลอดแล้วเห็นว่าตรงตามเจตนาทุกประการจึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตรา (ถ้ามี) ไว้เป็นหลักฐานต่อหน้าพยาน และต่างฝ่ายต่างยึดถือไว้ฝ่ายละหนึ่งฉบับ

**IN WITNESS WHEREOF**, this Amendment is made in duplicate with the same contents. The Parties hereto have thoroughly read and understood the contents of this Amendment. The Parties have hereunto executed their signatures in the presence of witnesses and company's seal affixed therein (if any) and each retains one copy.

**ผู้รับบริการ: บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด**
**Customer: International Casting Products Co., Ltd.**

ลงชื่อ... [redacted] ..... Company's Seal

ลงชื่อ... [redacted] (พยาน)

**WMS: บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด**
**WMS: Waste Management Siam Co., Ltd.**

ลงชื่อ... [redacted] .. Company's Seal WASTE MANAGEMENT SIAM LIMITED

ลงชื่อ. [redacted] ..(พยาน)

# ใบอนุญาต
## ประกอบกิจการรับทำการขนหรือกำจัดมูลฝอยทั่วไป

เลขที่ 12 ปี 2567

เจ้าพนักงานท้องถิ่นอนุญาตให้ บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด
อยู่บ้านเลขที่ 589/142 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ทาวเวอร์ 1 หมู่ที่ 12 ถนน/ซอย เทพรัตน์
ตำบล/แขวง บางนาเหนือ อำเภอ/เขต บางนา จังหวัด กรุงเทพมหานคร โทรศัพท์ 02-7456926

1. ดำเนินกิจการ รับทำการขนมูลฝอยทั่วไป
ลำดับที่ 3 ก ค่าธรรมเนียม 5,000 บาท ใบเสร็จรับเงินเลขที่ RCPT-00908/67
วันที่ 15 เดือน มกราคม พ.ศ. 2567

2. ใบอนุญาตฉบับนี้อนุญาตให้ใช้เพื่อดำเนินกิจการภายในเขตพื้นที่ขององค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพรเท่านั้น

3. ผู้ได้รับอนุญาตจะต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในข้อบัญญัติองค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร เรื่อง การจัดการมูลฝอยทั่วไป พ.ศ. 2562 และปฏิบัติการอื่นใดเกี่ยวด้วยสุขลักษณะตามคำแนะนำของเจ้าพนักงานสาธารณสุขและคำสั่งเจ้าพนักงานท้องถิ่น

4. ผู้ได้รับใบอนุญาตจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขดังต่อไปนี้อีกด้วย คือ

4.1 เก็บขนมูลฝอยจากโรงงานอุตสาหกรรมในเขตตำบลมาบยางพร เท่านั้น

4.2 นำมูลฝอยไปกำจัด ณ บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด และ บริษัท บางปู เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด เท่านั้น

4.3 รถยนต์ที่ใช้ในการประกอบกิจการจะต้องมีลักษณะถูกต้องตามหลักเกณฑ์ทางด้านสุขาภิบาล และต้องจัดให้มีใบอนุญาตและชื่อผู้ประกอบการติดไว้ให้เห็นได้อย่างชัดเจน ทั้งนี้ อนุญาตให้ใช้รถยนต์หมายเลขทะเบียน ดังนี้ (1) 50-0137 กรุงเทพฯ (2) 50-4405 กรุงเทพฯ (3) 52-1401 กรุงเทพฯ (4) 52-3788 กรุงเทพฯ (5) 50-0492 กรุงเทพฯ

4.4 ต้องจัดทำและนำส่งรายงานการเก็บขนมูลฝอยเป็นประจำทุกเดือน

4.5 กรณีเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการประกอบกิจการจะต้องแจ้งให้เจ้าพนักงานท้องถิ่นพิจารณาก่อนเริ่มดำเนินการ

ใบอนุญาตฉบับนี้ใช้ได้จนถึง วันที่ 31 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567
ออกให้ ณ วันที่ 18 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)
(นายอภิชาติ เงินท้วม)
นายกองค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร
เจ้าพนักงานท้องถิ่น

# ใบอนุญาต
## ประกอบกิจการรับทำการขนหรือกำจัดสิ่งปฏิกูล

เลขที่ 20 ปี 2567

เจ้าพนักงานท้องถิ่นอนุญาตให้ ห้างหุ้นส่วนจำกัด กิจทรงธรรมธุรกิจ
อยู่บ้านเลขที่ 42/5 หมู่ที่ 3 ถนน/ซอย ตำบล/แขวง มาบยางพร
อำเภอ/เขต ปลวกแดง จังหวัด ระยอง โทรศัพท์ 084-7292446

1. ดำเนินกิจการ รับทำการขนสิ่งปฏิกูล
ลำดับที่ 2 (ก) ค่าธรรมเนียม 5,000 บาท ใบเสร็จรับเงินเลขที่ RCJ7-01169/67
วันที่ 11 เดือน กันยายน พ.ศ. 2557

2. ใบอนุญาตฉบับนี้อนุญาตให้ใช้เพื่อดำเนินกิจการภายในเขตพื้นที่ขององค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพรเท่านั้น

3. ผู้ได้รับอนุญาตจะต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในข้อบัญญัติองค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูล พ.ศ. 2562 และปฏิบัติการอื่นใดเกี่ยวด้วยสุขลักษณะตามคำแนะนำของเจ้าพนักงานสาธารณสุขและคำสั่งเจ้าพนักงานท้องถิ่น

4. ผู้ได้รับใบอนุญาตจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขดังต่อไปนี้อีกด้วย คือ

4.1 เก็บขนสิ่งปฏิกูลในเขตตำบลมาบยางพร เท่านั้น

4.2 นำสิ่งปฏิกูลไปกำจัด ณ บริษัท การ์เบจ แมเนจเม้นท์ จำกัด เท่านั้น

4.3 รถยนต์ที่ใช้ในการประกอบกิจการจะต้องมีลักษณะถูกต้องตามหลักเกณฑ์ทางด้านสุขาภิบาล และต้องจัดให้มีใบอนุญาตและชื่อผู้ประกอบการติดไว้ให้เห็นได้อย่างชัดเจน ทั้งนี้ อนุญาตให้ใช้รถยนต์หมายเลขทะเบียน ดังนี้ (1) 72-0870 ระยอง (2) 72-0871 ระยอง (3) 72-0872 ระยอง (4) 74-3973 สมุทรปราการ

4.4 ต้องจัดทำและนำส่งรายงานการเก็บขนสิ่งปฏิกูลเป็นประจำทุกเดือน

4.5 กรณีเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการประกอบกิจการจะต้องแจ้งให้เจ้าพนักงานท้องถิ่นพิจารณาก่อนเริ่มดำเนินการ

ใบอนุญาตฉบับนี้ใช้ได้จนถึง วันที่ 5 เดือน กันยายน พ.ศ. 2568
ออกให้ ณ วันที่ 6 เดือน กันยายน พ.ศ. 2567

(ลงชื่อ)
(นายอภิชาติ เงินท้วม)
นายกองค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร
เจ้าพนักงานท้องถิ่น

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 0193-200

เลขที่ ST_ ICP1 019/67

วันที่ 30 สิงหาคม 2567

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารใบกำกับการขนส่ง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้

ด้วยบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 มีความประสงค์ขอนำส่งเอกสารด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย ประจำเดือน กรกฎาคม 2567

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

[redacted]

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว

30 / 8 / 67

WMS a member of DOWA

02-TE-F017/04

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/

**INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST**

หมายเลขใบกำกับการขนส่ง Manifest No. ESB1008662407( 0130 )

เดือน/Month : 1 - 31 July 2024

หมายเลขภาคของเสีย Waste Profile No. 001501

**ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PRODUCER**

ชื่อ-ที่อยู่ ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Producer's Name and mailing address :
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้งโปรดักส์ จำกัด
International Casting Products Co., Ltd.
7/137 หมู่ 4 ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140
ชื่อบุคคลที่รับผิดชอบ / Contact person : คุณเรืรสิทธิ์ แสงงาม

ประเภทรถขนส่ง (Type of Transportation) REL Truck/6 or 10 wheel truck
Industrial Estate AMATA CITY INDUSTRIAL ESTATE
หมายเลขทะเบียนรถ (Registration No.) :
หมายเลขกระบะ/Box No. :

| วันที่/Day | 1.25 M | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor | วันที่/Day | 1.25 M | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 01 | | | | [redacted] | 17 | | | | [redacted] |
| 02 | 2 | x มุกลา | เรือรัก | | 18 | 2 | x ประกาส | เรือรัก | |
| 03 | | | | | 19 | | | | |
| 04 | 2 | x มุกมาชัย | เรือรัก | | 20 | | | | |
| 05 | | | | | 21 | | | | |
| 06 | | | | | 22 | | | | |
| [illegible] | | | | | 23 | 2 | x อยู่ | เรือรัก | |
| 08 | | | | | 24 | | | | |
| 09 | 2 | x มุกลา | เรือรัก | | 25 | 2 | x ประกาส | เรือรัก | |
| 10 | | | | | 26 | | | | |
| 11 | 2 | มุกมาชัย | เรือรัก | | 27 | | | | |
| 12 | | | | | 28 | | | | |
| 13 | | | | | 29 | | | | |
| 14 | | | | | 30 | 2 | x มุกลา | เรือรัก | |
| 15 | | | | | 31 | | | | |
| 16 | 2 | x อรด | เรือรัก | | NET | 2,570 | | | |

หมายเหตุ/Note :
ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้ารับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วซึ่งเป็นประเภทไม่เป็นอันตรายตามข้อกำหนดกฎหมายทุกประการ
Producer : declares that the solid waste disposed is of non-hazadous type.
เป็นการจัดเก็บขยะรวมภายในภาชนะเดียวกัน {เศษอาหาร/เศษกระดาษ/เศษพลาสติก/เศษไม้/เศษผ้า} หรืออื่น ๆ
These waste are keep stored in one container {Food/Paper/Plastics/Woods/Fabric} Other

**ผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE TRANSPORTER**

ชื่อ-ที่อยู่ขนส่ง Transporter's name and address
บริษัท เวสท์แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด
142 หมู่ที่ 12 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ ทาวเวอร์ 1 ชั้น 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร 10260
โทรศัพท์ 0 2745 6926-7 แฟกซ์ 0 2745 6928

ผู้ขนส่ง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย *
Transporter : declares that the type and quantity of waste received is as mentioned above and the waste has been handled in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย * : Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and the waste has been transported according to regulations

ชื่อ-สกุล : Name สุพรรษา, ธิดารัตน์ ตำแหน่ง : Title เสมียนประจำเครื่องชั่งน้ำหนัก
ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/07/2024

**ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PROCESSOR**

ชื่อ-ที่อยู่ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Processor's name and address
บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
88 หมู่ 8 ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทรศัพท์ 038-346364-7 แฟกซ์ 038-346368

ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามชนิดและปริมาณตามที่ระบุข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย
Processor : declares that the waste has been accepted and will be processed in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย ตามชนิดและปริมาณที่ระบุ ข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย : Processor certification of acceptance : I hereby declare that the non-hazardous waste has been accepted and will be processed according to regulations.

ชื่อ-สกุล : Name ปิยธิดา เทียรโรจน์ ตำแหน่ง : Title วิศวกรสิ่งแวดล้อม
ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/07/2024

* วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีอยู่รายการตามประกาศของกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 (Non-hazardous waste included in MOI Notification B.E. 2548)

| น้ำหนักโดยเฉลี่ยตามประเภทภาชนะบรรจุ (Estimate Weight of Each Bin) | กิโลกรัม (Kgs) | ประเภทของเสีย | ปริมาณ (%) | ปริมาณ (ก.ก.) |
|---|---|---|---|---|
| 240 Ltr. Bin | 38 | มูลฝอย | 100.00 | 2,570 |
| 1.25 M3 Bin | 140 | | | |
| 3.00 M3 Bin | 330 | ทั่วไป | 0.00 | |
| 5.00 M3 Bin | 550 | | | |

Effective date : 1/11/2016

70973 - 71030

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 0193-200

เลขที่ ST_ ICP1 024/67

วันที่ 6 ธันวาคม 2567

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารใบกำกับการขนส่ง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้

ด้วยบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 มีความประสงค์ขอนำส่งเอกสารด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ใบกำกับการขนส่งวัตถุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย ประจำเดือน ตุลาคม 2567

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

COPY

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

[redacted]

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว
9 . 12 . 2024

WMS WASTE MANAGEMENT SYSTEM LTD. a member of DOWA

02-TD-F017/05

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/
**INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST**

หมายเลขใบกำกับการขนส่ง Manifest No. ESB1008662410( 0130 )

เดือน/Month : 1 - 31 October 2024

หมายเลขภาคของเสีย Waste Profile No. 001501

**ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PRODUCER**

**ชื่อ-ที่อยู่ ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Producer's Name and mailing address :**
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้งโปรดักส์ จำกัด
International Casting Products Co., Ltd.
7/137 หมู่ 4 ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140
**ชื่อบุคคลที่รับผิดชอบ / Contact person :** คุณวีระสิทธิ์ แสงงาม

โซน 1

ประเภทรถขนส่ง (Type of Transportation) REL Truck/6 or 10 wheel truck
**Industrial Estate** AMATA CITY INDUSTRIAL ESTATE
หมายเลขทะเบียนรถ (Registration No.) : ----------
หมายเลขกระบะ/Box No. : ----------

| วัน/Day | 1.25 M | | | ลายเซ็นต์ Signature: ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor | วัน/Day | 1.25 M | | | ลายเซ็นต์ Signature: ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 01 | 2 | | x | พุฒิวาส | เรืองวิล | [redacted] | 17 | 2 | | x | [illegible] | เรืองวิล | [redacted] |
| 02 | | | | | | | 18 | | | | | | |
| 03 | | | | | [illegible] | | 19 | | | | | | |
| 04 | 2 | | x | ชัยกิจ | เรืองวิล | | 20 | | | | | | |
| 05 | | | | | | | 21 | | | | | | |
| 06 | | | | | | | 22 | 2 | | x | [illegible] | เรืองวิล | |
| [illegible] | 2 | | x | [illegible] | เรืองวิล | | 23 | | | | | | |
| 09 | | | | | | | 24 | 2 | | x | พุฒิวาส | เรืองวิล | |
| 10 | 2 | | x | [illegible] | เรืองวิล | | 25 | | | | | | |
| 11 | | | | | | | 26 | | | | | | |
| 12 | | | | | | | 27 | | | | | | |
| 13 | | | | | | | 28 | | | | | | |
| 14 | | | | | | | 29 | 2 | | x | [illegible] | เรืองวิล | |
| 15 | 2 | | x | [illegible] | ศักดิ์พิชิต | | 30 | | | | | | |
| 16 | | | | | | | 31 | 2 | | x | [illegible] | เรืองวิล | |
| | | | | | | | NET | 2,800 | | | | | |

หมายเหตุ/Note :

ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้ารับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วซึ่งเป็นประเภทไม่เป็นอันตรายตามข้อกำหนดกฎหมายทุกประการ

Producer : declares that the solid waste disposed is of non-hazadous type.

เป็นการจัดเก็บขยะรวมภายในภาชนะเดียวกัน {เศษอาหาร/เศษกระดาษ/เศษพลาสติก/เศษไม้/เศษผ้า} หรืออื่น ๆ

These waste are keep stored in one container {Food/Paper/Plastics/Woods/Fabric} Other

**ผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE TRANSPORTER**

**ชื่อ-ที่อยู่ผู้ขนส่ง Transporter's name and address**
บริษัท เวสท์แมนเนจเมันท์ สยาม จำกัด
142 หมู่ที่ 12 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ ทาวเวอร์ 1 ชั้น 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร 10260
โทรศัพท์ 0 2745 6926-7 แฟกซ์ 0 2745 6928

ผู้ขนส่ง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย *

Transporter : declares that the type and quantity of waste received is as mentioned above and the waste has been handled in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย * : Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and the waste has been transported according to regulations

ชื่อ-สกุล : Name สุพรรษา, จิตารัตน์ ตำแหน่ง : Title เสมียนประจำเครื่องชั่งน้ำหนัก
ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/10/2024

**ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PROCESSOR**

**ชื่อ-ที่อยู่ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Processor's name and address**
บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
88 หมู่ 8 ต.ปอวัน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทรศัพท์ 038-346364-7 แฟกซ์ 038-346368

ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามชนิดและปริมาณตามที่ระบุข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย

Processor : declares that the waste has been accepted and will be processed in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย ตามชนิดและปริมาณที่ระบุ ข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย : Processor certification of acceptance : I hereby declare that the non-hazardous waste has been accepted and will be processed according to regulations.

ชื่อ-สกุล : Name นิยธิดา เพ็ชรโรจน์ ตำแหน่ง : Title วิศวกรสิ่งแวดล้อม
ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/10/2024

* วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีอยู่รายการตามประกาศของกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 (Non-hazardous waste included in MOI Notification B.E. 2566)

| น้ำหนักโดยเฉลี่ยตามประเภทภาชนะบรรจุ (Estimate Weight of Each Bin) | กิโลกรัม (Kgs) | ประเภทของเสีย | ปริมาณ (%) | ปริมาณ (ก.ก.) |
|---|---|---|---|---|
| 240 Ltr. Bin | 38 | มูลฝอย | 100.00 | 2,800 |
| 1.25 M3 Bin | 140 | | | |
| 3.00 M3 Bin | 330 | ทั่วไป | 0.00 | |
| 5.00 M3 Bin | 550 | | | |

Effective date : 15/07/2024

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038-650-0193-200

เลขที่ ST_ ICP1 020/67

วันที่ 24 กันยายน 2567

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารใบกำกับการขนส่ง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้

ด้วยบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 มีความประสงค์ขอนำส่งเอกสารด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย ประจำเดือน สิงหาคม 2567

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

[redacted]

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว

01 / OCT / 24

WMS DOWA

02-TD-F017/05

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/

**INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST**

หมายเลขใบกำกับการขนส่ง Manifest No. ESB1008662408( 0130 )

เดือน/Month : 1 - 31 August 2024

หมายเลขภาคของเสีย Waste Profile No. 001501

**ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PRODUCER**

ชื่อ-ที่อยู่ ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Producer's Name and mailing address :
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้งโปรดักส์ จำกัด
International Casting Products Co., Ltd.
7/137 หมู่ 4 ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140
ชื่อบุคคลที่รับผิดชอบ / Contact person : คุณวีรสิทธิ์ แสงงาม

ประเภทรถขนส่ง (Type of Transportation) REL Truck/6 or 10 wheel truck
Industrial Estate AMATA CITY INDUSTRIAL ESTATE
หมายเลขทะเบียนรถ (Registration No.) :
หมายเลขกระบะ/Box No. :

| วันที่/Day | 1.25 M | | | | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor | วันที่/Day | 1.25 M | | | | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 01 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] | 17 | | | | | | | |
| 02 | | | | | | | | 18 | | | | | | | |
| 03 | | | | | | | | 19 | | | | | | | |
| 04 | | | | | | | | 20 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] |
| 05 | | | | | | | | 21 | | | | | | | |
| 06 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] | 22 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] |
| [redacted] | | | | | | | | 23 | | | | | | | |
| 08 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] | 24 | | | | | | | |
| 09 | | | | | | | | 25 | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | 26 | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | 27 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] |
| 12 | | | | | | | | 28 | | | | | | | |
| 13 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] | 29 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] |
| 14 | | | | | | | | 30 | | | | | | | |
| 15 | 2 | | | | [illegible] | เรืองชัย | [illegible] | 31 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | | NET | 2520 | | | | | | |

หมายเหตุ/Note :
ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้ารับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วซึ่งเป็นประเภทไม่เป็นอันตรายตามข้อกำหนดกฎหมายทุกประการ
Producer : declares that the solid waste disposed is of non-hazadous type.
เป็นการจัดเก็บขยะรวมภายในภาชนะเดียวกัน {เศษอาหาร/เศษกระดาษ/เศษพลาสติก/เศษไม้/เศษผ้า} หรืออื่น ๆ
These waste are keep stored in one container {Food/Paper/Plastics/Woods/Fabric} Other

**ผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE TRANSPORTER**

ชื่อ-ที่อยู่ผู้ขนส่ง Transporter's name and address
บริษัท เวสท์แมเนจเม้นท์ ธยาม จำกัด
[illegible]/142 หมู่ที่ 12 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ ทาวเวอร์ 1 ชั้น 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร 10260
โทรศัพท์ 0 2745 6926-7 แฟกซ์ 0 2745 6928

ผู้ขนส่ง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย *
Transporter : declares that the type and quantity of waste received is as mentioned above and the waste has been handled in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย * : Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and the waste has been transported according to regulations

ชื่อ-สกุล : Name สุทธรรษา, ปิลาวัลย์ ตำแหน่ง : Title เสมียนประจำเครื่องชั่งน้ำหนัก
ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/08/2024

**ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PROCESSOR**

ชื่อ-ที่อยู่ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Processor's name and address
บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
88 หมู่ 8 ต.ปอวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทรศัพท์ 038-346364-7 แฟกซ์ 038-346368

ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามชนิดและปริมาณตามที่ระบุข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย
Processor : declares that the waste has been accepted and will be processed in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย ตามชนิดและปริมาณที่ระบุ ข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย : Processor certification of acceptance : I hereby declare that the non-hazardous waste has been accepted and will be processed according to regulations.

ชื่อ-สกุล : Name ปิยธิดา เพิชรโรจน์ ตำแหน่ง : Title วิศวกรสิ่งแวดล้อม
ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/08/2024

* วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีข้อยกเว้นตามประกาศของกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 (Non-hazardous waste included in MOI Notification B.E. 2566)

| น้ำหนักโดยเฉลี่ยตามประเภทภาชนะบรรจุ (Estimate Weight of Each Bin) | กิโลกรัม (Kgs) | ประเภทของเสีย | ปริมาณ (%) | ปริมาณ (ก.ก.) |
|---|---|---|---|---|
| 240 Ltr. Bin | 38 | มูลฝอย | 100.00 | 2520 |
| 1.25 M3 Bin | 140 | | | |
| 3.00 M3 Bin | 330 | ทั่วไป | 0.00 | |
| 5.00 M3 Bin | 550 | | | |

Effective date : 15/07/2024

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 0193-200

เลขที่ ST_ ICP1 022/67

วันที่ 11 ตุลาคม 2567

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารใบกำกับการขนส่ง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้

ด้วยบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 มีความประสงค์ขอนำส่งเอกสารด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย ประจำเดือน กันยายน 2567

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

[redacted]

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว

15 / ต.ค. / 67

WMS a member of DOWA

02-TD-F017/05

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/

**INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST**

หมายเลขใบกำกับการขนส่ง Manifest No. ESB1008662409( 0130 )

เดือน/Month : 1 - 30 September 2024

หมายเลขภาคของเสีย Waste Profile No. 001501

**ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PRODUCER**

**ชื่อ-ที่อยู่ ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Producer's Name and mailing address :**

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้งโปรดักส์ จำกัด

International Casting Products Co., Ltd.

7/137 หมู่ 4 ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140

**ชื่อบุคคลที่รับผิดชอบ / Contact person :** คุณวีรสิทธิ์ แสงงาม

ประเภทรถขนส่ง (Type of Transportation) REL Truck/6 or 10 wheel truck

**Industrial Estate** AMATA CITY INDUSTRIAL ESTATE

หมายเลขทะเบียนรถ (Registration No.) :

หมายเลขกระบะ/Box No. :

| วันที่/Day | 1.25 M | | | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 01 | | | | | | [redacted] |
| 02 | | | | | | |
| 03 | 2 | | | [illegible] | [illegible] | |
| 04 | | | | | | |
| 05 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | |
| 06 | | | | | | |
| 08 | | | | | | |
| 09 | | | | | | |
| 10 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | |
| 11 | | | | | | |
| 12 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | |
| 13 | | | | | | |
| 14 | | | | | | |
| 15 | | | | | | |
| 16 | | | | | | |

| วันที่/Day | 1.25 M | | | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 17 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | [redacted] |
| 18 | | | | | | |
| 19 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | |
| 20 | | | | | | |
| 21 | | | | | | |
| 22 | | | | | | |
| 23 | | | | | | |
| 24 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | |
| 25 | | | | | | |
| 26 | 2 | | x | [illegible] | [illegible] | |
| 27 | | | | | | |
| 28 | | | | | | |
| 29 | | | | | | |
| 30 | | | | | | |
| 31 | | | | | | |
| NET | 2,200 kg | | | | | |

หมายเหตุ/Note :

ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้ารับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วซึ่งเป็นประเภทไม่เป็นอันตรายตามข้อกำหนดกฎหมายทุกประการ

Producer : declares that the solid waste disposed is of non-hazadous type.

เป็นการจัดเก็บขยะรวมภายในภาชนะเดียวกัน {เศษอาหาร/เศษกระดาษ/เศษพลาสติก/เศษไม้/เศษผ้า} หรืออื่น ๆ

These waste are keep stored in one container {Food/Paper/Plastics/Woods/Fabric} Other

**ผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE TRANSPORTER**

**ชื่อ-ที่อยู่ผู้ขนส่ง Transporter's name and address**

[redacted] เวสท์แมเนจเมนท์ สยาม จำกัด

589/142 หมู่ที่ 12 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ ทาวเวอร์ 1 ชั้น 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร 10260

โทรศัพท์ 0 2745 6926-7 แฟกซ์ 0 2745 6928

ผู้ขนส่ง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย *

Transporter : declares that the type and quantity of waste received is as mentioned above and the waste has been handled in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย * : Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and the waste has been transported according to regulations

**ชื่อ-สกุล : Name** สุพรรษา ชิลิวรัตน์ **ตำแหน่ง : Title** เสมียนประจำเครื่องชั่งน้ำหนัก

**ลายเซ็น : Signature** [redacted] **วัน เดือน ปี : Date** 30/09/2024

**ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PROCESSOR**

**ชื่อ-ที่อยู่ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Processor's name and address**

บริษัท อีสเทิร์น ซีนอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพลิกซ์ จำกัด

88 หมู่ 8 ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230

โทรศัพท์ 038-346364-7 แฟกซ์ 038-346368

ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามชนิดและปริมาณตามที่ระบุข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย

Processor : declares that the waste has been accepted and will be processed in accordance with regulations.

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย ตามชนิดและปริมาณที่ระบุ ข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย : Processor certification of acceptance : I hereby declare that the non-hazardous waste has been accepted and will be processed according to regulations.

**ชื่อ-สกุล : Name** นิยธิดา เพ็ชรโรจน์ **ตำแหน่ง : Title** วิศวกรสิ่งแวดล้อม

**ลายเซ็น : Signature** [redacted] **วัน เดือน ปี : Date** 30/09/2024

* วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีอยู่รายการตามประกาศของกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 (Non-hazardous waste included in MOI Notification B.E. 2566)

| น้ำหนักโดยเฉลี่ยตามประเภทภาชนะบรรจุ (Estimate Weight of Each Bin) | กิโลกรัม (Kgs) | ประเภทของเสีย | ปริมาณ (%) | ปริมาณ (ก.ก.) |
|---|---|---|---|---|
| 240 Ltr. Bin | 38 | มูลฝอย | 100.00 | 2,200 |
| 1.25 M3 Bin | 140 | | | |
| 3.00 M3 Bin | 330 | ทั่วไป | 0.00 | |
| 5.00 M3 Bin | 550 | | | |

Effective date : 15/07/2024

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 0193-200

เลขที่ ST_ ICP1 002/69

วันที่ 9 มกราคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารใบกำกับการขนส่ง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้

ด้วยบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 มีความประสงค์ขอนำส่งเอกสารด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย ประจำเดือน พฤศจิกายน 2567

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

COPY

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

[redacted]

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว
09 / Jan / 68

WMS a member of DOWA

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/
INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST

หมายเลขใบกำกับการขนส่ง Manifest No. ESB1088662431( 0130 )

เดือน/Month : 1 - 30 November 2024

ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PRODUCER

ชื่อ-ที่อยู่ ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Producer's Name and mailing address :
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้งโปรดักส์ จำกัด
International Casting Products Co., Ltd.
7/137 หมู่ 4 ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140

ชื่อบุคคลที่ติดต่อ / Contact person : คุณวิสิทธิ์ แซ่ลม

หมายเลขรหัสของเสีย Waste Profile No. 001201

ประเภทการขนส่ง (Type of Transportation) 6EL Truck/6 or 10 wheel truck

Industrial Estate AMATA CITY INDUSTRIAL ESTATE

หมายเลขทะเบียนรถ (Registration No.) :

หมายเลขกระบะ/Box No. :

| วันที่/Day | | | | ลายเซ็นต์ Signature | | | วันที่/Day | | | | ลายเซ็นต์ Signature | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | M | E | T | ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor | | M | E | T | ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
| 01 | | | | | | [redacted] | 17 | | | | | | [redacted] |
| 02 | | | | | | | 18 | | | | | | |
| 03 | | | | | | | 19 | 2 | | | | | |
| 04 | | | | | | | 20 | | | | | | |
| 05 | 2 | | | | | | 21 | 2 | | | | | |
| 06 | | | | | | | 22 | | | | | | |
| 07 | 2 | | | | | | 23 | | | | | | |
| 08 | | | | | | | 24 | | | | | | |
| 09 | | | | | | | 25 | | | | | | |
| 10 | | | | | | | 26 | 2 | | | | | |
| 11 | | | | | | | 27 | | | | | | |
| 12 | 2 | | | | | | 28 | 2 | | | | | |
| 13 | | | | | | | 29 | | | | | | |
| 14 | 2 | | | | | | 30 | | | | | | |
| 15 | | | | | | | 31 | | | | | | |
| 16 | | | | | | | NET | | | | | | |

หมายเหตุ/Note :
ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วซึ่งเป็นประเภทไม่เป็นอันตรายตามนิยามกำหนดกฎหมายทุกประการ
Producer : declares that the solid waste disposed is of non-hazardous type.
เป็นการจัดเก็บขยะรวมภายในภาชนะเดียวกัน (เศษอาหาร/เศษกระดาษ/เศษพลาสติก/เศษไม้/เศษผ้า) หรืออื่นๆ
These waste are keep stores in one container (Food/Paper/Plastics/Woods/Fabric) Other

ผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE TRANSPORTER

ชื่อ-ที่อยู่ผู้ขนส่ง Transporter's name and address
บริษัท เวสท์แมเนจเมนท์ ดอทคอม จำกัด
142 หมู่ที่ 12 อาคารเป็นหลังที่ 8 ทางเข้าซอย 1 ซอย 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร 10260
โทรศัพท์ 0 2745 6916-7 แฟกซ์ 0 2745 6928

ผู้ขนส่ง : ขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามที่กำหนดตามกฎหมาย *
Transporter : declares that the type and quantity of waste received is as mentioned above and the waste has been handled in accordance with regulations.

ขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามที่กำหนดตามกฎหมาย * : Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and the waste has been transported according to regulations

ชื่อ-สกุล : Name อุดมชาย, โตเจริญ ตำแหน่ง : Title เจ้าหน้าที่ขนส่งวัสดุ

ลายเซ็น : Signature [redacted] เดือน ปี : Date 30/11/2024

ผู้กำจัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PROCESSOR

ชื่อ-ที่อยู่ผู้รับกำจัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Processor's name and address
บริษัท ซีเอ็ม ซีเอส เอนไวรอนเมนทอล คอมพลีเจ้น จำกัด
88 หมู่ 8 ต.มะขาม อ.เขาชะเมา จ.ระยอง 20230
โทรศัพท์ 038-346364-7 แฟกซ์ 038-346366

ผู้รับกำจัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ได้ดำเนินการยอมรับและจะดำเนินการกำจัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย
Processor : declares that the waste has been accepted and will be processed in accordance with regulations.

ขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ได้ดำเนินการยอมรับและจะดำเนินการกำจัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย : Processor certification of acceptance : I hereby declare that the non-hazardous waste has been accepted and will be processed according to regulations.

ชื่อ-สกุล : Name ปิยะโชค เพียรโรจน์ ตำแหน่ง : Title วิศวกรสิ่งแวดล้อม

ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 30/11/2024

* วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ระบุจากกฎหมายว่าด้วยการบริหารจัดการของเสียชุมชน พ.ศ. 2566 (Non-hazardous waste included in MOI notification B.E. 2566)

| น้ำหนักโดยเฉลี่ยตามประเภทภาชนะบรรจุ (Estimate Weight of Each Bin) | กิโลกรัม (Kgs) | ประเภทของเสีย | ปริมาณ (%) | ปริมาณ (ก.ก.) |
|---|---|---|---|---|
| 240 Ltr. Bin | 39 | บุหรี่ | 100.00 | 2,200 |
| 1.25 M3 Bin | 140 | | | |
| 3.00 M3 Bin | 330 | หัวใช้ | 0.00 | |
| 5.00 M3 Bin | 550 | | | |

Effective date : 15/07/2024

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 0193-200

เลขที่ ST_ ICP1 001/68

วันที่ 9 มกราคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารใบกำกับการขนส่ง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้

ด้วยบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 มีความประสงค์ขอนำส่งเอกสารด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย ประจำเดือน ธันวาคม 2567

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

COPY

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

[redacted]

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว

09 / มค / 68

WMS a member of DOWA

02-TD-F017/05

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/

**INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST**

| | |
|---|---|
| หมายเลขใบกำกับการขนส่ง Manifest No. ESB1008662412( 0130 ) | เดือน/Month : 1 - 31 December 2024 |
| ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PRODUCER | หมายเลขภาคของเสีย Waste Profile No. 001501 |
| ชื่อ-ที่อยู่ ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Producer's Name and mailing address : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้งโปรดักส์ จำกัด International Casting Products Co., Ltd. 7/137 หมู่ 4 ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140 | ประเภทรถขนส่ง (Type of Transportation) REL Truck/5 or 10 wheel truck Industrial Estate AMATA CITY INDUSTRIAL ESTATE หมายเลขทะเบียนรถ (Registration No.) : ---------- หมายเลขกระบะ/Box No. : ---------- |
| ชื่อบุคคลที่รับผิดชอบ / Contact person : คุณวีรสิทธิ์ แสงงาม | |

| วันที่/Day | 1.25 M | | | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor | วันที่/Day | 1.25 M | | | ลายเซ็นต์ Signature ผู้ผลิต/Producer | ผู้ขนส่ง/Transporter | ผู้กำจัด/Processor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 01 | | | | | | [redacted] | 17 | 2 | | | อรัศ | เรือวิจ | [redacted] |
| 02 | | | | | | | 18 | | | | | | |
| 03 | 2 | | | มุกสิริ | เรือวิจ | | 19 | 2 | | | อรัศ | เรือวิจ | |
| 04 | | | | | | | 20 | | | | | | |
| 05 | 2 | | | มุกสิริ | เรือวิจ | | 21 | | | | | | |
| 06 | | | | | | | 22 | | | | | | |
| 07 | | | | | | | 23 | | | | | | |
| 08 | | | | | | | 24 | 2 | | | อรัศ | เรือวิจ | |
| 09 | | | | | | | 25 | | | | | | |
| 10 | 2 | | | มุกสิริ | เรือวิจ | | 26 | 2 | | | อรัศ | เรือวิจ | |
| 11 | | | | | | | 27 | | | | | | |
| 12 | 2 | | | [illegible] | เรือวิจ | | 28 | | | | | | |
| 13 | | | | | | | 29 | | | | | | |
| 14 | | | | | | | 30 | | | | | | |
| 15 | | | | | | | 31 | | | | | | |
| 16 | | | | | | | NET | 22 | 40 | | | | |

หมายเหตุ/Note :

ผู้ผลิตวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้ารับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วซึ่งเป็นประเภทไม่เป็นอันตรายตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

Producer : declares that the solid waste disposed is of non-hazadous type.

เป็นการจัดเก็บขยะรวมภายในภาชนะเดียวกัน {เศษอาหาร/เศษกระดาษ/เศษพลาสติก/เศษไม้/เศษผ้า} หรืออื่น ๆ

These waste are keep stored in one container {Food/Paper/Plastics/Woods/Fabric} Other

| ผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE TRANSPORTER | ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว WASTE PROCESSOR |
|---|---|
| ชื่อ-ที่อยู่ผู้ขนส่ง Transporter's name and address<br>บริษัท เวสท์แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด<br>142 หมู่ที่ 12 อาคารเซ็นทรัลซิตี้ ทาวเวอร์ 1 ชั้น 25 ถนนเทพรัตน แขวงบางนาเหนือ เขตบางนา กรุงเทพมหานคร 10260<br>โทรศัพท์ 0 2745 6926-7 แฟกซ์ 0 2745 6928 | ชื่อ-ที่อยู่ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Processor's name and address<br>บริษัท อีสเทิร์น ซิบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพลิกซ์ จำกัด<br>88 หมู่ 8 ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230<br>โทรศัพท์ 038-346364-7 แฟกซ์ 038-346368 |
| ผู้ขนส่ง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย *<br>Transporter : declares that the type and quantity of waste received is as mentioned above and the waste has been handled in accordance with regulations. | ผู้รับบำบัด/กำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ถูกขนส่งตามชนิดและปริมาณตามที่ระบุข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย<br>Processor : declares that the waste has been accepted and will be processed in accordance with regulations. |
| ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น และได้ขนส่งไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย * : Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and the waste has been transported according to regulations | ข้าพเจ้าขอรับรองว่าวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย ตามชนิดและปริมาณที่ระบุ ข้างต้นนี้ ได้รับการยอมรับและจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้เป็นไปตามกฎหมาย : Processor certification of acceptance : I hereby declare that the non-hazardous waste has been accepted and will be processed according to regulations. |
| ชื่อ-สกุล : Name สุพรรษา, ธิดารัตน์ ตำแหน่ง : Title เสมียนประจำเครื่องชั่งน้ำหนัก | ชื่อ-สกุล : Name ปิยธิดา เพ็ชรโรจน์ ตำแหน่ง : Title วิศวกรสิ่งแวดล้อม |
| ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/12/2024 | ลายเซ็น : Signature [redacted] วัน เดือน ปี : Date 31/12/2024 |

* วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีอยู่รายการตามประกาศของกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 (Non-hazardous waste included in MOI Notification B.E. 2566)

| น้ำหนักโดยเฉลี่ยตามประเภทภาชนะบรรจุ (Estimate Weight of Each Bin) | กิโลกรัม (Kgs) | ประเภทของเสีย | ปริมาณ (%) | ปริมาณ (ก.ก.) |
|---|---|---|---|---|
| 240 Ltr. Bin | 38 | มูลฝอย | 100.00 | 2,240 |
| 1.25 M3 Bin | 140 | | | |
| 3.00 M3 Bin | 330 | ทั่วไป | 0.00 | |
| 5.00 M3 Bin | 550 | | | |

Effective date : 15/07/2024

## แบบบันทึกของผู้ขนสิ่งปฏิกูล ๑

ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล...ห้างหุ้นส่วนจำกัด กิจทรงธรรมธุรกิจ.....

หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ.....20/2567.....อนุญาตโดย...องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร.....

ที่อยู่บ้านเลขที่...42/5.....หมู่ที่....3.....ตำบล..มาบยางพร.....อำเภอ..ปลวกแดง.....จังหวัด...ระยอง.....โทรศัพท์.....

หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล..... ชื่อคนขับรถ...[redacted]..โทรศัพท์..[redacted].....
ชื่อพนักงานเก็บขน.....โทรศัพท์.....

---

ผู้ขอรับบริการ ชื่อ-สกุล (นาย/นาง/นางสาว).....

ชื่อและประเภทอาคาร..... บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง ไปรดักส์ จำกัด.....

ที่อยู่เลขที่...7/137..ม.4..ต.มาบยางพร..อ.ปลวกแดง...จ.ระยอง..21140.....โทรศัพท์.....

มีความประสงค์ให้เจ้าหน้าที่ของหน่วยงาน/ผู้ประกอบการดังกล่าว เข้าทำหน้าที่สูบสิ่งปฏิกูล ณ อาคาร สถานที่ ตามที่ระบุข้างต้นนี้

ลงชื่อ...[redacted].....ผู้ขอรับบริการ

(.....)

**การบันทึกการปฏิบัติงาน**

| วัน/เดือน/ปี | ปริมาณสิ่งปฏิกูล (ลูกบาศก์เมตร) | เวลาเขาสูบ | เวลาออก | ลงชื่อผู้ขอรับบริการ |
|---|---|---|---|---|
| 14/10/69 | 1.5 | 11.00 น. | 12.00 น. | |

**คำรับรองของผู้ขนสิ่งปฏิกูล** : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ดำเนินการสูบสิ่งปฏิกูลตามวัน/เวลา/ปริมาณ

ระบุไว้ในตารางข้างต้นจริง และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย

ลงชื่อ.....[redacted].....ผู้ขนสิ่งปฏิกูล

(.....)

**หมายเหตุ** : เอกสารนี้ประกอบด้วยต้นฉบับ และสำเนาสามฉบับ

1. ต้นฉบับให้ผู้ขนสิ่งปฏิกูลเก็บไว้เป็นหลักฐาน
2. สำเนามอบให้ผู้ขอรับบริการเก็บไว้เป็นหลักฐาน (เพื่อประโยชน์ในการใช้บริการครั้งต่อไป ไม่น้อยกว่าหนึ่งปี หรือสี่ปี แล้วแต่กรณี)
3. สำเนามอบให้ผู้กาจัดสิ่งปฏิกูลเก็บไว้เป็นหลักฐาน (เพื่อประกอบในแบบบันทึกของผู้กาจัดสิ่งปฏิกูล)
4. สำเนามอบให้เจ้าพนักงานท้องถิ่น


## แบบบันทึกของผู้ขนสิ่งปฏิกูล ๑

ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล...ห้างหุ้นส่วนจำกัด กิจทรงธรรมธุรกิจ.....

หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ.....20/2567.....อนุญาตโดย...องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร.....

ที่อยู่บ้านเลขที่...42/5.....หมู่ที่....3.....ตำบล..มาบยางพร.....อำเภอ..ปลวกแดง.....จังหวัด...ระยอง.....โทรศัพท์.....

หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล..... ชื่อคนขับรถ.[redacted]โทรศัพท์.[redacted]..
ชื่อพนักงานเก็บขน.....โทรศัพท์.....

---

ผู้ขอรับบริการ ชื่อ-สกุล (นาย/นาง/นางสาว).....

ชื่อและประเภทอาคาร..... บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง ไปรดักส์ จำกัด.....

ที่อยู่เลขที่...7/137..ม.4..ต.มาบยางพร..อ.ปลวกแดง...จ.ระยอง..21140.....โทรศัพท์.....

มีความประสงค์ให้เจ้าหน้าที่ของหน่วยงาน/ผู้ประกอบการดังกล่าว เข้าทำหน้าที่สูบสิ่งปฏิกูล ณ อาคาร สถานที่ ตามที่ระบุข้างต้นนี้

ลงชื่อ.....[redacted].....ผู้ขอรับบริการ

(.....)

**การบันทึกการปฏิบัติงาน**

| วัน/เดือน/ปี | ปริมาณสิ่งปฏิกูล (ลูกบาศก์เมตร) | เวลาเขาสูบ | เวลาออก | ลงชื่อผู้ขอรับบริการ |
|---|---|---|---|---|
| 26/11/69 | 2.5 | 09.30 น. | 12.00 น. | [illegible] |

**คำรับรองของผู้ขนสิ่งปฏิกูล** : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ดำเนินการสูบสิ่งปฏิกูลตามวัน/เวลา/ปริมาณ

ระบุไว้ในตารางข้างต้นจริง และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย

ลงชื่อ.....[redacted].....ผู้ขนสิ่งปฏิกูล

(.....)

**หมายเหตุ** : เอกสารนี้ประกอบด้วยต้นฉบับ และสำเนาสามฉบับ

1. ต้นฉบับให้ผู้ขนสิ่งปฏิกูลเก็บไว้เป็นหลักฐาน
2. สำเนามอบให้ผู้ขอรับบริการเก็บไว้เป็นหลักฐาน (เพื่อประโยชน์ในการใช้บริการครั้งต่อไป ไม่น้อยกว่าหนึ่งปี หรือสี่ปี แล้วแต่กรณี)
3. สำเนามอบให้ผู้กาจัดสิ่งปฏิกูลเก็บไว้เป็นหลักฐาน (เพื่อประกอบในแบบบันทึกของผู้กาจัดสิ่งปฏิกูล)
4. สำเนามอบให้เจ้าพนักงานท้องถิ่น

**แบบบันทึกของผู้ขนสิ่งปฏิกูล ๑**

ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล...ห้างหุ้นส่วนจำกัด กิจทรงธรรมธุรกิจ.....

หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ.....20/2567.....อนุญาตโดย...องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร.....

ที่อยู่บ้านเลขที่...42/5.....หมู่ที่....3.....ตำบล..มาบยางพร.....อำเภอ..ปลวกแดง.....จังหวัด...ระยอง.....โทรศัพท์.....

หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล..... ชื่อคนขับรถ..[redacted]...โทรศัพท์..[redacted]..
ชื่อพนักงานเก็บขน.....โทรศัพท์.....

---

ผู้ขอรับบริการ ชื่อ-สกุล (นาย/นาง/นางสาว).....

ชื่อและประเภทอาคาร..... บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....

ที่อยู่เลขที่...7/137..ม.4..ต.มาบยางพร..อ.ปลวกแดง...จ.ระยอง..21140.....โทรศัพท์.....

มีความประสงค์ให้เจ้าหน้าที่ของหน่วยงาน/ผู้ประกอบการดังกล่าว เข้าทำหน้าที่สูบสิ่งปฏิกูล ณ อาคาร สถานที่ ตามที่ระบุข้างต้นนี้

ลงชื่อ.....[redacted].....ผู้ขอรับบริการ

(.....)

**การบันทึกการปฏิบัติงาน**

| วัน/เดือน/ปี | ปริมาณสิ่งปฏิกูล (ลูกบาศก์เมตร) | เวลาเข้าสูบ | เวลาออก | ลงชื่อผู้ขอรับบริการ |
|---|---|---|---|---|
| 20/12/67 | 2 | 08.00 น. | 10.00 น. | [illegible] |

**คำรับรองของผู้ขนสิ่งปฏิกูล :** ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ดำเนินการสูบสิ่งปฏิกูลตามวัน/เวลา/ปริมาณ

ระบุไว้ในตารางข้างต้นจริง และได้ขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย

ลงชื่อ.....[redacted].....ผู้ขนสิ่งปฏิกูล

(.....)

**หมายเหตุ :** เอกสารนี้ประกอบด้วยต้นฉบับ และสำเนาสามฉบับ

1. ต้นฉบับให้ผู้ขนสิ่งปฏิกูลเก็บไว้เป็นหลักฐาน
2. สำเนามอบให้ผู้ขอรับบริการเก็บไว้เป็นหลักฐาน (เพื่อประโยชน์ในการใช้บริการครั้งต่อไป ไม่น้อยกว่าหนึ่งปี หรือสี่ปี แล้วแต่กรณี)
3. สำเนามอบให้ผู้กาจัดสิ่งปฏิกูลเก็บไว้เป็นหลักฐาน (เพื่อประกอบในแบบบันทึกของผู้กาจัดสิ่งปฏิกูล)
4. สำเนามอบให้เจ้าพนักงานท้องถิ่น

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

31/70

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

21/70

แบบ กจ ๒

เลขที่เอกสาร 3-21-1167-064045-0-N

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน [illegible]

[illegible] 21140

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่ง [illegible] เลขทะเบียนรถ 72-6481 [illegible]

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด [illegible] 21140

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 198002 | Bag | 8 | 10.4 |

รวมปริมาณทั้งหมด 10.4 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 10.4 ตัน วันที่ส่งมอบ 15/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 10.27

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15/11/2567

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15/11/62

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 72230000125423

ส่วนที่ ๓/๑ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 15-11-67 เวลาที่รับ 13.00 น. ใช้ระยะเวลา 1 วัน

ส่วนที่ ๓/๒ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-11-67 — ปริมาณที่รับมอบ 10.4 ตัน วันที่รับมอบ 15-11-67 เวลารับมอบ 13.00 น.

ส่วนที่ ๓/๓ 19 NOV 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.4 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 19 NOV 2024 เวลา 17:00 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๕)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 21.12.2567

25/11

---

แบบ กจ.2

เลขที่เอกสาร 32111 670874770 N

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ 1 ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด [illegible] 21140

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่ง [illegible] เลขทะเบียนรถ 72-2614 [illegible] 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด [illegible] 21140

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ จำนวน | การบรรจุ ชนิด | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 190602 | 8 | Bag | 11.54 |

รวมปริมาณทั้งหมด 0 ตัน 11.22 ตัน 0 ตัน

☑ [illegible] ☐ [illegible]

ปริมาณที่ส่งมอบ 11.54 ตัน วันที่ส่งมอบ 20/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 11.52 น.

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 20/11/2567

### ส่วนที่ 2 รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 20/11/2567

☑ [illegible] ส่วนที่ 1 และส่วนที่ 2 [illegible]

### ส่วนที่ 3 ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ 3/1 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 20/11/67 เวลาที่รับ 12.55 น. ใช้ระยะเวลา 1 วัน

ส่วนที่ 3/2 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] 20/11/67 — ปริมาณที่รับมอบ 11.54 ตัน วันที่รับมอบ 20/11/67 เวลาที่รับมอบ 13.30 น.

ส่วนที่ 3/3 23 NOV 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.54 ตัน 23 NOV 2024 เวลา 14:00 น.

### ส่วนที่ 4 ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

☑ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ 3)

☐ [illegible] (ส่วนที่ 5)

☐ [illegible] (ส่วนที่ 6)

☐ [illegible] (ส่วนที่ 7)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 21.12.2567

---

แบบ กจ ๒

เลขที่เอกสาร 3-21-1167-138468-0-N

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด [illegible] 21140

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่ง [illegible] เลขทะเบียนรถ 72-2151 [illegible] 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด [illegible] 21140

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 198002 | Bag | 8 | 10.73 |

รวมปริมาณทั้งหมด 10.73 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 10.73 ตัน วันที่ส่งมอบ 29/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 13.16

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] วันที่ 29/11/2567

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [illegible] วันที่ 29-11-67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 72230000125423

ส่วนที่ ๓/๑ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ Apich ลายมือชื่อ Apich — วันที่รับ 29-11-67 เวลาที่รับ 14.00 น. ใช้ระยะเวลา 1 วัน

ส่วนที่ ๓/๒ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ Apich ลายมือชื่อ Apich วันที่ 29-11-67 — ปริมาณที่รับมอบ 10.73 ตัน วันที่รับมอบ 29-11-67 เวลารับมอบ 14.20 น.

ส่วนที่ ๓/๓ 09 DEC 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [illegible] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.73 ตัน 09 DEC 2024 เวลา 17:00 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๕)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] วันที่ 21.12.2567

15/12

---

แบบ กจ ๒

เลขที่เอกสาร 3-21-0767-006550-0-N

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด [illegible] 21140

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่ง [illegible] เลขทะเบียนรถ 70-3614 [illegible] 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 72230000125423

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 6 | 6.48 |

รวมปริมาณทั้งหมด 6.48 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 6.48 ตัน วันที่ส่งมอบ 02/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 09.50

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] วันที่ 2/7/2567

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [illegible] วันที่ 2-7-67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 72230000125423

ส่วนที่ ๓/๑ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ Apich ลายมือชื่อ Apich — วันที่รับ 2-7-24 เวลาที่รับ 10.40 น.

ส่วนที่ ๓/๒ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ Apich ลายมือชื่อ Apich วันที่ 2-7-24 — ปริมาณที่รับมอบ 6.48 ตัน วันที่รับมอบ 2-7-24 เวลารับมอบ 10.40 น.

ส่วนที่ ๓/๓ 04 JUL 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [illegible] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 6.48 ตัน 04 JUL 2024 เวลา 17.00 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๕)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] วันที่ 15 AUG 2024

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งไปผู้ดูแลหรือรับกำจัดแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

15 AUG 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งไปผู้ดูแลหรือรับกำจัดแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

15 AUG 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งไปผู้ดูแลหรือรับกำจัดแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

02 AUG 2024

18 SEP 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งไปผู้ดูแลหรือรับกำจัดแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

06 AUG 2024

18 SEP 2024

แบบ กจ ๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 9 | 7.58 |

วันที่ 14/8/2567 [redacted] เวลา 12.04

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 14/8/67

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่ 14-8-67 เวลา 14.00 น.

ปริมาณที่รับมอบ 7.58 ตัน — วันที่รับมอบ 14-8-67 เวลา 14.30 น. — ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-8-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 7.580 ตัน — 15 AUG 2024 — 17:00 น. — ลงชื่อ [redacted]

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18 SEP 2024

---

แบบ กจ ๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 8 | 6.39 |

วันที่ 22/8/2567 [redacted] เวลา 11.3

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 22-8-67

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่ 22-8-67 เวลา 15.45 น.

ปริมาณที่รับมอบ 6.39 ตัน — วันที่รับมอบ 22-8-67 เวลา 15.50 น. — ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22/8/24

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 6.39 ตัน — 24 AUG 2024 — 17:00 น. — ลงชื่อ [redacted]

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18 SEP 2024

---

แบบ กจ ๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 8 | 6.91 |

วันที่ 12/9/2567 [redacted] เวลา 10.43

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 12/9/67

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่ 12/9/04 เวลา 11.35 น.

ปริมาณที่รับมอบ 6.91 ตัน — วันที่รับมอบ 12/9/24 เวลา 11.35 น. — ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 6.91 ตัน — 14 SEP 2024 — 04:00 น. — ลงชื่อ [redacted]

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 OCT 2024

19/9

---

แบบ กจ ๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | Red Off | 8 | 7.39 |

[redacted] เวลา 11.15

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 19/09/67

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่รับมอบ 7.39 ตัน — ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 7.39 ตัน — 21 SEP 2024 — 17:00 น. — ลงชื่อ [redacted]

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 OCT 2024

19/9

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | ปริมาณ หรือจำนวน | การขนส่ง ปริมาณ | การขนส่ง จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100000 | [illegible] | 8 | [illegible] |

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีซีไอซี เอนจูนย์ โซลาร์ เอนเนอร์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

ส่วนที่ ๓.๑ ส่วนที่ ๓.๒ ส่วนที่ ๓.๓ ส่วนที่ ๓.๔

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

✓ ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นทั้งหมด

(1) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(2) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(3) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(4) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

[redacted] [redacted] 16 OCT 2024

1/6

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีซีไอซี เอนจูนย์ โซลาร์ เอนเนอร์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

ส่วนที่ ๓.๑ ส่วนที่ ๓.๒ ส่วนที่ ๓.๓ ส่วนที่ ๓.๔

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

✓ ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นทั้งหมด

(1) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(2) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(3) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(4) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

[redacted] [redacted] 14 NOV 2024

2/6

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีซีไอซี เอนจูนย์ โซลาร์ เอนเนอร์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

ส่วนที่ ๓.๑ ส่วนที่ ๓.๒ ส่วนที่ ๓.๓ ส่วนที่ ๓.๔

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

✓ ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นทั้งหมด

(1) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(2) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(3) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(4) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

[redacted] [redacted] 14 NOV 2024

3/6

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีซีไอซี เอนจูนย์ โซลาร์ เอนเนอร์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

ส่วนที่ ๓.๑ ส่วนที่ ๓.๒ ส่วนที่ ๓.๓ ส่วนที่ ๓.๔

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

✓ ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นทั้งหมด

(1) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(2) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(3) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

(4) ได้รับการจัดการเสร็จสิ้นบางส่วน (ส่วนที่ ๓)

[redacted] [redacted] 14 NOV 2024

4/6

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง: 3-21-1167-[illegible]

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซี่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : [illegible]
สถานที่ตั้งโรงงาน : [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน
ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] — เลขทะเบียนพาหนะ [illegible] — พาหนะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง — ไปยังจังหวัด ระยอง — ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) [illegible]
สถานที่ตั้ง [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 10 | 8.13 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible]
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :
คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่า[illegible] — ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.13 ตัน — วันที่ส่งมอบ 14/11/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 11.97
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14/11/2567

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง [illegible]
ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบ[illegible]ในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : [illegible]
ส่วนที่ ๓/๑ คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่า[illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่มาถึง 14-11-67 — เวลาที่มาถึง 12.26 น.
ส่วนที่ ๓/๒ คำรับรอง [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67 — ปริมาณที่รับมอบ 8.130 ตัน — [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ — วันที่รับมอบ 14-11-67 — เวลาที่รับมอบ 13.00 น. — [/] [illegible] [ ] [illegible]
ส่วนที่ ๓/๓ คำรับรอง [illegible] 17 NOV 2024 — ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ วันที่ — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 8.13 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 17 NOV 2024 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 04:00 น. — ปริมาณคงเหลือ – ตัน — [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง [illegible]
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ [illegible]

21/11

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง: 3-21-1167-[illegible]

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซี่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน [illegible]
สถานที่ตั้งโรงงาน [illegible] 21140
เบอร์โทรศัพท์ — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน
ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] — เลขทะเบียนพาหนะ [illegible] — พาหนะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง — ไปยังจังหวัด ระยอง — ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) [illegible]
สถานที่ตั้ง [illegible] 21140
เบอร์โทรศัพท์ — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 9 | 7.34 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible]
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง
คำรับรอง [illegible] — ปริมาณที่ส่งมอบ 7.34 ตัน — วันที่ส่งมอบ 26/11/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 11.00
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 26/11/2567

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง [illegible]
ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 26/11/67
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบ[illegible]ในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) [illegible]
ส่วนที่ ๓/๑ คำรับรอง [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — ขนส่งจากจังหวัด [illegible] — ใช้ระยะเวลา [illegible] วัน — วันที่มาถึง [illegible] — เวลาที่มาถึง [illegible]
ส่วนที่ ๓/๒ คำรับรอง [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 26 11 67 — ปริมาณที่รับมอบ [illegible] ตัน — [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ — วันที่รับมอบ 26 11 67 — เวลาที่รับมอบ [illegible] — [/] [illegible] [ ] [illegible]
ส่วนที่ ๓/๓ คำรับรอง [illegible] 30 NOV 2024 — ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ วันที่ — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 7.34 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 30 NOV 2024 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 06:00 น. — ปริมาณคงเหลือ – ตัน — [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง [illegible]
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ [illegible]

15/12

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง: 3-21-0767-008359-0-[illegible]

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซี่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 82250800125538
สถานที่ตั้งโรงงาน [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :
ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] — เลขทะเบียนพาหนะ : 72-4903 [illegible] — พาหนะที่ใช้ : [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง — ไปยังจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง [illegible] 6584 หมู่ที่ 6 [illegible] 3191 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.65 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible] 11.65 ตัน [illegible]
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :
คำรับรอง : [illegible] — ปริมาณที่ส่งมอบ : 11.65 ตัน — วันที่ส่งมอบ : 02/07/2567 — เวลาที่ส่งมอบ : 13.25 น.
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [illegible] วันที่ : 2 07 2567

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : [illegible]
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-7-67
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบ[illegible]ในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
ส่วนที่ ๓/๑ คำรับรอง : [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ — ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่มาถึง 2/7/67 — เวลาที่มาถึง 13.45 น.
ส่วนที่ ๓/๒ คำรับรอง : [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2/7/67 — ปริมาณที่รับมอบ : 11.65 ตัน — [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ — วันที่รับมอบ : 2/7/67 — เวลาที่รับมอบ 13.45 น. — [/] [illegible] และ/หรือ [ ] [illegible]
ส่วนที่ ๓/๓ คำรับรอง : [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 3/7/67 — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.65 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 3/7/67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ — ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน — [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : [illegible]
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง: 3-21-0767-018344-0-[illegible]

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซี่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 82250800125538
สถานที่ตั้งโรงงาน [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :
ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] — เลขทะเบียนพาหนะ : 71-7857 [illegible] — พาหนะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง — ไปยังจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : [illegible] 6584 หมู่ที่ 6 [illegible] 3191 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : — เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 8.55 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible] 8.95 ตัน [illegible]
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :
คำรับรอง : [illegible] — ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.95 ตัน — วันที่ส่งมอบ : 04/07/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 11.21 น.
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 04 JUL 2024

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : [illegible]
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 4-7-24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบ[illegible]ในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
ส่วนที่ ๓/๑ คำรับรอง : [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] — ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] — ใช้ระยะเวลา : 1 วัน — วันที่มาถึง 4/7/67 — เวลาที่มาถึง : 12.00 น.
ส่วนที่ ๓/๒ คำรับรอง : [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 4/7/67 — ปริมาณที่รับมอบ : 8.95 ตัน — [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักโดยประมาณการ — วันที่รับมอบ : 4/7/67 — เวลาที่รับมอบ 12.05 น. — [/] [illegible] และ/หรือ [ ] [illegible]
ส่วนที่ ๓/๓ คำรับรอง : [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 5/7/67 — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 8.95 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 5/7/67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 09.30 น. — ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน — [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : [illegible]
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ : 09 JUL 2024

เลขที่กำกับ 3 21 0767 025553 0 N | แบบ กจ ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน [illegible]

สถานที่ตั้งโรงงาน [illegible] 21140

เบอร์โทรศัพท์  เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ชื่อผู้ขับขี่ [illegible]  เลขทะเบียนรถ 71-7607 [illegible]  พาหนะที่ใช้ [illegible]

ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

สถานที่ตั้ง [illegible] 21140

เบอร์โทรศัพท์  เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 9.32 |

รวมปริมาณทั้งหมด [illegible] 9.32 ตัน [illegible]

[/] น้ำหนักที่ชั่ง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ความระวังระหว่างการขนส่ง

คำรับรอง [illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 06/07/2567

ปริมาณที่ส่งมอบ 9.32 ตัน  วันที่ส่งมอบ 06/07/2567  เวลาที่ส่งมอบ 13:22 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง [illegible]

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6-7-24

[/] [illegible]

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑ คำรับรอง [illegible]  ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

เวลาที่รถถึง 1:40  [illegible] 1:40  ใช้ระยะเวลา 1 วัน  วันที่รับสิ่ง 6/7/67  เวลาที่รับสิ่ง 15.00 น.

ส่วนที่ ๓/๒ คำรับรอง [illegible]  ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6/7/67

ปริมาณที่รับมอบ 9.32 ตัน  [/] น้ำหนักที่ชั่ง [ ] น้ำหนักประมาณการ  วันที่รับมอบ 6/7/67  เวลาที่รับมอบ 15.03 น.  [/] [illegible]  [ ] [illegible]

ส่วนที่ ๓/๓ คำรับรอง [illegible]  ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6/7/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 9.32 ตัน  วันที่จัดการแล้วเสร็จ 6/7/67  เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 09.30 น.  ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน  [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง [illegible]

[/] ได้รับการจัดการ [illegible] (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

---

เลขที่กำกับ 3 21 0767 [illegible] | แบบ กจ ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน [illegible]

สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] 21140

ชื่อผู้ขับขี่ [illegible]  เลขทะเบียนรถ 71-7607 [illegible]  ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 13.35 |

รวมปริมาณทั้งหมด [illegible] 13.35 ตัน [illegible]

[/] น้ำหนักที่ชั่ง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

ปริมาณที่ส่งมอบ 13.35 ตัน  วันที่ส่งมอบ 09/07/2567  เวลาที่ส่งมอบ 13.28 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-7-24

[/] [illegible]

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]  เวลาที่รถถึง 1:40  [illegible] 5037  ใช้ระยะเวลา 1 วัน  วันที่รับสิ่ง 9/7/67  เวลาที่รับสิ่ง 16.35 น.

ส่วนที่ ๓/๒ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/7/67  ปริมาณที่รับมอบ 13.35 ตัน  [/] น้ำหนักที่ชั่ง  วันที่รับมอบ 9/7/67  เวลาที่รับมอบ 16.40 น.  [/] [illegible]

ส่วนที่ ๓/๓ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/7/67  ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 13.35 ตัน  วันที่จัดการแล้วเสร็จ 10/7/67  เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 13.00 น.  ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน  [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการ [illegible] (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 JUL 2024

---

เลขที่กำกับ 3 21 0767 052110 0 N | แบบ กจ ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469

สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] 21140

ชื่อผู้ขับขี่ [illegible]  เลขทะเบียนรถ 71-7607 [illegible]  ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.98 |

รวมปริมาณทั้งหมด [illegible] 11.98 ตัน [illegible]

[/] น้ำหนักที่ชั่ง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11 JUL 2024

ปริมาณที่ส่งมอบ 11.98 ตัน  วันที่ส่งมอบ 11/07/2567  เวลาที่ส่งมอบ 14.23 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11-7-24

[/] [illegible]

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]  เวลาที่รถถึง 1:40  ใช้ระยะเวลา 1 วัน  วันที่รับสิ่ง 11/7/67  เวลาที่รับสิ่ง 15.33 น.

ส่วนที่ ๓/๒ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11/7/67  ปริมาณที่รับมอบ 11.98 ตัน  [/] น้ำหนักที่ชั่ง  วันที่รับมอบ 11/7/67  เวลาที่รับมอบ 15.38 น.  [/] [illegible]

ส่วนที่ ๓/๓ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11/7/67  ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.98 ตัน  วันที่จัดการแล้วเสร็จ 12/7/67  เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 13.30 น.  ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน  [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการ [illegible] (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 JUL 2024

---

เลขที่กำกับ 3 21 0767 [illegible] | แบบ กจ ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน [illegible]

สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] 21140

ชื่อผู้ขับขี่ [illegible]  เลขทะเบียนรถ 71-7607 [illegible]  ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.28 |

รวมปริมาณทั้งหมด [illegible] 11.28 ตัน [illegible]

[/] น้ำหนักที่ชั่ง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] 13.07.2567

ปริมาณที่ส่งมอบ 11.28 ตัน  วันที่ส่งมอบ 13/07/2567  เวลาที่ส่งมอบ 15.37 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 13-7-24

[ ] [illegible]

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด  เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]  ใช้ระยะเวลา 1 วัน  วันที่รับสิ่ง 13/7/67  เวลาที่รับสิ่ง 17.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 13/7/67  ปริมาณที่รับมอบ 11.28 ตัน  [/] น้ำหนักที่ชั่ง  วันที่รับมอบ 13/7/67  เวลาที่รับมอบ 16.[illegible]  [/] [illegible]

ส่วนที่ ๓/๓ ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15/7/67  ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.28 ตัน  วันที่จัดการแล้วเสร็จ 15/7/67  เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 11.30 น.  ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน  [/] [illegible]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการ [illegible] (ส่วนที่ ๓)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๔)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๖)

[ ] [illegible] (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 JUL 2024

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3.21.0867.015176-0-N

**เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคเบิ้ล โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ มณีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 ฉช พาหนะที่ใช้ ระหว่าง
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 13.21 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 13.21 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิชิต เนตรัตน์ ลายมือชื่อ [redacted] 05.08.2567
ปริมาณที่ส่งมอบ : 13.21 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 05/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 9:37 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ มณีเขียว ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 5-8-24

( ) ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงผู้รับดำเนินการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] มาถึงจังหวัด : [illegible]
ใช้ระยะเวลา 1 วัน
วันที่มาถึง : 5-8-67
เวลาที่มาถึง : 11.50 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 5-8-67
ปริมาณที่รับมอบ : 13.21 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 5-8-67 เวลาที่รับมอบ 13.10 น.
(/) การแยกสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6-8-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 13.21 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 6-8-67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 09.10 น.
ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
(/) การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3.21.0867.006922-0-N

**เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคเบิ้ล โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ มณีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 ฉช พาหนะที่ใช้ รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 8.49 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 8.49 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณากร พรมวิชัย ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 02.08.2567
ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.49 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 02/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 9.30 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเขียว ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 2-8-24

( ) ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงผู้รับดำเนินการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] มาถึงจังหวัด : [illegible]
ใช้ระยะเวลา 1 วัน
วันที่มาถึง : 2/8/67
เวลาที่มาถึง : 10.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2/8/67
ปริมาณที่รับมอบ : 8.49 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 2/8/67 เวลาที่รับมอบ 10.40 น.
(/) การแยกสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 3/8/67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 8.49 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 3/8/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 11.30 น.
ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
(/) การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0867-029020-0-N

**เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคเบิ้ล โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 ฉช พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 9.2 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 9.2 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณากร พรมวิชัย ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 07 AUG 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ : 9.2 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 07/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 13.50 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเขียว ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 7-8-24

(/) ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงผู้รับดำเนินการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] มาถึงจังหวัด : [illegible]
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 7/8/67
เวลาที่มาถึง : 15.44

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 7/8/67
ปริมาณที่รับมอบ : 9.2 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 7/8/67 เวลาที่รับมอบ 15.45 น.
(/) การแยกสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8/8/67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.2 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 8/8/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 4.30 น.
ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
(/) การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3.21.0867.040506-0-N

**เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคเบิ้ล โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 ฉช พาหนะที่ใช้ ระหว่าง
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | roll off | 1 | 10.69 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 10.69 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิชิต เนตรัตน์ ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/8/67
ปริมาณที่ส่งมอบ : 10.69 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 09/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 14.03 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเขียว ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 9-8-24

( ) ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีเอ็ม อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงผู้รับดำเนินการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] มาถึงจังหวัด : [illegible]
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 9/8/67
เวลาที่มาถึง : 15.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/8/67
ปริมาณที่รับมอบ : 10.69 ตัน
(/) น้ำหนักที่แท้จริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ : 9/8/67 เวลาที่รับมอบ : 15.35 น.
(/) การแยกสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 10-8-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 10.69 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 10-8-67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 13.50 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
(/) การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 27 AUG 2024

แบบ กจ.๖

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 103202 | [illegible] | 1 | 14.32 |

[illegible] 14.32 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 14.32 ตัน
วันที่ส่งมอบ 14/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ 11.31 น.

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อ [redacted] วันที่ 14 - 8 - 24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

[illegible] 55 [illegible] 55 [illegible]
1 วัน
วันที่รับ 14 - 8 - 67
เวลาที่รับ 14.30 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่รับมอบ 14.32 ตัน
วันที่รับมอบ 14 - 8 - 67 เวลา 14.35 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-8-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 14.32 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 15 - 8 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-8-67

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 27 AUG 2024

---

แบบ กจ.๖

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | [illegible] | 1 | 10.49 |

[illegible] 10.49 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 10.49 ตัน
วันที่ส่งมอบ 02/09/2567
เวลาที่ส่งมอบ 08.48 น.

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 02 SEP 2024

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อ [redacted] วันที่ 2 - 9 - 24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

[illegible]
1 วัน
วันที่รับ 2 - 9 - 67
เวลาที่รับ 11.45 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่รับมอบ 10.49 ตัน
วันที่รับมอบ 2 - 9 - 67 เวลา 11.50 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-9-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.49 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 3 - 9 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 16.00 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 3-9-67

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 05 SEP 2024

---

แบบ กจ.๖

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 12.38 |

[illegible] 12.38 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 12.38 ตัน
วันที่ส่งมอบ 09/10/2567
เวลาที่ส่งมอบ 09.31 น.

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 09 OCT 2024

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อ [redacted] วันที่ 9 - 10 - 24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

[illegible]
1 วัน
วันที่รับ 9 - 10 - 67
เวลาที่รับ 10.50 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่รับมอบ 12.38 ตัน
วันที่รับมอบ 9 - 10 - 67 เวลา 10.55 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-10-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 12.38 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 10 - 10 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 15.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 10-10-67

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

---

แบบ กจ.๖

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.8 |

[illegible] 11.8 ตัน

ปริมาณที่ส่งมอบ 11.8 ตัน
วันที่ส่งมอบ 11/10/2567
เวลาที่ส่งมอบ 13.49 น.

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 11 OCT 2024

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อ [redacted] วันที่ 11 - 10 - 24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

[illegible]
1 วัน
วันที่รับ 11 - 10 - 67
เวลาที่รับ 14.50 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่รับมอบ 11.8 ตัน
วันที่รับมอบ 11 - 10 - 67 เวลา 14.55 น.
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11-10-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.8 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 12 - 10 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 16.00 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12-10-67

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-0[illegible]-0-N

แบบ กจ.๒

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน [illegible] ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] | เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 [illegible] | พาหนะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง | ไปยังจังหวัด ระยอง | ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
สถานที่ตั้ง [illegible] หมู่ที่ 6 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากการหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 12.09 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของแข็ง 12.09 ตัน ของเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15 OCT 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ : 12.09 ตัน | วันที่ส่งมอบ : 15/10/2567 | เวลาที่ส่งมอบ 10.48 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15 - 10 - 24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มาถึงจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลา : 1 วัน | วันที่มาถึง 15 - 10 - 67 | เวลาที่มาถึง 11.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-10-67
ปริมาณที่รับมอบ : 12.09 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ 15 - 10 - 67 เวลารับมอบ 11 35 น.
[/] การตรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16-10-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 12.09 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 16 - 10 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 11.00 น. | ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

---

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-075700-0-N

แบบ กจ.๒

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน [illegible] ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] | เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 [illegible] | พาหนะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง | ไปยังจังหวัด ระยอง | ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
สถานที่ตั้ง [illegible] หมู่ที่ 6 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากการหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 8.15 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของแข็ง 8.15 ตัน ของเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17 OCT 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.15 ตัน | วันที่ส่งมอบ : 17/10/2567 | เวลาที่ส่งมอบ : 14.08 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17 - 10 - 24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มาถึงจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลา 1 วัน | วันที่มาถึง 17 - 10 - 67 | เวลาที่มาถึง 16.03 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17-10-67
ปริมาณที่รับมอบ : 8.15 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ : 17 - 10 - 67 เวลารับมอบ : 16.10 น.
[/] การตรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18-10-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 8.15 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 18 - 10 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17.00 น. | ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

---

เลขที่อ้างอิง 3-21-1167-023060-0-N

แบบ กจ.๒

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน [illegible] ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] | เลขทะเบียนพาหนะ : 71-7807 [illegible] | พาหนะที่ใช้ : [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง | ไปยังจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : 19 หมู่ที่ 4 ถนน [illegible] อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากการหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 7.8 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของแข็ง 7.8 ตัน ของเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ : 6 NOV, 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ : 7.8 ตัน | วันที่ส่งมอบ : 06/11/2567 | เวลาที่ส่งมอบ : 14.23 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 6.11.2567
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มาถึงจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลา : 1 วัน | วันที่มาถึง : 6 11 - 67 | เวลาที่มาถึง : 16.10 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ : 6-11-67
ปริมาณที่รับมอบ : 7.8 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ : 6 - 11 - 67 เวลารับมอบ 16.18 น.
[/] การตรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 7-11-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 7.8 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 9 - 11 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 16.00 น. | ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
[/] การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 12 12 2567

---

เลขที่อ้างอิง 3-21-1167-030148-0-N

แบบ กจ.๒

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] | เลขทะเบียนพาหนะ 71-7807 [illegible] | พาหนะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง | ไปยังจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
สถานที่ตั้ง [illegible] หมู่ที่ 6 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ | เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากการหลอม | 100202 | roll off | 1 | 9.94 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของแข็ง 9.94 ตัน ของเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อความระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ : [redacted] 8/11/67
ปริมาณที่ส่งมอบ : 9.94 ตัน | วันที่ส่งมอบ 08/11/2567 | เวลาที่ส่งมอบ 11.44 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8 - 11 - 24
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : [illegible] มาถึงจังหวัด : [illegible] | ใช้ระยะเวลา : 1 วัน | วันที่มาถึง 8 11 - 67 | เวลาที่มาถึง 12.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8-11-67
ปริมาณที่รับมอบ 9.94 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ 8 . 11 - 67 เวลารับมอบ 12.35 น.
[/] การตรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-11-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.94 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 9 - 11 - 67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 13 30 น. | ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] การส่งเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12.12.2567

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

แบบ กข ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-003378-0-N

| เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด | | | | | |
| ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคมีคัล โปรดักส์ จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469 | | |
| สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/157 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : | | | | | |
| ชื่อผู้ขับขี่ : ภานุวัฒน์ แก้วพุลเรือง | เลขทะเบียนพาหนะ 72-5407 รย. | ลักษณะที่ใช้ : บรรทุก | | | |
| โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง | ไปยังจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน | | | |
| ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423 | | |
| สถานที่ตั้ง : 19 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง | | | | | |
| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
| 1 | กากตะกอนโลหะหนัก | 198002 | ถังขนาด | 8 | 12.35 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของเหลว 12.35 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณากร พรมวิจิต ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 1/10/2567
ปริมาณที่ส่งมอบ 12.35 ตัน | วันที่ส่งมอบ 01/10/2567 | เวลาที่ส่งมอบ 14.25

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ภานุวัฒน์ แก้วพุลเรือง ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 1/10/67
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้รับมอบหมายดำเนินการแทนในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขรหัส รับเข้า 5500 | ใช้ระยะเวลา 1 วัน | วันที่มาถึง 1-10-24 | เวลาที่มาถึง 15.30 น.

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 1-10-24
ปริมาณที่รับมอบ 12.35 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ 1-10-24 | เวลาที่รับมอบ 15.30 น.
[/] ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงข้อมูลสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จแล้ว
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ วันที่ 03 OCT 2024
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 19.35 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 03 OCT 2024 | เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17 : 00 น.
[/] ภาชนะบรรจุและเอกสารการจัดการที่ครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 NOV 2024

31/10

---

แบบ กข ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-017958-0-N

| เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด | | | | | |
| ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคมีคัล โปรดักส์ จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469 | | |
| สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/157 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : | | | | | |
| ชื่อผู้ขับขี่ : วันเฉลิม แก้วพุลเรือง | เลขทะเบียนพาหนะ 83-6693 รย. | ลักษณะที่ใช้ : บรรทุก | | | |
| โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง | ไปยังจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน | | | |
| ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423 | | |
| สถานที่ตั้ง : 19 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง | | | | | |
| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
| 1 | กากตะกอนโลหะหนัก | 198002 | ถังขนาด | 7 | 11.02 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของเหลว 11.02 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณากร พรมวิจิต ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 4/10/2567
ปริมาณที่ส่งมอบ 11.02 ตัน | วันที่ส่งมอบ 04/10/2567 | เวลาที่ส่งมอบ 11 40

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันเฉลิม แก้วพุลเรือง ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 04/10/67
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้รับมอบหมายดำเนินการแทนในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขรหัส [illegible] | ใช้ระยะเวลา 1 วัน | วันที่มาถึง 4-10-24 | เวลาที่มาถึง [illegible]

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 4-10-24
ปริมาณที่รับมอบ 11.02 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ 4-10-24 | เวลาที่รับมอบ [illegible]
[/] ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงข้อมูลสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จแล้ว
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ วันที่ 08 OCT 2024
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.02 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 08 OCT 2024 | เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 23 : 30 น.
[/] ภาชนะบรรจุและเอกสารการจัดการที่ครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 NOV 2024

31/10

---

แบบ กข ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-032348-0-N

| เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด | | | | | |
| ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคมีคัล โปรดักส์ จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469 | | |
| สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/157 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : | | | | | |
| ชื่อผู้ขับขี่ : สมคิด ปัดนาค | เลขทะเบียนพาหนะ 70-9381 รย. | ลักษณะที่ใช้ : บรรทุก | | | |
| โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง | ไปยังจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน | | | |
| ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423 | | |
| สถานที่ตั้ง : 19 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง | | | | | |
| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
| 1 | กากตะกอนโลหะหนัก | 198002 | ถังขนาด | 8 | 13.2 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของเหลว 13.2 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณากร พรมวิจิต ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8/10/2567
ปริมาณที่ส่งมอบ 13.2 ตัน | วันที่ส่งมอบ 08/10/2567 | เวลาที่ส่งมอบ 10.19

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : สมคิด ปัดนาค ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8/10/24
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้รับมอบหมายดำเนินการแทนในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขรหัส [illegible] | ใช้ระยะเวลา 1 วัน | วันที่มาถึง 8-10-24 | เวลาที่มาถึง [illegible]

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8-10-24
ปริมาณที่รับมอบ 13.2 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ 8-10-24 | เวลาที่รับมอบ [illegible]
[/] ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงข้อมูลสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จแล้ว
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ วันที่ 11 OCT 2024
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 13.2 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 11 OCT 2024 | เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17 : 00 น.
[/] ภาชนะบรรจุและเอกสารการจัดการที่ครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 NOV 2024

31/10

---

แบบ กข ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-004831-0-N

| เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด | | | | | |
| ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคมีคัล โปรดักส์ จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469 | | |
| สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/157 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว : | | | | | |
| ชื่อผู้ขับขี่ : สมใจ รอดฟ้า | เลขทะเบียนพาหนะ 70-1294 รย. | ลักษณะที่ใช้ : บรรทุก | | | |
| โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง | ไปยังจังหวัด : ระยอง | ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน | | | |
| ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | | | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423 | | |
| สถานที่ตั้ง : 19 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลปลวกแดง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 | | | | | |
| เบอร์โทรติดต่อ | | | เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน | | |
| รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง | | | | | |
| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
| 1 | กากตะกอนโลหะหนัก | 198002 | ถังขนาด | 8 | 12.48 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของแข็ง 0 ตัน ของเหลว 12.48 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิชัย กมลรัตน์ ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15/10/2567
ปริมาณที่ส่งมอบ 12.48 ตัน | วันที่ส่งมอบ 15/10/2567 | เวลาที่ส่งมอบ 14.45

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : สมใจ รอดฟ้า ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15/10/67
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้รับมอบหมายดำเนินการแทนในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ซีรีโอ สมบูรณ์ โคเคน เอนซี จำกัด | เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72250000125423

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขรหัส [illegible] | ใช้ระยะเวลา 1 วัน | วันที่มาถึง 15-10-24 | เวลาที่มาถึง 15.30 น.

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-10-67
ปริมาณที่รับมอบ 12.48 ตัน | [/] น้ำหนักที่แท้จริง [ ] น้ำหนักประมาณการ | วันที่รับมอบ 15-10-24 | เวลาที่รับมอบ 15.30 น.
[/] ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงข้อมูลสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จแล้ว
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ วันที่ 22 OCT 2024
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 12.48 ตัน | วันที่จัดการแล้วเสร็จ 22 OCT 2024 | เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17 : 00 น.
[/] ภาชนะบรรจุและเอกสารการจัดการที่ครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 NOV 2024

31/10

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดรับรองการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดรับรองการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดรับรองการจัดการ

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดรับรองการจัดการ

แบบ กจ ๑

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 198002 | Bag | 8 | 10.4 |

[illegible] ลงชื่อ [redacted] วันที่ 15/11/2567 — ปริมาณที่ส่งมอบ 10.4 ตัน วันที่ส่งมอบ 15/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 10.27

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15/11/62

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๓/๑ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 15-11-17 เวลาที่รับ 13:00 น.

ส่วนที่ ๓/๒ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-11-17 — ปริมาณที่รับมอบ 10.4 ตัน วันที่รับมอบ 15-11-17 เวลารับมอบ 13/00 น.

ส่วนที่ ๓/๓ [illegible] 19 NOV 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.4 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 19 NOV 2024 เวลา 17:00 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible] ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 21.12.2567

25/11

---

แบบ กจ 2

เลขที่ 32111670874770N.

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ 1 ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ จำนวน | การบรรจุ ชนิด | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 198002 | 8 | Bag | 11.54 |

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 20/11/2567 — ปริมาณที่ส่งมอบ 11.54 ตัน วันที่ส่งมอบ 20/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 11.52 น.

### ส่วนที่ 2 รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 20/11/2567

### ส่วนที่ 3 ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ 3/1 [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 20/11/67 เวลาที่รับ 12.55 น.

ส่วนที่ 3/2 [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] 20/11/67 — ปริมาณที่รับมอบ 11.54 ตัน วันที่รับมอบ 20/11/67 เวลาที่รับมอบ 13.30 น.

ส่วนที่ 3/3 [illegible] 23 NOV 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.54 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 23 NOV 2024 เวลา 14:00 น.

### ส่วนที่ 4 ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible] ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 21.12.2567

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 198002 | Bag | 8 | 10.73 |

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 29/11/2567 — ปริมาณที่ส่งมอบ 10.73 ตัน วันที่ส่งมอบ 29/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 13.16

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 29-11-67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๓/๑ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 29-11-67 เวลาที่รับ 14.00 น.

ส่วนที่ ๓/๒ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — ปริมาณที่รับมอบ 10.73 ตัน วันที่รับมอบ 29-11-67 เวลารับมอบ 14.20 น.

ส่วนที่ ๓/๓ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.73 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 09 DEC 2024 เวลา 17:00 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible] ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 21.12.2567

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 8 | 6.48 |

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2/7/2567 — ปริมาณที่ส่งมอบ 6.48 ตัน วันที่ส่งมอบ 02/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 09.50

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-7-67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๓/๑ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ส่วนที่ ๓/๒ [illegible] ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-7-24 — ปริมาณที่รับมอบ 6.48 ตัน วันที่รับมอบ 2-7-24

ส่วนที่ ๓/๓ [illegible] 04 JUL 2024 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 6.48 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 04 JUL 2024 เวลา 17.00 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible] ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15 AUG 2024

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

15 AUG 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

15 AUG 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

18 SEP 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

18 SEP 2024

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 14/8/2567 — เวลา 12.04

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 14/8/67

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

วันที่ 14-8-67 เวลา 14.00 น. ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณ 7.58 ตัน — วันที่ 14-8-67 เวลา 14.30 น. ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-8-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 7.580 ตัน — 15 AUG 2024 — 17 : 00 น. ลงชื่อ [redacted]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18 SEP 2024

---

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 22/8/2567 — เวลา 19.3

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 22 - 8 - 67

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

วันที่ 22-8-67 เวลา 15.45 น. ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณ 6.39 ตัน — วันที่ 22-8-67 ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22/8/24

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 6.39 ตัน — 24 AUG 2024 — 17 : 00 น. ลงชื่อ [redacted]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18 SEP 2024

---

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 12/9/2567 — เวลา 10.43

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 12/9/67

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

วันที่ 12/9/24 เวลา 11.35 น. ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณ 6.91 ตัน — วันที่ 12/9/24 เวลา 11.35 น. ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 6.97 ตัน — 14 SEP 2024 — 04 : 00 น. ลงชื่อ [redacted]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 OCT 2024

17/9

---

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] — เวลา 11 15

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขนส่ง [redacted] วันที่ 19/09/67

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณ 7.39 ตัน — ลงชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 7.39 ตัน — 21 SEP 2024 — 17 : 00 น. ลงชื่อ [redacted]

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 OCT 2024

19/9

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[redacted] วันที่ 4/9/2567

[redacted] วันที่ 4/9/67

[redacted] วันที่ 16 OCT 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[redacted] วันที่ 7/10/2567

[redacted] วันที่ 9/10/67

[redacted] วันที่ 14 NOV 2024

---

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[redacted] วันที่ 16/10/2567

[redacted] วันที่ 16/10/67

[redacted] วันที่ 14 NOV 2024

แบบ กจ ๖

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-[illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] เลขทะเบียนโรงงาน [illegible]

ผู้ขนส่ง [illegible]

ผู้รับดำเนินการ [illegible] เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) [illegible]

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 6 | 5.27 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 30/10/2567 เวลาที่ส่งมอบ 11.40

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 30/10/67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่รับ 30/10/67 เวลารับ 12.11 น.

ปริมาณที่รับมอบ 5.27 ตัน วันที่รับมอบ 30/10/67 เวลาที่รับมอบ 12.11 น. ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 30/10/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 5.27 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 02 NOV 2024 เวลา 17:00 น.

ลายมือชื่อ [redacted] 02 NOV 2024

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 NOV 2024

13/11

---

แบบ กจ ๖

เลขที่อ้างอิง 3-21-1167-[illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 10 | 8.13 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 11.92

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่รับ 14-11-67 เวลารับ 12:26 น.

ปริมาณที่รับมอบ 8,130 ตัน วันที่รับมอบ 14-11-67 เวลาที่รับมอบ 11:00 น. ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 8.13 ตัน เวลา 04:00 น.

ลายมือชื่อ [redacted] 17 NOV 2024

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ [illegible]

---

แบบ กจ ๖

เลขที่อ้างอิง 3-21-1167-[illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100908 | [illegible] | 9 | 7.34 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 26/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 11.00

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 26/11/67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 7.34 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 30 NOV 2024 เวลา 06:00 น.

ลายมือชื่อ [redacted]

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ [illegible]

15/11

---

แบบ กจ ๖

เลขที่อ้างอิง 3-21-0767-[illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82250800125536

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.65 |

ปริมาณที่ส่งมอบ : 11.65 ตัน วันที่ส่งมอบ : 02/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 13.25 น.

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2 07 2567

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ [illegible]

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] เวลารับ 13.45 น.

ปริมาณที่รับมอบ 11.65 ตัน เวลาที่รับมอบ 13.45 น. ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.65 ตัน ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0767-018344-0 [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 8.95 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 04 JUL 2024

วันที่ส่งมอบ 04/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 11.23 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 4-7-24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 4/7/67 เวลา 12.00 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 4/7/67 — ปริมาณที่รับ 8.95 ตัน วันที่รับมอบ 4/7/67 เวลาที่รับ 12.01 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 5/7/67 — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 8.95 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 5/7/67 เวลา 04.30 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0767-028553-0 [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 9.32 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 06/07/2567

วันที่ส่งมอบ 06/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 13:22 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6-7-24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 6/7/67 เวลา 15.00 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6/7/67 — ปริมาณที่รับ 9.32 ตัน วันที่รับมอบ 6/7/67 เวลาที่รับ 15.03 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8/7/67 — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 9.32 ตัน ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน เวลา 04.30 น.

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0767-040319-0 [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 13.35 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 JUL 2024

ปริมาณที่ส่งมอบ 13.35 ตัน วันที่ส่งมอบ 09/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 13.28 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-7-24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 9/7/67 เวลา 16.35 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/7/67 — ปริมาณที่รับ 13.35 ตัน วันที่รับมอบ 9/7/67 เวลาที่รับ 16.40 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 10/7/67 — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 13.35 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 10/7/67 เวลา 13.00 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 JUL 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0767-052110-0 [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือชนิด | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.98 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11 JUL 2024

ปริมาณที่ส่งมอบ 11.98 ตัน วันที่ส่งมอบ 11/07/2567 เวลาที่ส่งมอบ 14.23 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11-7-24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] — วันที่รับ 11/7/67 เวลา 15.31 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11/7/67 — ปริมาณที่รับ 11.98 ตัน วันที่รับมอบ 11/7/67 เวลาที่รับ 15.35 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11/7/67 — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 11.98 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ 11/7/67 เวลา 13.30 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16 JUL 2024

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0767-062471-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ เณรีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7607 ระ ลักษณะที่ใช้ : [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 11.28 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 11.28 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณ[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 13 ก.ค. 2567
ปริมาณที่ส่งมอบ : 11.28 ตัน
วันที่ส่งมอบ 13/07/2567
เวลาที่ส่งมอบ 15.37 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ เณรีเขียว ลายมือชื่อ : (ลายมือชื่อ) วันที่ : 13-7-24
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้ตรวจสอบความถูกต้องของเอกสารการจัดการที่มีการระบุในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : รย มาถึงจังหวัด : รย
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 13/7/67
เวลาที่มาถึง : 16.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 13/7/67
ปริมาณที่รับมอบ : 11.28 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 13/7/67 เวลาที่รับมอบ 16.3[illegible]
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามวิธีที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 15/7/67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.28 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 15/7/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 11.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่แสดงครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 16 JUL 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0667-015176-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ เณรีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7607 ระ ลักษณะที่ใช้ [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง ไปยังจังหวัด ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 13.21 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 13.21 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] 05-08-2567
ปริมาณที่ส่งมอบ 13.21 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 05/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ 9.37 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ เณรีเขียว ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 5-8-24
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้ตรวจสอบความถูกต้องของเอกสารการจัดการที่มีการระบุในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : รย มาถึงจังหวัด รย
ใช้ระยะเวลา 1 วัน
วันที่มาถึง 5-8-67
เวลาที่มาถึง 11.50 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 5.8.67
ปริมาณที่รับมอบ 13.21 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 5-8-67 เวลาที่รับมอบ 12.10 น.
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามวิธีที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6-8-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 13.21 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 6-8-67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 09.10 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่แสดงครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0667-036922-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ ไชยทัศน์ เณรีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ : 71-7607 ระ ลักษณะที่ใช้ : [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 8.49 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 8.49 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด คุณ[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 02 08.2567
ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.49 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 02/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 9.30 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
[redacted]
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ เณรีเขียว ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-8-24
[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้ตรวจสอบความถูกต้องของเอกสารการจัดการที่มีการระบุในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : รย มาถึงจังหวัด : รย
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 2/8/67
เวลาที่มาถึง : 10.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2/8/67
ปริมาณที่รับมอบ : 8.49 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 2/8/67 เวลาที่รับมอบ : 10.40 น.
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามวิธีที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 3/8/67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 8.49 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ 3/8/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 11.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่แสดงครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

---

แบบ กจ ๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0667-079320-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ เณรีเขียว เลขทะเบียนพาหนะ 71-7607 ระ ลักษณะที่ใช้ : [illegible]
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง ไปยังจังหวัด ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกรันจากเตาหลอม | 100202 | Roll Off | 1 | 9.2 |

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 9.2 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : คุณ[illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 07 AUG 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ 9.2 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 07/08/2567
เวลาที่ส่งมอบ 13.50 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ เณรีเขียว ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 7-8-24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้ตรวจสอบความถูกต้องของเอกสารการจัดการที่มีการระบุในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ห้วยไผ่ อินดัสตรี จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ขนส่งจากจังหวัด : รย มาถึงจังหวัด รย
ใช้ระยะเวลา 1 วัน
วันที่มาถึง 7/8/67
เวลาที่มาถึง 15.49

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 7/8/67
ปริมาณที่รับมอบ : 9.2 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 7/8/67 เวลาที่รับมอบ 16.45 น.
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามวิธีที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 9/8/67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.2 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 9/8/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 4.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
[/] ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่แสดงครบถ้วนถูกต้อง

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 14 AUG 2024

เลขที่อ้างอิง 3-21-0367 [illegible]

แบบ กจ. ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซิ่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง — เลขทะเบียนรถขนส่ง : 71-7837 ... — ระยอง
ทะเบียนรถจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวง 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกอนจากการ... | 100202 | Roll Off | 1 | 10.69 |

รวมปริมาณทั้งหมด ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 10.69 ตัน ของกึ่งของแข็ง 0 ตัน
(/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความรับรองของผู้ก่อกำเนิด :
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด : ... ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/8/67
ปริมาณที่ส่งมอบ 10.69 ตัน — วันที่ส่งมอบ 09/08/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 14.03 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 9-8-24
( ) ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541

สถานี ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นได้ขนส่งมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขทะเบียนรถ [illegible] — เลขทะเบียนรถพ่วง [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่มาถึง 9/8/67 — เวลาที่มาถึง 15.30 น.

สถานี ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/8/67
ปริมาณที่รับมอบ 10.69 ตัน — (/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 9/8/67 — เวลาที่รับมอบ 15.35 น.
(/) ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงองค์ประกอบสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

สถานี ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จสมบูรณ์ตามที่ได้รับอนุญาต
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 10-8-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.69 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 10-8-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 13.50 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
(/) ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่สมบูรณ์แนบท้ายเอกสาร

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จบางส่วนตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 27 AUG 2024

---

เลขที่อ้างอิง 3-21-0367 [illegible]

แบบ กจ. ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซิ่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง — เลขทะเบียนรถขนส่ง : 71-7837 ... — ระยอง
ทะเบียนรถจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวง 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกอนจากการ... | 100202 | Roll Off | 1 | 14.32 |

รวมปริมาณทั้งหมด ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 14.32 ตัน ของกึ่งของแข็ง 0 ตัน
(/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความรับรองของผู้ก่อกำเนิด
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด : ... ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14 AUG 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ 14.32 ตัน — วันที่ส่งมอบ 14/08/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 11.31 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-8-24
(/) ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541

สถานี ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นได้ขนส่งมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขทะเบียนรถ [illegible] — เลขทะเบียนรถพ่วง [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่มาถึง 14-8-67 — เวลาที่มาถึง 14.30 น.

สถานี ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-8-67
ปริมาณที่รับมอบ 14.32 ตัน — (/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 14-8-67 — เวลาที่รับมอบ 14.35 น.
(/) ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงองค์ประกอบสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

สถานี ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จสมบูรณ์ตามที่ได้รับอนุญาต
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-8-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 14.32 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 15-8-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
(/) ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่สมบูรณ์แนบท้ายเอกสาร

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จบางส่วนตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 27 AUG 2024

---

เลขที่อ้างอิง 3-21-0367 [illegible]

แบบ กจ. ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซิ่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง — เลขทะเบียนรถขนส่ง : 71-7837 ... — ระยอง
ทะเบียนรถจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวง 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกอนจากการ... | 100202 | Roll Off | 1 | 10.49 |

รวมปริมาณทั้งหมด ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 10.49 ตัน ของกึ่งของแข็ง 0 ตัน
(/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความรับรองของผู้ก่อกำเนิด :
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด : ... ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 02 SEP 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ 10.49 ตัน — วันที่ส่งมอบ 02/09/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 08.48 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-9-24
(/) ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541

สถานี ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นได้ขนส่งมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
หมายเลขทะเบียนรถ [illegible] — เลขทะเบียนรถพ่วง [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่มาถึง 2-9-67 — เวลาที่มาถึง 11.45 น.

สถานี ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 2-9-67
ปริมาณที่รับมอบ 10.49 ตัน — (/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 2-9-67 — เวลาที่รับมอบ 11.50 น.
(/) ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงองค์ประกอบสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

สถานี ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จสมบูรณ์ตามที่ได้รับอนุญาต
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 3-9-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 10.49 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 3-9-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 16.00 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
( ) ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่สมบูรณ์แนบท้ายเอกสาร

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(/) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จบางส่วนตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 05 SEP 2024

---

เลขที่อ้างอิง 3-21-[illegible]

แบบ กจ. ๒

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล เคสซิ่ง โปรดักส์ จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 ถนน - ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง — เลขทะเบียนรถขนส่ง : 71-7837 ... — ระยอง
ทะเบียนรถจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : โฉนดที่ดินเลขที่ 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวง 3191 ตำบลแม่น้ำคู้ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ: ชนิด | การบรรจุ: จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ตะกอนจากการ... | 100202 | Roll Off | 1 | 12.38 |

รวมปริมาณทั้งหมด ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 12.38 ตัน ของกึ่งของแข็ง 0 ตัน
(/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ

ข้อความรับรองของผู้ก่อกำเนิด
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด : ... ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 09 OCT 2024
ปริมาณที่ส่งมอบ 12.38 ตัน — วันที่ส่งมอบ 09/10/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 09.31 น.

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลายมือชื่อผู้ขับขี่ : ไชยทัศน์ มณีเรือง ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-10-24
(/) ผู้ก่อกำเนิดได้แนบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทีไอพี อินดัสตรี จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ใหม่) : 10210001725541

สถานี ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นได้ขนส่งมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
หมายเลขทะเบียนรถ [illegible] — เลขทะเบียนรถพ่วง [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่มาถึง 9-10-67 — เวลาที่มาถึง 10.50 น.

สถานี ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-10-67
ปริมาณที่รับมอบ 12.38 ตัน — (/) น้ำหนักจริง ( ) น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ 9-10-67 — เวลาที่รับมอบ 10.55 น.
(/) ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
( ) เอกสารแสดงองค์ประกอบสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

สถานี ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นเสร็จสมบูรณ์ตามที่ได้รับอนุญาต
ลายมือชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 10-10-67
ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 12.38 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 10-10-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 15.30 น.
ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
(/) ภาพถ่ายและเอกสารการจัดการที่สมบูรณ์แนบท้ายเอกสาร

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
(✓) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จบางส่วนตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๓)
( ) ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
ลายมือชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-051767-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน
ผู้ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] — เลขทะเบียนรถขนส่ง 71-7607 ชบ — พาหนะที่ใช้ รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง — ไปยังจังหวัด ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
สถานที่ตั้ง : [illegible] 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงสาย 3191 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
หมายเลขโทรศัพท์ — หมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน :
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 11.8 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible] 0 ตัน [illegible] 11.8 ตัน [illegible] 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ลงนามรับรอง [illegible] : ปริมาณที่ส่งมอบ : 11.8 ตัน — วันที่ส่งมอบ : 11/10/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 13.49 น.
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11 OCT 2024

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11-10-24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
ส่วนที่ ๓/๑ — [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่รับ 11-10-67 — เวลาที่รับ 14.50 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ส่วนที่ ๓/๒ — ปริมาณที่รับมอบ : 11.8 ตัน — [/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ — วันที่รับมอบ 11-10-67 — เวลาที่รับมอบ 14.55 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 11-10-67
ส่วนที่ ๓/๓ — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.8 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 12-10-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 16.00 น. — ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12-10-67

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-062963-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] — เลขทะเบียนรถขนส่ง 71-7607 ชบ — พาหนะที่ใช้ รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด ระยอง — ไปยังจังหวัด ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
สถานที่ตั้ง : [illegible] 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงสาย 3191 [illegible] จังหวัดระยอง 21140

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 12.09 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible] 0 ตัน [illegible] 12.09 ตัน [illegible] 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ปริมาณที่ส่งมอบ 12.09 ตัน — วันที่ส่งมอบ : 15/10/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 10.48 น.
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15 OCT 2024

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-10-24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
ส่วนที่ ๓/๑ — [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่รับ 15-10-67 — เวลาที่รับ 11.30 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ส่วนที่ ๓/๒ — ปริมาณที่รับมอบ : 12.09 ตัน — [/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ — วันที่รับมอบ 15-10-67 — เวลาที่รับมอบ 11.35 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-10-67
ส่วนที่ ๓/๓ — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ 12.09 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 16-10-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 16.00 น. — ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16-10-67

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1067-075700-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
ชื่อผู้ขับขี่ [illegible] — เลขทะเบียนรถขนส่ง 71-7607 ชบ — พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง — ไปยังจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541
สถานที่ตั้ง : [illegible] 6584 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงสาย 3191 [illegible] จังหวัดระยอง 21140

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 8.15 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible] 0 ตัน [illegible] 8.15 ตัน [illegible] 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.15 ตัน — วันที่ส่งมอบ : 17/10/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 14.08 น.
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17 OCT 2024

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17-10-24
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
ส่วนที่ ๓/๑ — [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่รับ 17-10-67 — เวลาที่รับ 16.05 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]
ส่วนที่ ๓/๒ — ปริมาณที่รับมอบ 8.15 ตัน — [/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ — วันที่รับมอบ 17-10-67 — เวลาที่รับมอบ 16.10 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17-10-67
ส่วนที่ ๓/๓ — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 8.15 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ 18-10-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ 17.00 น. — ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18-10-67

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 22 OCT 2024

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-1167-025060-0-N

**เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)**

**ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด**

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน : 72250000725469
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/137 หมู่ที่ 4 [illegible] จังหวัดระยอง 21140
ชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] — เลขทะเบียนรถขนส่ง : 71-7607 ชบ — พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง — ไปยังจังหวัด : ระยอง — ใช้ระยะเวลาขนส่ง : 1 วัน
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
สถานที่ตั้ง : 19 หมู่ที่ 4 [illegible] จังหวัดระยอง 21140

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภท หรือรหัส | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | Roll Off | 1 | 7.8 |

รวมปริมาณทั้งหมด : [illegible] 0 ตัน [illegible] 7.8 ตัน [illegible] 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
ปริมาณที่ส่งมอบ : 7.8 ตัน — วันที่ส่งมอบ : 06/11/2567 — เวลาที่ส่งมอบ 14.23 น.
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [illegible] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6 NOV, 2024

**ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

ลงชื่อผู้ขับขี่ : [illegible] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 6.11.2567
[/] ผู้ก่อกำเนิดได้มอบสำเนาเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนแล้ว

**ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ**

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท [illegible] จำกัด — เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001725541
ส่วนที่ ๓/๑ — [illegible] — ใช้ระยะเวลา 1 วัน — วันที่รับ 6-11-67 — เวลาที่รับ 16.10 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted]
ส่วนที่ ๓/๒ — ปริมาณที่รับมอบ : 7.8 ตัน — [/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ — วันที่รับมอบ : 6-11-67 — เวลาที่รับมอบ : 16.15 น.
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 6-11-67
ส่วนที่ ๓/๓ — ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 7.8 ตัน — วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 7-11-67 — เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 16.00 น. — ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 7-11-67

**ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ**

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ : 12.12.2567

แบบ กจ.๒

# เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)

## ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | [illegible] | 1 | 9.94 |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9/11/67 | เวลาที่ออก 11.44 น.

## ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-11-24

## ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียน (ถ้ามี) 10210001725541

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] | วันที่ 6-11-67 เวลา 12.30 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 8-11-67 | ปริมาณ 9.94 ตัน วันที่ 8-11-67 เวลา 12.35 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 9-11-67 | ปริมาณ 9.94 ตัน วันที่ 9-11-67 เวลา 15.30 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

## ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

วันที่ 13.12.2567

---

แบบ กจ.๒

# เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)

## ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | [illegible] | 1 | [illegible] |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12/11/2567 | เวลาที่ออก 4.86 น.

## ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12-11-67

## ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียน 5ฉ9ฆ89 | 5ฉ9ฆ89

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] | 1 วัน วันที่ 12-11-67 เวลา 09.40 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12-11-67 | ปริมาณ 1.95 ตัน วันที่ 12-11-67 เวลา 09.45 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 13-11-67 | ปริมาณ 1.95 ตัน วันที่ 13-11-67 เวลา 14.30 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

## ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

วันที่ 12.12.2567

---

แบบ กจ.๒

# เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)

## ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

เลขทะเบียน (ถ้ามี) 10210001725541

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | [illegible] | 1 | 9.17 |

ปริมาณ 9.17 ตัน วันที่ 14/11/2567

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67 | เวลาที่ออก 11.37 น.

## ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67

## ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียน (ถ้ามี) 10210001725541

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] | 1 วัน วันที่ 14-11-67 เวลา 13.10 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 14-11-67 | ปริมาณ 9.17 ตัน วันที่ 14-11-67 เวลา 13.15 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 15-11-67 | ปริมาณ 9.17 ตัน วันที่ 15-11-67 เวลา 16.00 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

## ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 12.12.2567

---

แบบ กจ.๒

# เอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form)

## ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัส | ภาชนะบรรจุ ชนิด | ภาชนะบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | [illegible] | 1 | [illegible] |

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16/12/67 | เวลาที่ออก 09.29 น.

## ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16/12/67

## ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียน 5ฉ9ฆ89 | 5ฉ9ฆ89

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] | 1 วัน วันที่ 16-12-67 เวลา 11.00 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 16-12-67 | ปริมาณ 9.87 ตัน วันที่ 16-12-67 เวลา 11.05 น.

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 17-12-67 | ปริมาณ 9.87 ตัน วันที่ 17-12-67 เวลา 15.30 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

## ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลายมือชื่อ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 23.12.2567

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภทหรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 100202 | [illegible] | 1 | 10.77 |

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 18/12/67 เวลาที่ส่งมอบ 14.05 น.

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขับขี่ [redacted] วันที่ 18/12/67

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10210001725541

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

เลขทะเบียน 51-4163 ให้ระยะเวลา 1 วัน วันที่มาถึง 18-12-67 เวลาที่มาถึง 15.50 น.

ปริมาณที่รับมอบ 10.77 ตัน วันที่รับมอบ 18-12-67 เวลาที่รับมอบ 15.55 น.

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 18-12-67

ปริมาณที่จัดการเสร็จ 10.77 ตัน วันที่จัดการเสร็จ 19-12-67 เวลาที่จัดการเสร็จ 16.00 น. ปริมาณคงเหลือ 0 ตัน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 19-12-67

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 23.12.2567

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง 0-20-0867-132516-341

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภทหรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 170405 | [illegible] | 1 | 3.48 |

ปริมาณที่ส่งมอบ 3.48 ตัน วันที่ส่งมอบ 30/08/2567 เวลาที่ส่งมอบ 10.00 น.

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 30 AUG 2024

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขับขี่ [redacted] วันที่ 30/8/24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10200101125466

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ระยะเวลา 1 วัน วันที่มาถึง 30 ส.ค. 2567 เวลาที่มาถึง 15:00 น.

ปริมาณที่รับมอบ 3.48 ตัน วันที่รับมอบ 30 ส.ค. 2567 เวลาที่รับมอบ 15:00 น.

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 30 ส.ค. 2567

ปริมาณที่จัดการเสร็จ 3.48 ตัน วันที่จัดการเสร็จ 31 ส.ค. 2567 เวลาที่จัดการเสร็จ 11.00 น.

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 30 ส.ค. 2567

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 10 SEP 2024

---

แบบ กจ.๒

เลขที่อ้างอิง [illegible]

## เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

### ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

[illegible]

| ลำดับ | ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว | รหัสประเภทหรือชนิด | การบรรจุ ชนิด | การบรรจุ จำนวน | ปริมาณ (ตัน) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | [illegible] | 150131 | [illegible] | 1 | 0.22 |

ปริมาณที่ส่งมอบ 0.22 ตัน วันที่ส่งมอบ 28/11/2567 เวลาที่ส่งมอบ 8.40

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] วันที่ 28/11/2567

### ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลงชื่อผู้ขับขี่ [redacted] วันที่ 28/11/24

### ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) 10200101125466

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted]

ระยะเวลา 1 วัน วันที่มาถึง 28 พ.ย. 2567 เวลาที่มาถึง 10:00 น.

ปริมาณที่รับมอบ 0.22 ตัน วันที่รับมอบ 28 พ.ย. 2567 เวลาที่รับมอบ 10.00 น.

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 28 พ.ย. 2567

ปริมาณที่จัดการเสร็จ 0.22 ตัน วันที่จัดการเสร็จ 29 พ.ย. 2567 เวลาที่จัดการเสร็จ 11:00 น.

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 28 พ.ย. 2567

### ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

[illegible]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด [redacted] ลายมือชื่อ [redacted] วันที่ 21.12.2567

# ภาคผนวก ซ

แผนปฏิบัติ (action plan) และติดตามผลการดำเนินงาน

บันทึกคุณภาพ (Quality Record)

Useful life 3 years , Rev.No. (1) Effective Date. (01/04/65) Doc No. (FM-SE01-GL04)

# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน
## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

**บริษัท :** อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) **Plant/แผนงาน :** ความปลอดภัยฯ **รายงานผลประจำเดือน :** -

**กลยุทธ์ระดับแผนธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) :** การปรับปรุงกระบวนการภายในเกี่ยวกับผลิตเพื่อเป็น Operation Excellence

| Rev. No. 0 | Effective Date : |
|---|---|

**ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) :** จำนวนอุบัติเหตุ

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | แผนงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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 | การปรับปรุงกระบวนการภายในเกี่ยวกับผลิตเพื่อเป็น Operation Excellence | จำนวนอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงาน | 0 | ความปลอดภัยฯ | 0 | P | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 0 | | |
| | | | | | | Diff | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : Milestone/Deliverable) | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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 | โครงการ/กิจกรรมยกระดับความรู้ ความเข้าใจด้านความปลอดภัย โดยการฝึกอบรมและกิจกรรมส่งเสริมสร้างจิตสำนึก รวมถึงเป็นการปฏิบัติตามกฎหมาย (Education&Awareness) | 1.1 อบรมพนักงานใหม่ | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | O | O | O | O | O | O | O | O | O | O | | |
| | | 1.2 อบรมผู้รับเหมา | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | O | O | O | 1 | O | O | O | O | O | O | | |
| | | 1.3 อบรมจป.ระดับหัวหน้างาน | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 20/3 | | | | | | | | | | |
| | | 1.4 อบรม จป. ระดับบริหาร | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 5-6/3 | | | | | | | | | |
| | | 1.5 อบรม คณะกรรมการความปลอดภัยฯ ( คปอ. ) | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | คปอ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.6 อบรมการใช้เครื่องมือความปลอดภัย | สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 7-8/3 | | | | | | | | | |
| | | 1.7 อบรมการจัดซื้อเพื่อความปลอดภัย | สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 9,13 | | | | | | | | | | |
| | | 1.8 อบรมการดับเพลิงขั้นต้น และซ้อมอพยพหนีไฟ | ≥40%ของหน่วยงาน | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | 25/11 | |
| | | 1.9 อบรมและฝึกซ้อมแผนสารเคมี/น้ำมัน/แก๊สหกรั่วไหล | (ผู้เกี่ยวข้อง) 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | 25/10 | | |
| | | 1.10 อบรมการจัดทำโครงการอนุรักษ์การใช้ไฟ | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.11 อบรมการ First Aid และการใช้เครื่อง AED | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | 11/6 | | | | | | |
| | | 1.12 อบรมระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย(ISO.45001) วิทยากรภายนอก | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ คปอ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 27/2 | | | | | | | | | | |
| | | 1.13 อบรมความปลอดภัยในการทำงานกับไฟฟ้า & Lock Out & Tag Out | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | 23/5 | | | | | | | |
| | | 1.14 การยกของหนักขั้นสูง | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.15 การปลูกฝังพฤติกรรมความปลอดภัย Behavior Based Safety | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.16 กฎหมายเกี่ยวข้องด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ คปอ. | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 5/3 | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : Milestone/Deliverable) | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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 (ต่อ) | โครงการ/กิจกรรมยกระดับความรู้ ความเข้าใจด้านความปลอดภัย โดยการฝึกอบรมและกิจกรรมส่งเสริมสร้างจิตสำนึก รวมถึงเป็นการปฏิบัติตามกฎหมาย (Education&Awareness) (ต่อ) | 1.17 โครงการกรรมการงาน ยสฟ 2 S และ PPE การป้องกันออฟฟิศซินโดรม | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 9/2 | | | | | | | | | | |
| | | 1.18 ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง | สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | 23/8 | | | | |
| | | 1.19 ความปลอดภัยในการทำงานในสถานที่อับอากาศ (ผู้ปฏิบัติ,ผู้) | สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.20 จัดกิจกรรมเดือนแห่งการทำความดี (เด็กเล็กเข้าพรรษา และเลี้ยงปีใหม่) | ผู้เข้าร่วมโครงการ ≥20% จากปี 65 | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 1.21 จัดกิจกรรมรณรงค์ ทบทวนความรู้ ด้านความปลอดภัย เพื่อตระหนักถึงโทษปลอดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน | จำนวนชั่วโมงปลอดอุบัติเหตุ 400,000 ชั่วโมง | คปอ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| | | 1.22 จัดกิจกรรม Safety Day | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | 3,17 | | | | | |
| | | 1.23 จัดกิจกรรมเดือนแห่งการขับขี่ปลอดภัย | ผู้เข้าร่วมกิจกรรม ≥90% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 11/4 | | | | | | | | |
| | | 1.24 อบรมทบทวนความรู้CCCF + Kick Off | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 15/3 | | | | | | | | | |
| | | 1.25 อบรมคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน (WI) | จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100% | จป.วิชาชีพ | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | พัฒนาระบบงาน/ วิธีการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยตามมาตรฐานเบียบและมาตรฐานต่างๆ (Enforcement) | 2.1 ทบทวนความสอดคล้องในการปฏิบัติตามกฎหมาย (ดำเนินการทุกเดือน) | ความสอดคล้องของกฎหมาย 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.2 ตรวจสอบถังดับเพลิง (ตรวจสอบเอง) | จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/เดือน | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.3 ตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ และไฟฉุกเฉิน (ตรวจสอบเอง) | จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/เดือน | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.4 ทดสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้อัตโนมัติ (Heat&Smoke Detector) | จำนวนครั้งตามกฎหมายกำหนด 1 ครั้ง/ปี | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | 16/11 | |
| | | 2.5 Inspection & Test Flow Fire pump | จำนวนครั้งตามกฎหมายกำหนด 1 ครั้ง/ปี | จป.วิชาชีพ ช่อมบำรุง | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | 14/11 | |
| | | 2.6 ตรวจสอบเครน(บันจัน) (เครน< 3 ตันให้ตรวจ 6 เดือน/ครั้ง)(ตรวจโดยวิศวกรควบคุม ภายนอก) | จำนวนครั้งตามกฎหมายกำหนด 2 ครั้ง/ปี | จป.วิชาชีพ | P | | | PM | | | PM | | | PM | | | PM |
| | | | | | A | | | 7,9 | | | 8,3 | | | | 10,11 | | |
| | | 2.7 ตรวจสอบ วิศวกรความปลอดภัยระบบไฟฟ้า /ระบบออฟฟ้า (ตรวจโดยวิศวกรควบคุม ภายนอก) | จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/ปี | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | 19/11 | |
| | | 2.8 ตรวจสอบความปลอดภัยของถอยหลังรถ/ลิฟ (ตรวจสอบโดยวิศวกรควบคุม จากภายนอก) | จำนวนครั้งตามกฎหมายกำหนด | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 1 | | | | | | | | |
| | | 2.9 ตรวจสอบการระบายน้ำเสีย (ตรวจสอบโดยวิศวกรควบคุม จากภายนอก) | จำนวนครั้งตามกฎหมายกำหนด | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 2.10 ตรวจสุขภาพตามปีงบประมาณ ประจำปี | จำนวนพนักงานที่ตรวจสุขภาพ 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | ตรวจสุขภาพ | | | |
| | | | | | A | | | | | | | 25 | | | | | |
| | | 2.11 ตรวจวัด แสงสว่าง ความร้อน และเสียง ปีละ 1 ครั้ง | ตามกฎ กำหนด (จำนวนครั้ง) 1 ครั้ง/ปี | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 27/3 | | | | | | | | | |
| | | 2.11 ตรวจวัดสารเคมี และฝุ่น ปีละ 2 ครั้ง | ตามกฎ กำหนด (จำนวนครั้ง) 2 ครั้ง/ปี | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 1 | | | | | 1 | | | |
| | | 2.12 ประเมินผลการบริหารความปลอดภัย | จำนวนครั้งของการประชุมตามกฎ กำหนด1 ครั้ง/เดือน | คปอ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| | | 2.13 ตรวจสอบอาคาร (กฎ ควบคุมอาคาร) (ตรวจสอบเอง 1 ครั้ง/ปี) | ตรวจสอบสอดคล้องตามกฎหมายกำหนด 100% | จป.วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | | | | 1 | | | | 1 | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : Milestone/Deliverable) | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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. |
| 2 (ต่อ) | พัฒนาระบบงาน/ วิธีการปฏิบัติงานให้สอดคล้องกับกฎระเบียบและมาตรฐานการปฏิบัติ (Final Criteria) (ต่อ) | 2.14 กำหนดวันที่และรายเดือนที่ต้องการเก็บไว้ในฟ/ อุปกรณ์ (มีในส่วนของแผนสร้างขึ้นในแผนการปฏิบัติ) | จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/เดือน | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.15 จัดทำแบบบันทึก (การตรวจสอบเครื่องมือ ฯ) (พิจารณาเดือนละครั้ง) | จำนวนครั้งของแบบบันทึก 2 ครั้ง/ปี | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | | | | | | 1 | | | | | |
| | | 2.16 จัดทำแบบบันทึก ฯ (การตรวจสอบเครื่องมือ) (การบันทึกผลการตรวจสอบ) | ความสอดคล้องของแบบบันทึก จำนวนครั้งที่กำหนด 1 ครั้ง/ปี | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | | | | | | | | | | | |
| | | 2.17 จัดทำแบบบันทึก ฯ (การตรวจวัดสิ่งแวดล้อม) (ในเดือน 1 เดือนหลังจากการตรวจวัด) | จำนวนครั้งของแบบบันทึก จำนวนครั้งที่กำหนด 1 ครั้ง/ปี | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 2.18 จัดทำแบบบันทึก ฯ (การตรวจสุขภาพประจำปี) และ รพส (ในเดือน 1 เดือนหลังจากการตรวจวัด) | จำนวนครั้งของแบบบันทึก จำนวนครั้งที่กำหนด 1 ครั้ง/ปี | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | 1 | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 2.19 แจ้งผลตรวจสุขภาพ จป วิชาชีพ/ฯ (ผลตรวจ/ปกติ/ผิดปกติ)(ภายใน 15 วันหลังจากวันตรวจ) | จำนวนครั้งที่กำหนด ทุกครั้ง 100% | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 2.20 แจ้งการประสานงานและสรุปผลของอุบัติเหตุ (ภายใน 15 วัน นับจากวันที่เกิดเหตุ) | จำนวนครั้งที่กำหนด ทุกครั้ง 100% | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 0 | | |
| | | 2.21 รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิง และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ | จำนวนครั้งที่กำหนด (จำนวนครั้ง) 1ครั้ง/ปี | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 2.22 รายงานการเก็บข้อมูลน้ำใช้ดื่ม(บอ 6) (ตรวจเดือนละครั้ง ภายในกุมภาพันธ์ ของปีถัดไป) | จำนวนครั้งที่กำหนด (จำนวนครั้ง) 1ครั้ง/ปี | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | | | | | | | | | |
| | | 2.23 รายงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (สำนักงาน และบริษัท รายงาน) | จำนวนครั้งที่กำหนด 100% | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.24 การติดตามตรวจสอบและ CCTV พร้อมติดตามการแจ้งไป ปีใหม่ | จำนวนครั้ง 1ครั้ง/เดือน | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.25 Safety Shop Floor Management (5 SFM) | จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/สัปดาห์ | ผลิต Floor 1 2 | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 2.26 ติดตามความปลอดภัยด้าน Safety Culture โดยสุ่มตรวจ 1 ครั้ง/สัปดาห์ | ร้อยละของความปลอดภัย < 80 % | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| 3 | ปรับปรุงเครื่องมือ / เครื่องจักร ให้สอดคล้องกับมาตรฐาน ด้านความปลอดภัย (Engineering) | 3.1 ปรับปรุงความเสี่ยงเครื่องจักร และพื้นที่การทำงาน (ตามสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงานตามแผนการปฏิบัติ ) | จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/เดือน | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 3.2 ตรวจสอบการออกแบบ ติดตั้ง ดัดแปลง เครื่องจักรใหม่และเก่า (ตามข้อกฎหมายความปลอดภัยงาน) | ทุกครั้ง 100% | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | | 3.3 ทบทวนความปลอดภัยเครื่องจักรตามมาตรฐาน Machine Safety | ทุกครั้ง 1 ครั้ง/เดือน | จป วิชาชีพ | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| 4 | สรุปผลด้านอุบัติเหตุและเจ็บป่วย | 4.1 อุบัติเหตุใบลา ขั้นรุนแรงหรือเสียชีวิต | จำนวนรายที่เกิด 0 ราย | จป วิชาชีพ | P | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | |
| | | 4.2 อุบัติเหตุใบลา ขั้นสูญเสีย | จำนวนรายที่เกิด 0ราย | จป วิชาชีพ | P | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | |
| | | 4.3 อุบัติเหตุเล็กน้อย(ปฐมพยาบาล) | จำนวนรายที่เกิด 0ราย | จป วิชาชีพ | P | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | |
| | | 4.4 โรคจากการทำงาน รวมทั้งประกันสังคม ด้านสุขภาพ | จำนวนรายที่เกิด 0ราย | จป วิชาชีพ | P | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | |
| | | 4.5 IFR (Injury Frequency Rate) (All Accident x 1,000,000) / Man Hours | IFR score ที่ต้องการ < ปี 66 | จป วิชาชีพ | P | < ปี 66 = 0 | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | 4.6 ISR (Injury Severity Rate)(All day of lost time accident x 1,000,000)/Man Hours | ISR score ที่ต้องการ < ปี 66 | จป วิชาชีพ | P | < ปี 66 | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |



Useful life 1 year , Rev No 00 Effective Date 01/04/63 Doc No QM-SR01-0009

# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

บริษัท : [redacted] Plant/หน่วยงาน : [redacted] รายงานผลประจำเดือน : .....

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) : [redacted]

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) : [redacted]

| Rev. No. 0 | Effective Date : 23/1/2024 |
|---|---|

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | หน่วยงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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. |
| [redacted] | | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 0 | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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 | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | P | | [redacted] | | | | | [redacted] | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | | | | | 1 | | | | | |
| | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | P | | [redacted] | | | | | [redacted] | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | | | | | 1 | | | | | |
| | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | P | | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | | |
| | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | P | | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | | |
| | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | P | | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] | [redacted] |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยต่อความกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original :

Copy to : 1 2

บันทึกคุณภาพ (Quality Record)

Useful life 3 years , Rev No. (1) Effective Date (01/04/63) Doc No. (FM-ฐ001-QL04)

# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

| Rev. No. 0 | Effective Date : 23/1/2024 |
|---|---|

บริษัท : [illegible] Plant/หน่วยงาน : [illegible] รายงานผลประจำเดือน : .....

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) : [illegible]

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) : [illegible]

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | หน่วยงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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. |
| 2 | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | 0% | 100% | 100% | | | | | | | |
| | | | | | | A | | | 0% | 50% | 50% | | | | | | | |
| | | | | | | Diff | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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 | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 1 | 1 | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยเสี่ยงตามกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original : .....

Copy to : 1 ..... 2 .....



บันทึกคุณภาพ (Quality Record)

Useful life 3 years , Rev No. (1) Effective Date (01/04/63) Doc No. (FM-ฐ001-QL04)

# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

| Rev. No. 0 | Effective Date : 23/1/2024 |
|---|---|

บริษัท : [illegible] Plant/หน่วยงาน : [illegible] รายงานผลประจำเดือน : .....

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) : [illegible]

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) : [illegible]

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | หน่วยงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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. |
| [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% |
| | | | | | | A | | 55% | 57% | 50% | 60% | 60% | | | | | | |
| | | | | | | Diff | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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. |
| [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | [illegible] | [illegible] | [illegible] | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | |

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยเสี่ยงตามกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original : .....

Copy to : 1 ..... 2 .....

# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

บริษัท : Plant/หน่วยงาน : รายงานผลประจำเดือน :

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) :

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) :

| Rev No. 0 | Effective Date 23/1/2024 |
|---|---|

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | หน่วยงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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. |
| | | | | | | P | | | | | | | | | | | | 100% |
| | | | | | | A | | | (0%) | (0%) | (0%) | (0%) | | | | | | |
| | | | | | | Diff | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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. |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 1 | 1 | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | 1 | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | 1 | | | 1 | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | 1 | | | 1 | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยเสี่ยงตามกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original :

Copy to : 1 2





# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

บริษัท : Plant/หน่วยงาน : รายงานผลประจำเดือน :

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) :

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) :

| Rev No. 0 | Effective Date 23/1/2024 |
|---|---|

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | หน่วยงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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. |
| | | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | A | | | | | (0%) | (0%) | | | | | | |
| | | | | | | Diff | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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. |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | 1 | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | 1 | 1 | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | 1 | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | 1 | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | 1 | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยเสี่ยงตามกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original :

Copy to : 1 2

somboon ADVANCED TECHNOLOGY

# แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

## ประจำปี 2567

[redacted]

| Report | Check | Approve |
|---|---|---|
| | | |

บริษัท : ICP1 Plant/หน่วยงาน : ความปลอดภัยฯ รายงานผลประจำเดือน :

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) : การดำเนินงานที่เป็นเลิศ (Operational Excellence)

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) : อุบัติเหตุจากการทำงาน = 0 ราย

| Rev. No. 0 | Effective Date : 23/1/2024 |
|---|---|

| No. | โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative) | ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI) | เป้าหมาย (Target) | หน่วยงานรับผิดชอบแผน | YTD | | ปี 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 | การประชุมเชิงปฏิบัติการด้านความปลอดภัย (Safety Workshop) | จำนวนอุบัติเหตุ ที่ต้องหยุดงาน | 0 ราย | Safety Mgr. ทุกหน่วยงาน | | P | 0 | 0 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | A | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | | |
| | | | | | | Diff | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Status | | | | | | | | | | | | |

| No. | กิจกรรมหลัก (Key Actions) | รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step) | ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : | ผู้รับผิดชอบ (Responsible) | | ปี 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 | การประชุมเชิงปฏิบัติการด้านความปลอดภัย (Safety Workshop) | 1.1 รายงานอุบัติเหตุที่ต้องหยุดงานย้อนหลัง 3 ปี | สรุปผลการรายงานอุบัติเหตุที่ต้องหยุดงานย้อนหลัง 3 ปี | Safety Mgr. ทุกวิศวกร | P | [redacted] | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | 1 | | | | | | | | | | | |
| | | 1.2 วิเคราะห์ และ จัดเตรียมรูปแบบในการ Safety Workshop ผู้เข้าร่วม Safety Workshop (Leader, Facil. Mgr.) | รูปแบบในการจัดเตรียมวาระ เนื้อหาที่เหมาะสมที่เกี่ยวข้อง, สื่อนำเสนอ (Video) | M.Safety Mgr. ทุกวิศวกร | P | | [redacted] | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | 1 | | | | | | | | | | |
| | | 1.3 ประสานกับพนักงาน แจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องให้เข้าร่วม และเข้าร่วม Safety Workshop | Participant, Facil. Mgr. ให้ความร่วมมือ | M.Safety Mgr. ทุกวิศวกร | P | | | [redacted] | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | | | | | | | | | |
| | | 1.4 ประชุมเชิงปฏิบัติการด้านความปลอดภัย Safety Workshop | Participant, Facil. Mgr. เข้าร่วม Safety | Safety Mgr. ทุกวิศวกร | P | | | [redacted] | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | 1 | | | | | | | | | |
| | | 1.5 สรุปผลการประชุมเชิงปฏิบัติการด้านความปลอดภัย Safety Workshop | เผยแพร่สรุปผลการ Safety Workshop | Safety Mgr. ทุกวิศวกร | P | | | | [redacted] | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | 1 | | | | | | | | |
| | | 1.6 การติดตามผล | จัดทำแผนปฏิบัติการแผนการ Safety Workshop | Safety Mgr. ทุกวิศวกร | P | | | | | [redacted] | | | [redacted] | | | [redacted] | |
| | | | | | A | | | | | 1 | | | 1 | | | 1 | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | P | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | | | | | | | | | | | | |

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยเสี่ยงตามกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original : .....

Copy to : 1. ..... 2. .....

| | | | |
|---|---|---|---|
| SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY | คู่มือ มาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย<br>SAFETY WORK STANDARD | Document No : WI - SF - 001 | Page : S - SF - 018 |
| | | Rev. No : 2 | Effect Date : 29/04/2022 |
| | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. ( ICP 1 ) | Link : 7.1.4 | |

**เรื่อง : การขับรถยก(Forklift)อย่างปลอดภัย** **แผนก : ผลิต/สโตร์**

**ประเภทอันตราย : ชนกระแทก / พลิกคว่ำ** **ระดับความรุนแรง :** สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

| Prepare | Check | Approved |
|---|---|---|
| | | |

## ภาพประกอบ Picture

สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้ครบ (PPE)

ยกพาเลทสูงจากพื้นพอประมาณ

ดึงกุญแจออก ลดงาลง

จอดรถในพื้นที่จอด และดึงกุญแจออก

ยกงานสูงจากพื้นมากเกินไปอาจทำให้เกิดอันตราย

## วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

**ขั้นตอนการปฏิบัติ**

1. พนักงานต้องทำการตรวจสอบสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนใช้งาน ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ เช่น สภาพเบรค ไฟเลี้ยว สัญญาณเสียง แสง น้ำมัน และอื่น ๆ ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถก่อนการใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ เช่นเกิดการชน อาจทำให้พนักงานบาดเจ็บหรือตายได้
2. พนักงานต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคาง เพื่อป้องกันวัตถุหล่นทับศีรษะทำให้พนักได้รับบาดเจ็บ เกิดอุบัติเหตุระหว่างขับรถ หรือตายได้

**ข้อควรระวังของการใช้รถโฟล์คลิฟท์**

1. ขับรถโฟล์คลิฟท์ในอาคารด้วยความเร็ว 10 กม./ชม. และภายนอกอาคารด้วยความเร็ว ไม่เกิน 15 กม./ชม. เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
2. ห้ามยกของหนักเกิน 3 ตัน เพราะจะทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
3. ห้ามยกของซ้อนกันเกิน 2 ชั้น เพราะจะทำให้พนักงานมองไม่เห็นทางด้านหน้าทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
4. เมื่อขับขี่รถถึงบริเวณทางแยก หรือจุดอับตา ต้องให้สัญญาณเสียง และไฟเสมอ พร้อมกับลดความเร็วลง เพราะอาจทำให้เกิดการชนทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้
5. จอดรถโฟล์คลิฟท์ ในพื้นที่จอด พร้อมกับถอดกุญแจรถออกทุกครั้ง เพื่อป้องกันพนักงานที่ไม่มีใบอนุญาต นำรถโฟล์คลิฟท์ไปใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้

**ลักษณะอันตราย**

1. อันตรายการเชียวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย
2. อันตรายการเชี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน ,พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย

## รายละเอียด Details

**การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน**

1. พนักงานที่ปฏิบัติงานกับรถโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรม การขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ และต้องได้รับอนุญาต
2. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคางทุกครั้งที่ขับรถโฟล์คลิฟท์
3. พนักงานต้องทำการตรวจสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนนำไปใช้งาน

**ข้อควรระวัง(Caution)**

1. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องถอดกุญแจรถโฟล์คลิฟท์ทุกครั้งที่จอดรถ

**อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่**

- สวมหมวกนิรภัย
- เสื้อกั๊กสะท้อนแสง
- สวมรองเท้านิรภัย
- สวมที่อุดหู

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

# คู่มืออบรมพนักงานใหม่

## อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

หมวดที่ 1

บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ฯ

## วัตถุประสงค์

- เพื่อให้พนักงานใหม่ทราบถึงอันตรายและความเสี่ยงในโรงงาน
- เพื่อให้พนักงานใหม่เข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัย
- เพื่อให้ทราบถึงวิธีการทำงานที่ปลอดภัย
- เพื่อให้พนักงานทราบถึงสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

## หน่วยงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

คุณสุคนธ์ เมฆฉาย
ผู้จัดการทั่วไป และประธานคปอ.

คุณดรุณี อ่ำศรี
หัวหน้าส่วนหน่วยงานความปลอดภัย

คุณนุชนาฏ ฤกษ์มงคล
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ ICP 1

คุณกมลลดา คงชาตรี
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ ICP 1

คุณณัฐญาวี วงศ์สวัสดิ์
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ ICP 2

### เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ

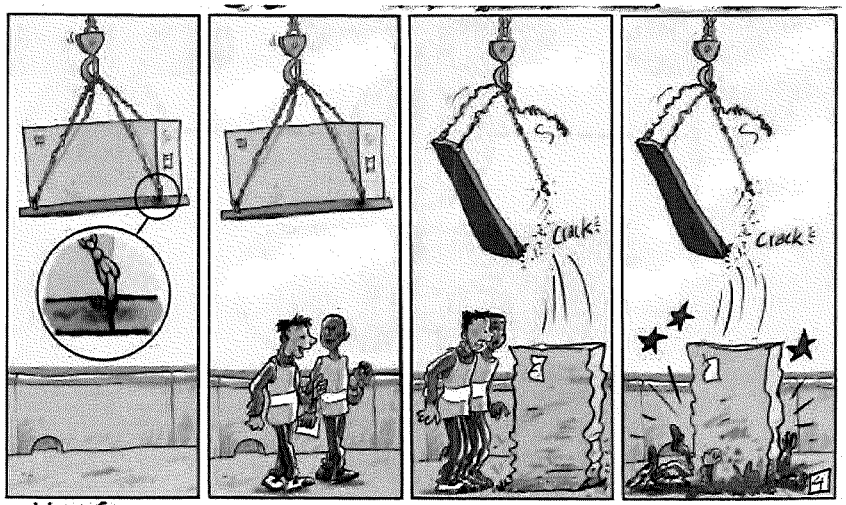
เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ

### อุบัติเหตุ

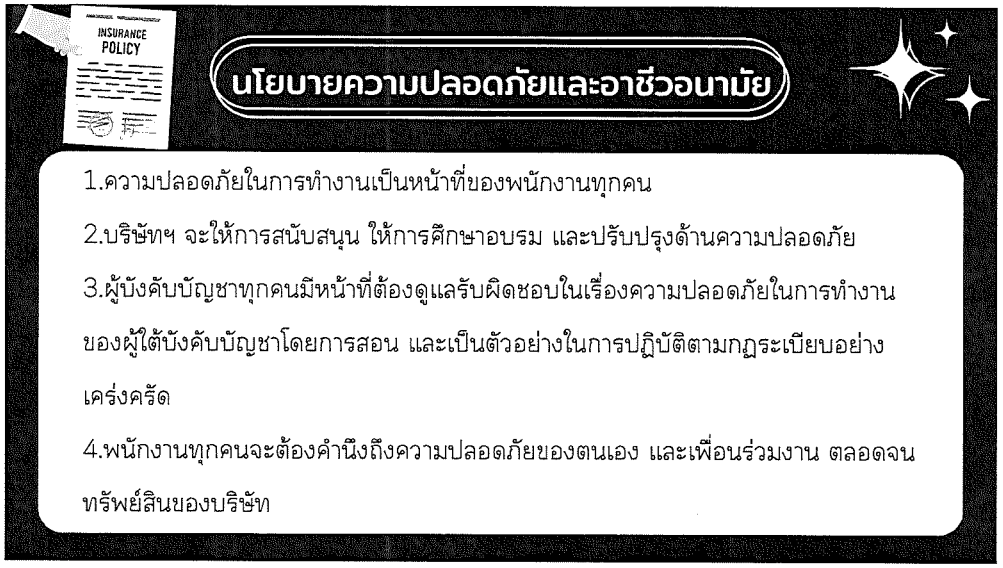
เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ไม่ได้คาดคิดล่วงหน้าเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต

### อุบัติการณ์

เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ที่เกิดขึ้นแล้วมีผลทำให้อุบัติเหตุ




Unsafe condition. • Unsafe act • Near miss • Accident




# นโยบายความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

# กฎระเบียบด้าน
# ความปลอดภัยทั่วไปของบริษัท

SAFETY FIRST

## หมวกที่บริษัทกำหนดให้ใส่ก่อนเข้าไลน์การผลิต

[illegible] หมายถึง อายุงาน น้อยกว่า 4 เดือน

## กฎระเบียบด้านความปลอดภัยทั่วไปของบริษัท

1.ห้ามสวมกางเกงขาสั้น เสื้อแขนกุด รองเท้าแตะเข้ามาภายในบริษัท

2.ต้องสวมหมวกที่บริษัทกำหนดให้ ก่อนเข้าโรงงานทุกครั้ง

3.ห้ามครอบครองอาวุธปืน กระสุน วัตถุระเบิด สารเสพติด หรือเครื่องดื่มแอลกอฮอล์เข้ามาภายในบริษัทโดยเด็ดขาด

4.ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคลที่จำเป็นทุกครั้งและตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

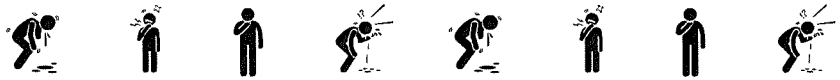
5.ปฏิบัติตามป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด

6.เมื่อต้องปฏิบัติ*งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ งานที่มีระดับความสูงเกิน 4 เมตรจากพื้นดิน และงานอับอากาศ* ต้องขออนุญาตทุกครั้ง

7.เมื่อพบเหตุการณ์ผิดปกติ เช่น เพลิงไหม้ แก๊สรั่ว สารเคมีหกรั่วไหล ให้แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีและเข้าระงับเหตุเบื้องต้น

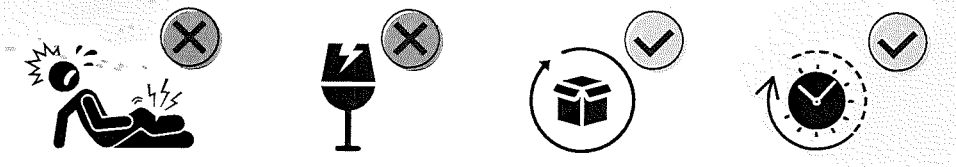
8.หากเกิดอุบัติเหตุขึ้นภายในโรงงานให้แจ้งต่อหัวหน้างานและเข้ารับการรักษาพยาบาลทันที

## อุบัติเหตุ โรคจากการทำงาน และป้องกัน



## ความปลอดภัยในการทำงาน

การปราศจากภัย หรืออันตราย การไม่มีอุบัติเหตุ ไม่มีโรคจากการทำงาน



คนไม่บาดเจ็บ | ทรัพย์สินไม่เสียหาย | ผลผลิตสม่ำเสมอ | มีเวลาปรับปรุงงาน

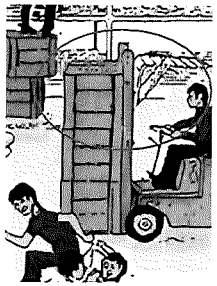
## สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย
2. สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

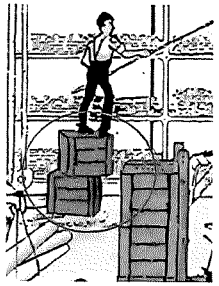
DANGER ZONE

## สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ!

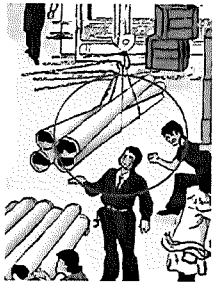
1 การกระทำที่ไม่ปลอดภัย



บรรทุกของเกินระยะการมองเห็น



ไม่ใช้บันไดเมื่อขึ้นที่สูง



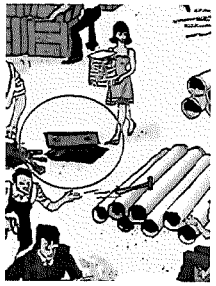
ยืนอยู่ในบริเวณพื้นที่อันตราย

DANGER ZONE

## สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ!

2 สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

กล่องวางสูงเกิน



พื้นที่ทำงานมีหลุม

พื้นที่การทำงานไม่เป็นระเบียบ

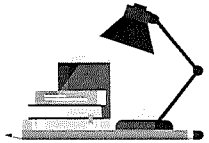
# โรคจากการทำงาน
## Occupational diseases

โรคหรือความเจ็บป่วยที่เกิดกับคนทำงาน โดย*มีสาเหตุจากสิ่งคุกคาม หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ฝุ่น, ฟูมโลหะ, สารเคมี* อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงานหรือหลักจากการทำงานเป็นเวลานาน

### ปัจจัยที่ทำให้เกิดโรคจากการทำงาน

**ผู้ประกอบอาชีพ**

- คุณสมบัติพื้นฐานของแต่ละบุคคล
- พฤติกรรมสุขภาพ



**สภาพแวดล้อมในการทำงาน**

- การจัดระบบและการมอบหมายงาน
- ระยะเวลาการทำงาน

**สิ่งแวดล้อมในการทำงาน**

ทางกายภาพ เคมี ชีวภาพ และสังคมจิตวิทยา

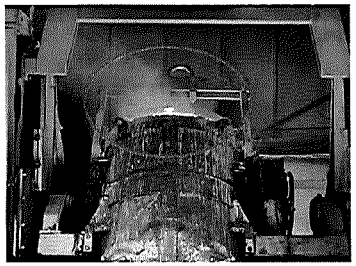
# สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน** เหลือง **เขียว**

| รูปทรงเรขาคณิต | ความหมาย | สีเพื่อความปลอดภัย | สีตัด | สีภาพสัญลักษณ์ | ตัวอย่างการใช้งาน |
|---|---|---|---|---|---|
| แถบวงกลมพร้อมแถบเฉียง | ห้าม | สีแดง | สีขาว | สีดำ | |
| วงกลม | บังคับให้ต้องปฏิบัติ | สีฟ้า, น้ำเงิน | สีขาว | สีขาว | |
| สามเหลี่ยมด้านเท่า | เตือน | สีเหลือง | สีดำ | สีดำ | |
| สี่เหลี่ยมจัตุรัส | สภาวะปลอดภัย | สีเขียว | สีขาว | สีขาว | |
| สี่เหลี่ยมจัตุรัส | อุปกรณ์เกี่ยวกับอัคคีภัย | สีแดง | สีขาว | สีขาว | |


# โรคจากการทำงาน
## Occupational diseases

โรคหรือความเจ็บป่วยที่เกิดกับคนทำงาน โดย*มีสาเหตุจากสิ่งคุกคาม หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ฝุ่น, ฟูมโลหะ, สารเคมี* อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงานหรือหลักจากการทำงานเป็นเวลานาน

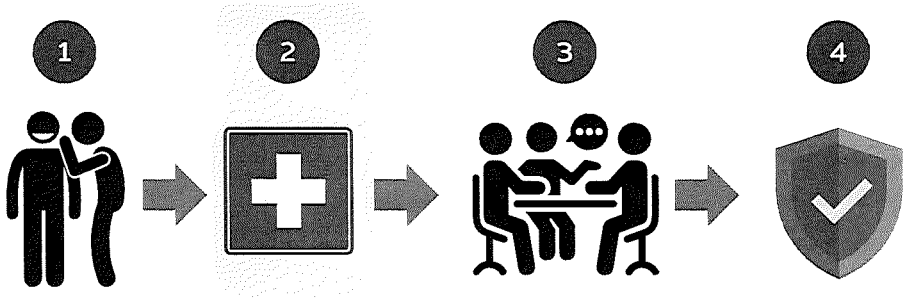



**พื้นที่เตาหลอม**

**สิ่งคุกคาม**

- ฟูมโลหะ
- ความร้อนจากเตาหลอม

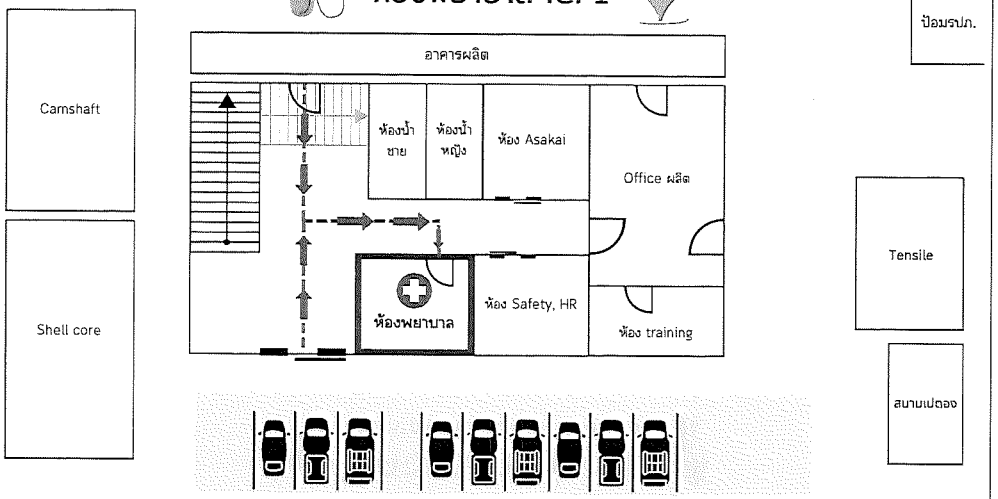
# ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดอุบัติเหตุ




1. แจ้งหัวหน้างานและจป. วิชาชีพ
2. ไปห้องพยาบาล
3. สอบสวนอุบัติเหตุ
4. แก้ไขและป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ

**ห้ามไปโรงพยาบาลด้วยตนเอง เด็ดขาด!!**

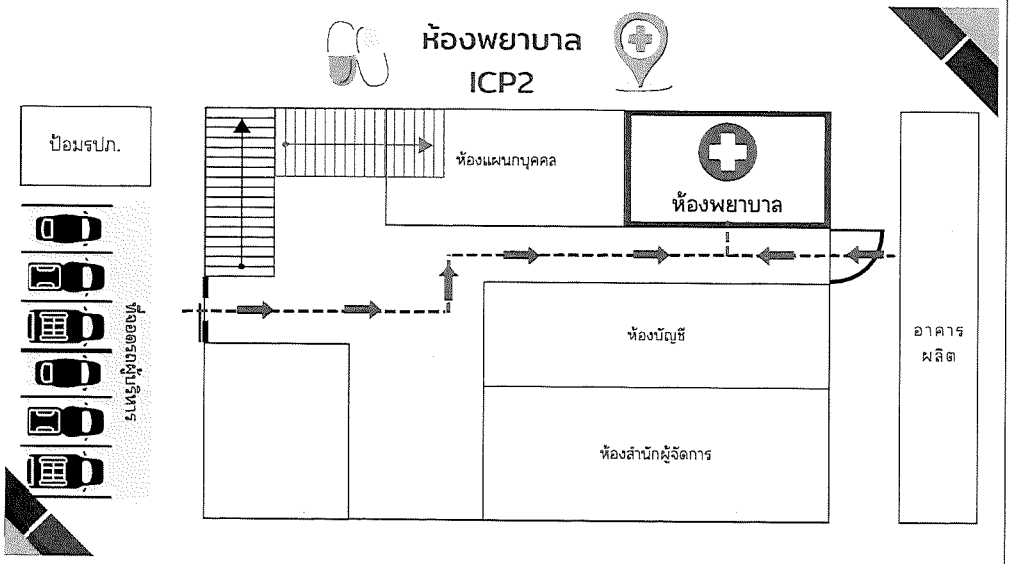
## ห้องพยาบาล ICP1




## ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อพบเห็นเหตุการณ์ผิดปกติ

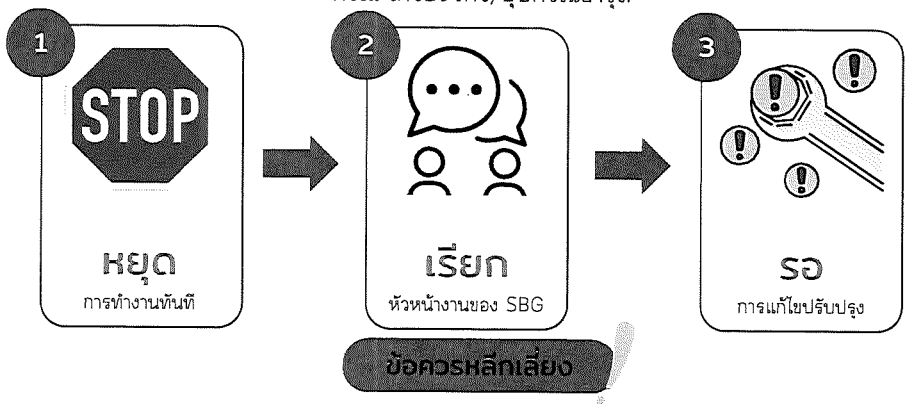
กรณี สารเคมีรั่วไหล ไฟไหม้ ระเบิด

## ห้องพยาบาล ICP2



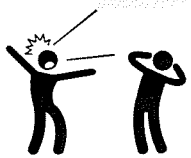

## ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อพบเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ

กรณี เครื่องจักร/อุปกรณ์ชำรุด



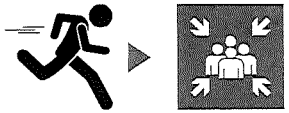

1. ห้ามทำการแก้ไขเครื่องจักร/อุปกรณ์ใดทั้งสิ้น
2. ห้ามถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

## วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้



1.ตะโกนบอกเพื่อให้ทราบว่าไฟไหม้

2.หากดับเพลิงได้ ให้รีบดำเนินการทันที



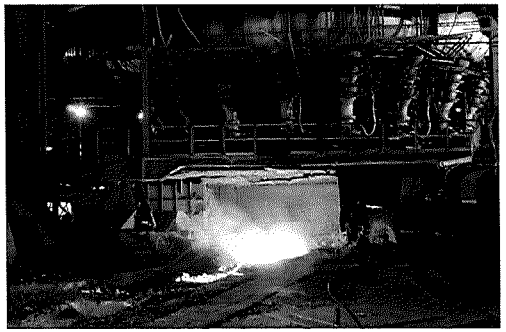
3.ไปที่จุดรวมพล เพื่อเช็ครายชื่อ

กะเช้า : แจ้งอพยพครั้งที่ 2

กะดึก : แจ้ง 1 ครั้งอพยพ

4.ห้ามให้ข่าวใดๆ กับบุคคลภายนอก

## วิธีใช้ถังดับเพลิงที่ถูกต้อง

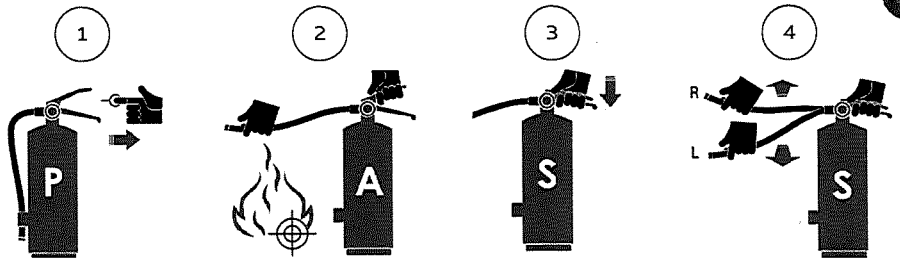


**WARNING**

**กรณี น้ำเหล็กหกรั่วไหล**

ห้าม!! ใช้น้ำดับโดยเด็ดขาด

## วิธีใช้ถังดับเพลิงที่ถูกต้อง




| ดึง | ปลด | กด | ส่าย |
|---|---|---|---|
| ดึง/บิดสลักนิรภัย | ปลดสายฉีด จับปลายสาย ชี้ไปที่ฐานของไฟ | กดที่คันบีบ | ส่ายปลายสายไปที่ฐานไฟ |

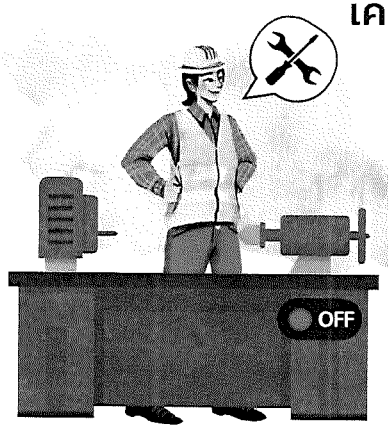
## สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

กดเพื่อแจ้งเหตุเพลิงไหม้

กดเมื่อมีเหตุฉุกเฉินเท่านั้น

# วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ
## สารเคมี เครื่องจักร โฟล์คลิฟท์ เครน

## วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ เครื่องจักร



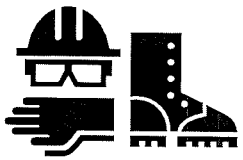

- ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- แต่งกายรัดกุม สวมใส่อุปกรณ์ที่เหมาะสม
- หยุดเครื่องจักรทุกครั้งที่มีการซ่อมแซม หรือทำความสะอาด

## วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ สารเคมีและสารไวไฟ

1

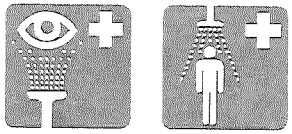
ห้ามทำให้เกิดความร้อน และประกายไฟ

2



สวมอุปกรณ์ป้องกัน อันตรายที่เหมาะสม

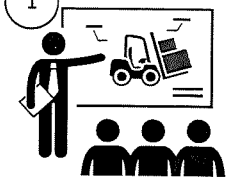
3



สารเคมีเข้าตา หรือ ถูกผิวหนัง ให้ล้างด้วยน้ำสะอาด

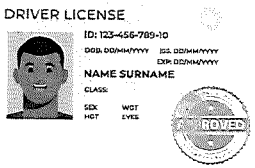
## วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ รถยก หรือ โฟล์คลิฟท์

1



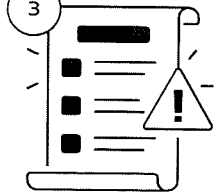
ผ่านการอบรม ความปลอดภัยการขับขี่

2




มีใบอนุญาต จากผู้จัดการทั่วไป

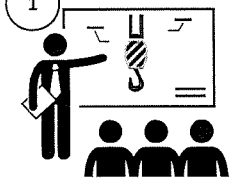
3



ทำตามกฎระเบียบ อย่างเคร่งครัด

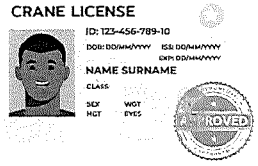
# วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ เครน หรือ ปั้นจั่น

1



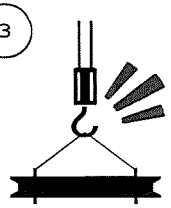
ผ่านการอบรม
ความปลอดภัยการใช้เครน
อย่างน้อย 16 ชม.

2




มีใบอนุญาต
จากผู้จัดการทั่วไป

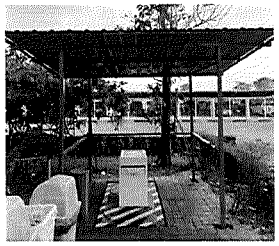
3

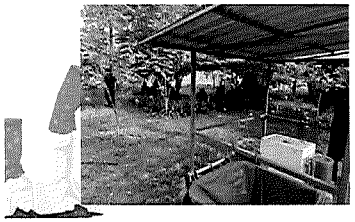


หากพบว่ามีความผิด
ปกติ ให้รีบแจ้งแก้ไข

**ห้ามใช้เด็ดขาด!!**

# จะสูบบุหรี่ทำอย่างไร?



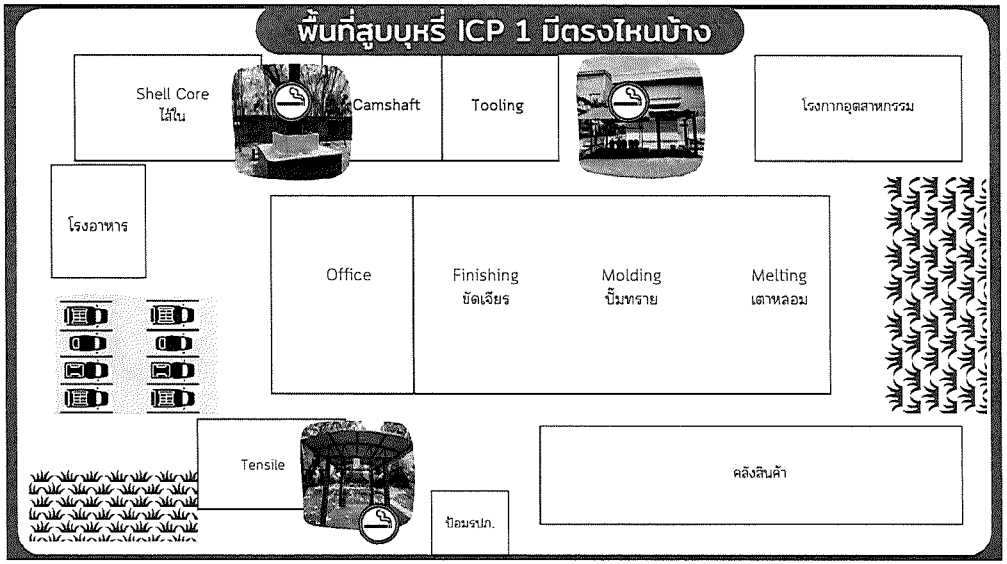


สูบบุหรี่ได้เฉพาะพื้นที่ที่อนุญาตหรือมีป้ายบ่งชี้เท่านั้น

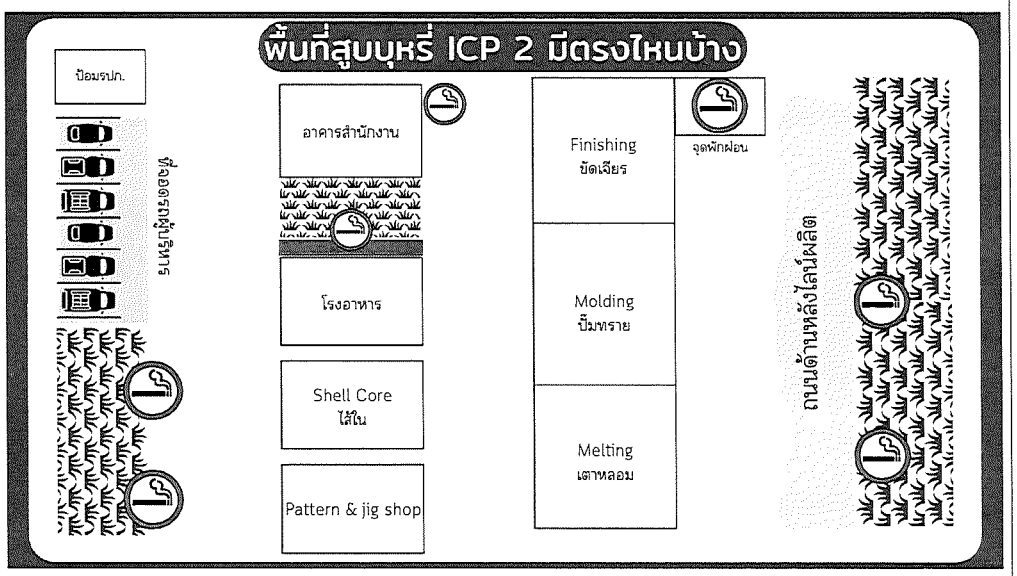
ห้ามสูบบุหรี่ในโรงอาหาร สถานที่จัดเก็บสารไวไฟ
ห้องน้ำ และทางเดิน

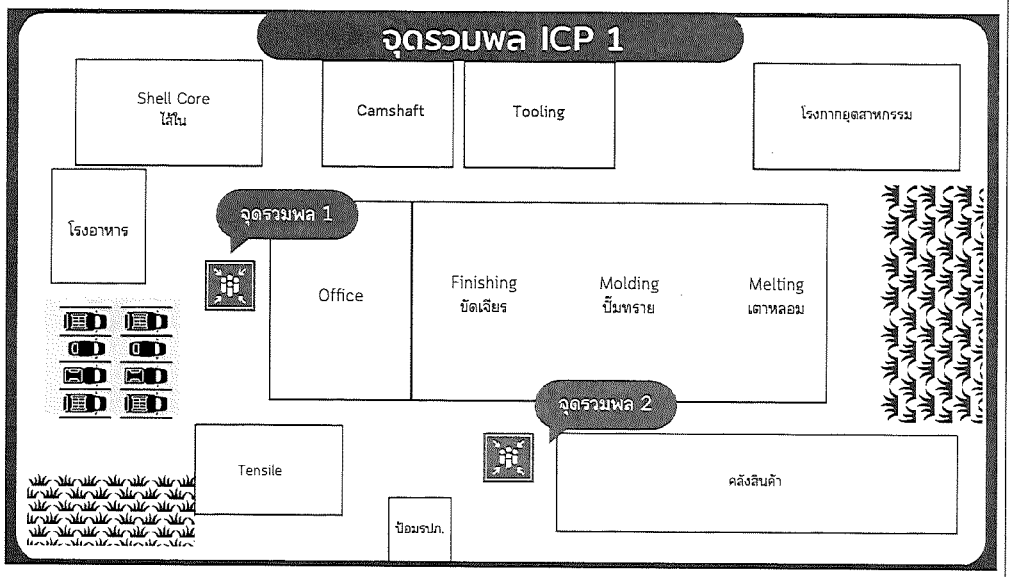
หากตรวจพบว่าสูบบุหรี่ในพื้นที่ที่ไม่อนุญาต
**จะลงโทษทางวินัยขั้นรุนแรง**

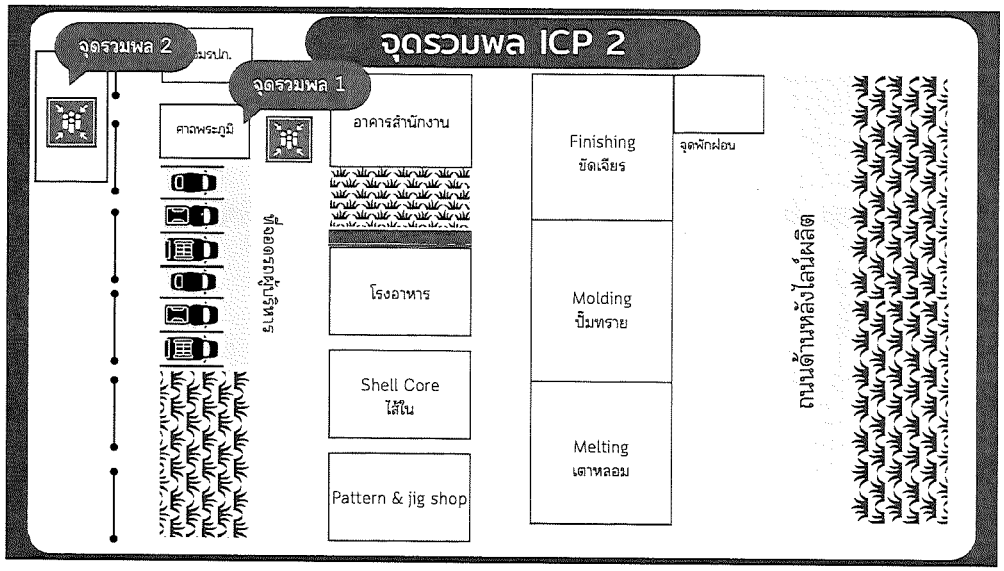
# พื้นที่สูบบุหรี่ ICP 1 มีตรงไหนบ้าง




# พื้นที่สูบบุหรี่ ICP 2 มีตรงไหนบ้าง

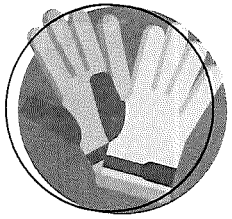




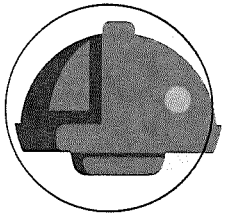

# อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

## Personal Protective Equipment



ถุงมือหนัง

ที่ครอบหูและแว่นตา



หมวกนิรภัย

อุปกรณ์หรือสิ่งใดสิ่งหนึ่งซึ่งจะนำมาสวมใส่บนร่างกายของบุคคลนั้น โดย***มีจุดประสงค์ที่จะป้องกันอวัยวะส่วนนั้นของร่างกายไม่ให้ได้รับอันตราย***จากสิ่งต่างๆจากการทำงาน

# กิจกรรม

# C C C F

completely check completely find out

กิจกรรมค้นหาและขจัดอันตรายโดยพนักงาน

**ICP2**

## ข้อแนะนำในการค้นหาอันตราย

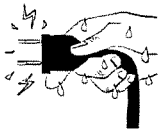
ให้พนักงานถามตนเองว่า งานที่ทำอันตราย 6 ประเภท นี้หรือไม่

1.อันตรายจากเครื่องจักร

2.อันตรายจากวัตถุหนักตกใส่

3.อันตรายจากยานพาหนะ

4.อันตรายจากการตกจากที่สูง



5.อันตรายจากกระแสไฟฟ้า

6.อื่น ๆ (ไฟไหม้, ของมีคม, วัตถุร้อน เป็นต้น)

## กิจกรรม CCCF ICP2

6. ชื่องาน/พื้นที่/กิจกรรม *

Enter your answer

7. อุปกรณ์/เครื่องจักร *

Enter your answer

8. ระบุอันตรายที่จะเกิดขึ้นเกิดขึ้น เกิดได้อย่างไร กับ อวัยวะส่วนใด *

Enter your answer

9. ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงหรือแก้ไข *

Enter your answer

ส่งรูปให้หัวหน้างาน

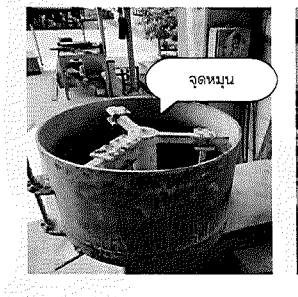
10. ให้พนักงานถ่ายรูปพื้นที่/กิจกรรมที่ต้องมีการแก้ไข ส่งให้หัวหน้างาน *

ถ่ายภาพ

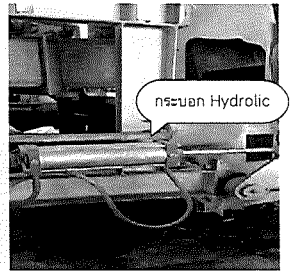
รูปแบบฟอร์มข้อเสนอแนะและการค้นหาอันตราย

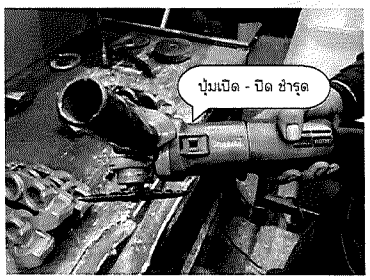
## ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

### 1.อุบัติเหตุจากเครื่องจักร/อุปกรณ์




ไม่มีอุปกรณ์อันตรายจากเครื่องจักร

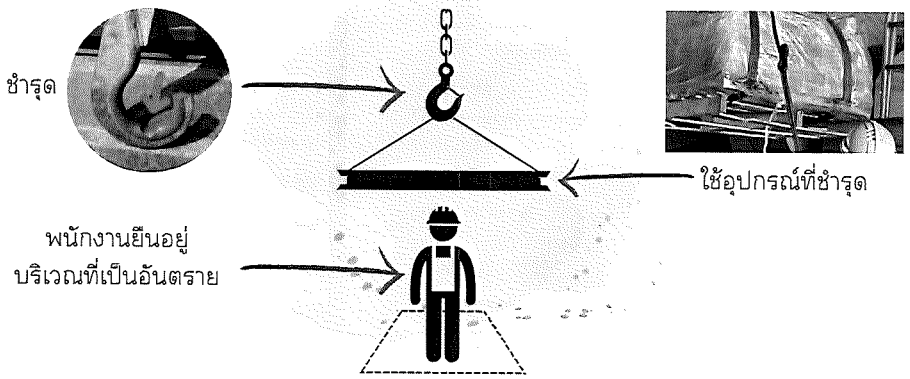



อุปกรณ์อยู่ในสภาพที่ไม่พร้อมใช้งาน

## ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

2.อุบัติเหตุจากวัตถุหนักตกทับ




## ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

3.อุบัติเหตุจากยานพาหนะ

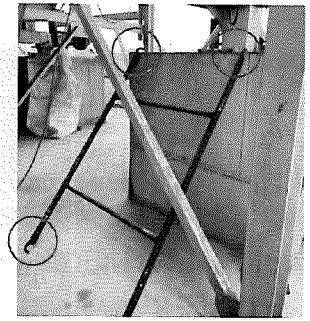
ไม่แบ่งเขตการทำงาน
ของคนกับยานพาหนะ

มีหลุมหรือบ่อใกล้
บริเวณยานพาหนะทำงาน

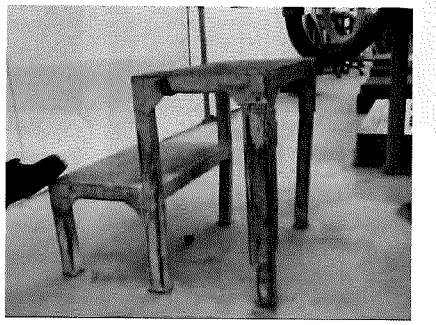
ใช้ความเร็ว
เกิน 20 Km/hr
*นอกอาคาร

## ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

4.อุบัติเหตุจากจากการตกจากที่สูง



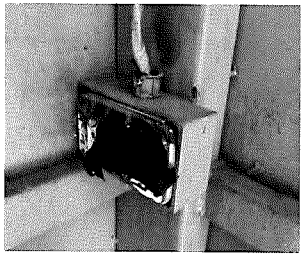
การใช้งานผิดประเภท



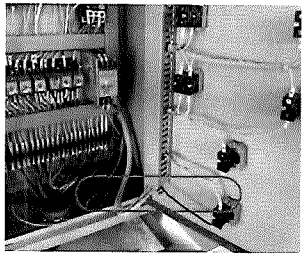
บันไดชำรุด

## ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

5.อุบัติเหตุจากกระแสไฟฟ้า



สายไฟชำรุด

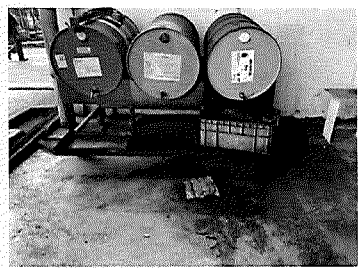


ไม่พบสายดิน

สายไฟชำรุด

## ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

6.อื่นๆ (สารเคมี, ความร้อน เป็นต้น)



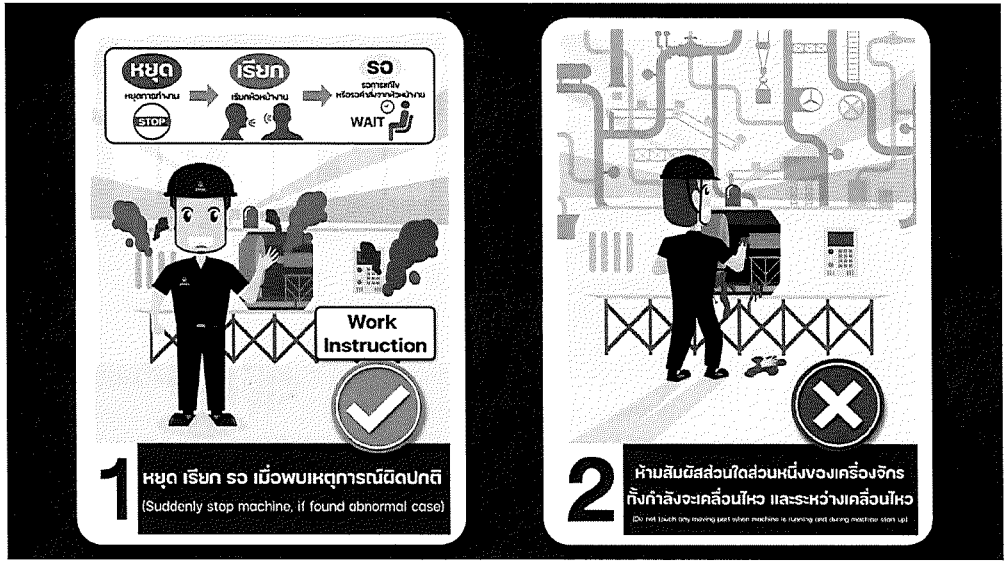
สารเคมีหกรั่วไหล

การจัดเก็บสารเคมีที่ไม่ถูกต้อง

**K** Kiken **Y** Yoshi **T** Training

## ปากย้ำ มือชี้ OK เราทำได้

กิจกรรมให้พนักงานตระหนักถึงอันตรายก่อนปฏิบัติงาน



**3** ตัดพลังงาน และปลดปล่อยพลังงาน
ตกค้างทุกครั้งก่อนเข้าไปในเครื่องจักร
(Cut off energy and release pressure before entrance to the machine)

**4** ห้ามยื่นอวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งของ
ร่างกายเข้าไปยังพื้นที่ที่มองไม่เห็น
(Do not insert any organ of body into blind spot area)

**5** ห้ามใช้มือเข้าไปจัดการสิ่งใดๆ ภายใน
เครื่องจักรขณะเกิดความผิดปกติ
(Do not use hand to pick up any thing inside the machine during abnormality)

**6** สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
ให้ถูกต้องและครบถ้วนก่อนปฏิบัติงาน
(Wear proper PPE before work)

**7** หยุดและชี้นิ้วก่อนข้ามถนนและทางแยก
(Stop and point when crossing)

**8** ไม่ใช้โทรศัพท์ขณะเดินและขับขี่รถทุกชนิด
(No mobile phone when walking and driving all vehicle)

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

# THANK YOU

# เบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย PPE

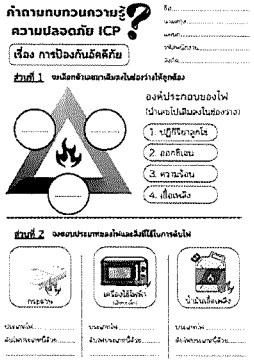
**สิ่งที่จะต้องเบิก**

1. รองเท้าหุ้มส้นนิรภัย
2. หมวกนิรภัย
3. ที่อุดหู (แบบมีกล่องสีส้ม)
4. แว่นตาใส

# เบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย PPE

สถานะ : แจ้งรายการ PPE

## กิจกรรม "ความรู้ความปลอดภัย ICP"




คำถามครั้งที่ 1
(18 - 29 เมษายน 2566)

**จุดรับ - ส่งคำถาม**

ICP 1

โรงอาหาร

จุดพักหน้าห้องล็อกเกอร์

ICP 2

จุดรับ PPE

โรงอาหาร

| | | | |
|---|---|---|---|
| SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY | คู่มือ มาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย<br>SAFETY WORK STANDARD | Document No : WI - SF - 001 | Page : S - SF - 018 |
| | | Rev. No : 2 | Effect Date : 29/04/2022 |
| | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. ( ICP 1 ) | Link : 7.1.4 | |

**เรื่อง : การขับรถยก(Forklift)อย่างปลอดภัย** **แผนก : ผลิต/สโตร์**

**ประเภทอันตราย : ชนกระแทก / พลิกคว่ำ** **ระดับความรุนแรง :** สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

| Prepare | Check | Approved |
|---|---|---|
| | | |

## ภาพประกอบ Picture

สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้ครบ (PPE)

ยกพาเลทสูงจากพื้นพอประมาณ

ดึงกุญแจออก ลดงาลง

จอดรถในพื้นที่จอด และดึงกุญแจออก

ยกงานสูงจากพื้นมากเกินไปอาจทำให้เกิดอันตราย

## วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

**ขั้นตอนการปฏิบัติ**

1. พนักงานต้องทำการตรวจสอบสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนใช้งาน ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ เช่น สภาพเบรค ไฟเลี้ยว สัญญาณเสียง แสง น้ำมัน และอื่น ๆ ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถก่อนการใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ เช่นเกิดการชน อาจทำให้พนักงานบาดเจ็บหรือตายได้
2. พนักงานต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคาง เพื่อป้องกันวัตถุหล่นทับศีรษะทำให้พนักได้รับบาดเจ็บ เกิดอุบัติเหตุระหว่างขับรถ หรือตายได้

**ข้อควรระวังของการใช้รถโฟล์คลิฟท์**

1. ขับรถโฟล์คลิฟท์ในอาคารด้วยความเร็ว 10 กม./ชม. และภายนอกอาคารด้วยความเร็ว ไม่เกิน 15 กม./ชม. เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
2. ห้ามยกของหนักเกิน 3 ตัน เพราะจะทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
3. ห้ามยกของซ้อนกันเกิน 2 ชั้น เพราะจะทำให้พนักงานมองไม่เห็นทางด้านหน้าทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
4. เมื่อขับขี่รถถึงบริเวณทางแยก หรือจุดอับตา ต้องให้สัญญาณเสียง และไฟเสมอ พร้อมกับลดความเร็วลง เพราะอาจทำให้เกิดการชนทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้
5. จอดรถโฟล์คลิฟท์ ในพื้นที่จอด พร้อมกับถอดกุญแจรถออกทุกครั้ง เพื่อป้องกันพนักงานที่ไม่มีใบอนุญาต นำรถโฟล์คลิฟท์ไปใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้

**ลักษณะอันตราย**

1. อันตรายการเชี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย
2. อันตรายการเชี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน ,พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย

## รายละเอียด Details

**การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน**

1. พนักงานที่ปฏิบัติงานกับรถโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรม การขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ และต้องได้รับอนุญาต
2. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคางทุกครั้งที่ขับรถโฟล์คลิฟท์
3. พนักงานต้องทำการตรวจสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนนำไปใช้งาน

**ข้อควรระวัง(Caution)**

1. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องถอดกุญแจรถโฟล์คลิฟท์ทุกครั้งที่จอดรถ

**อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่**

- สวมหมวกนิรภัย
- เสื้อกั๊กสะท้อนแสง
- สวมรองเท้านิรภัย
- สวมที่อุดหู

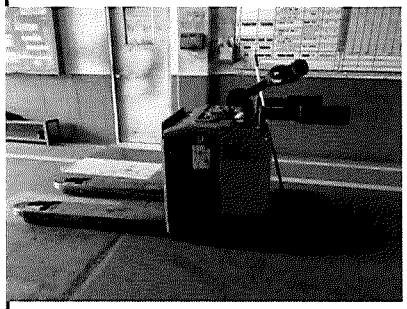
| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

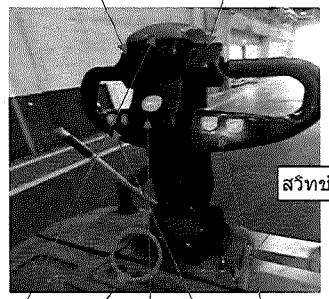
**เรื่อง : ความปลอดภัยในการใช้ รถยก Hand lift** **แผนก : ผลิต**

**ประเภทอันตราย :** ยานพาหนะ **ระดับความรุนแรง :** สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

| Prepare | Check | Approved |
|---|---|---|
| | | |

## ภาพประกอบ Picture






## วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

ขั้นตอนการปฏิบัติ :

1. ตรวจสอบอุปกรณ์การยก เช่น งา ,สวิทช์ควบคุม อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ตามแบบ ฟร์อมการตรวจสอบแฮนด์ลิฟท์ เพราะอาจทำให้พนักงานบาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้ (S)

ข้อควรระวังในการจอด HandLift

1. ห้ามยกของเกินขนาดและน้ำหนัก 1.5 ตัน เพื่อป้องกันอันตรายชิ้นงานหล่น รถพลิกคว่ำอาจทำให้บาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้ (S)
2. ให้ความเร็วแบบช้า ช้า ในการเคลื่อนที่ในจุดที่มีสิ่งกีดขวาง และตรวจดูอีกครั้งว่า พ้นสิ่งกีดขวางนั้นหรือไม่ ก่อนที่จะทำการเคลื่อนที่ต่อไป และห้ามยกของซ้อนกันและสูงเกิน ระดับสายตา เพื่อป้องกันรถชนกระแทกอาจทำให้บาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้
3. ต้องตรวจสอบจัดระเบียบงานที่จะยกให้เรียบร้อย เพื่อป้องกันการลื่นไถลหงายท้อง และหล่นลงมา อาจทำให้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้
4. ห้ามยืนหรือเดลือนที่ผ่านด้านล่างของสัมภาระที่ถูกยกอยู่ อาจทำให้งานหล่นทับถึงขั้นบาดเจ็บเสียชีวิตได้
5. ห้ามจอดรถทิ้งในขณะที่ยกงาค้างอยู่ ไม่ว่าจะมีสัมภาระอยู่หรือไม่อยู่ก็ตาม
6. ต้องจอดรถบริเวณพื้นที่ที่กำหนดจอดเท่านั้น ต้องกดปุ่มหยุดฉุกเฉินและบิดสวิทช์กุญแจไปที่ตำแหน่ง 0 แล้วดึงออกทุกครั้ง เพื่อป้องกันพนักงานที่ไม่มีใบอนุญาตนารถไปใช้ อาจเกิดอันตรายได้
7. ห้ามให้มีผู้โดยสารบนงารถ Hand Lift โดยเด็ดขาด อาจทำให้พลัดตก โดนรถทับบาดเจ็บเสียชีวิตได้

ลักษณะอันตราย :

- A ยกชิ้นงานสูงร่วงหล่นทับทรัพย์สินเสียหาย /ร่างกายได้รับบาดเจ็บ
- B สิ่งของอัดกระแทกทรัพย์สินเสียหาย /ร่างกายได้รับบาดเจ็บ
- C ปุ่มควบคุมชำรุด /รั่ว ช็อตผู้ปฏิบัติงานบาดเจ็บหรือเสียชีวิต

## รายละเอียด Details

**การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน**

1. พนักงานที่ขับรถ Hand Lift ต้องผ่านการอบรม และได้รับอนุญาต
2. พนักงานที่ขับรถ Hand Lift ต้องสวมหมวกนิรภัยทุกครั้ง
3. พนักงานที่ขับรถ Hand Lift ต้องทำการตรวจสอบสภาพรถทุกครั้งก่อนนำไปใช้งาน

**ข้อควรระวัง(Caution)**

ถอดกุญแจรถแฮนด์ลิฟท์ออกทุกครั้งที่จอดรถ
จัดเก็บกุญแจไว้ในพื้นที่กำหนด
เมื่อเลิกใช้งานต้องจอดรถแฮนด์ลิฟท์ไว้ในพื้นที่กำหนดจอดทุกครั้ง

**ข้อห้ามปฏิบัติเพื่อให้เกิดความปลอดภัย**

ห้ามยกของซ้อนกันและห้ามยกสูงเกินระดับสายตา
ห้ามยกของเกินน้ำหนักที่กำหนด 1.5 ตัน
ห้ามโดยสารบนงารถแฮนด์ลิฟท์โดยเด็ดขาด
ห้ามเข้าบริเวณใต้งารถแฮนด์ลิฟท์
ห้ามเลี้ยวรถในพื้นที่ลาดชัน

**อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่**

- สวมหมวกนิรภัย
- สวมรองเท้านิรภัย

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

เรื่อง : ความปลอดภัยในการใช้ รถกวาดพื้น

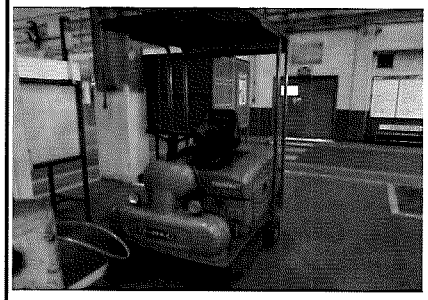
แผนก : ผลิต

ประเภทอันตราย : ยานพาหนะ

ระดับความรุนแรง : สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

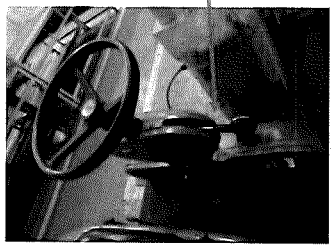
| Prepare | Check | Approved |
|---|---|---|
| | | |

## ภาพประกอบ Picture



ไฟเลี้ยว

คันยกแผ่นกวาดพื้นขึ้น-ลง



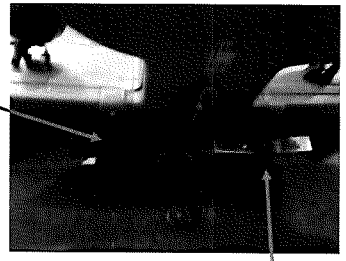
## วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

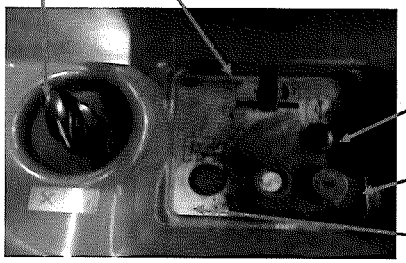
ขั้นตอนการปฏิบัติ

1. พนักงานต้องทำการตรวจสอบสภาพรถกวาดพื้นก่อนใช้งาน เช่น สภาพเบรค ไฟเลี้ยว สัญญาณเสียง แสง น้ำมัน และอื่นๆ
2. ขับรถกวาดพื้นด้วยความเร็ว 10 กม./ชม.
3. เมื่อขับขี่รถถึงบริเวณทางแยก หรือจุดลับสายตา ต้องให้สัญญาณเสียง และไฟเสมอ พร้อมกับลดความเร็วลง เพราะอาจทำให้เกิดการชนทำให้รับบาดเจ็บหรือตายได้
4. จอดรถกวาดพื้นในพื้นที่จอด พร้อมทั้งถอดกุญแจออกทุกครั้ง

ลักษณะอันตราย

1. อันตรายการเชี่ยวชนจากรถกวาดพื้น พนักงานได้รับบาดเจ็บ




## รายละเอียด Details

การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน

1. พนักงานต้องทำการตรวจสภาพรถกวาดพื้นก่อนนำไปใช้งาน

ข้อควรระวัง(Caution)

1. พนักงานต้องถอดกุญแจรถทุกครั้งหลังจากจอดรถแล้ว
2. จอดรถในพื้นที่กำหนดไว้เท่านั้น

อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่

- สวมหมวกนิรภัย
- สวมรองเท้านิรภัย

| | | |
|---|---|---|
| Safety | คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย | WI - SF - 001 |
| | คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | WI - SF - 002 |
| Risk Analysis | คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ | QP - 06 - 01 |

# ภาคผนวก ฌ

## หนังสืออนุญาตบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๔๓๖

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๐๖ มกราคม ๒๕๖๖

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๖๙๗ ลงรับวันที่ ๒๗ ธันวาคม ๒๕๖๕

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการยกเลิกบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ ๗๒๒๕๐๐๐๐๗๒๕๔๖๙ (น.๗๗(๒)-๗/๒๕๔๖-ญอต.) ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc and Drum Brake, Exhaust Manifold, Fly Wheel) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗/๑๓๗ หมู่ที่ ๔ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๕ ๐๑๙๓-๒๐๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการยกเลิกบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๘ มกราคม ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

| ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม | นายต่อพงษ์ แพรต่วน |
|---|---|

| ลำดับ | ผู้ควบคุมระบบบำบัด | เลขทะเบียน | มลพิษน้ำ | มลพิษอากาศ | มลพิษกากอุตสาหกรรม |
|---|---|---|---|---|---|
| ๑ | นายคุณากร พรมวิชัย | ๐๐๓-๖๒-๐๐๑๒๙ | | | ✓ |
| ๒ | นางสาวผกาวดี แสงเนตร | ๐๒๐-๖๑-๐๐๒๔๕ | | ✓ | |

| ลำดับ | ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด | มลพิษน้ำ | มลพิษอากาศ | มลพิษกากอุตสาหกรรม |
|---|---|---|---|---|
| ๑ | นายสุเมธ ศรีนา | | ✓ | ✓ |
| ๒ | นายนัฐพล โพธิ์อินทร์ | | ✓ | |

<u>หมายเหตุ</u> ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๖๓๓๕ ลงวันที่ ๓๐ พฤษภาคม ๒๕๖๕

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายณรงค์ บัวบาน)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

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

# ภาคผนวก ญ

แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance)

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

Revise 1/67
1-6-67
Aprove.By.montri

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | FRE-QUENCY | DOCUMENT No.OR PART | FUNC-TION | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | Re.FQ | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| INDUCTION FURNACE 5TON1 MC-017 | 2Y | Lining coil cement NEW | R | | | | ● | | | | | | | | | |
| | 1Y | Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz | R | | | | | | | | ● | | | | | |
| | 4Y | เปลี่ยน COIL เตา ทองแดง | R | | | | 2025 | | | | | | | | | |
| | 2Y | Cooling Tower Fan | O | | | | | | | | | | | | | ● |
| | 1Y | Checking Furnace By Eng. | I | | | | | | | 1Y5M | | | | | ● | |
| | 1Y | ทำความสะอาด Heat Exchanger | C | | | | | | ● | | | | | | | |
| | 1Y | DGA. Check transformer | C | | | | | | | | | | ● | | | |

| หมายเหตุ | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPEC ON CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ∅ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

Revise 1/67
1-6-67
Aprove.By.montri

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | FRE-QUENCY | DOCUMENT No.OR PART | FUNC-TION | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | Re.FQ | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| INDUCTION FURNACE 5TON2 MC-018 | 2Y | Lining coil cement NEW | R | | | | 2025 | | | | | | | | | |
| | 1Y | Cooling Tower Fan | O | | | | 2025 | | | | | | | | | |
| | 4Y | เปลี่ยน COIL เตา ทองแดง | R | | | | 2026 | | | | | | | | | |
| | 2Y | Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz | R | | | | | | | | | | | | | ● |
| | 1Y | Checking Furnace By Japan Eng. | I | | | | | | | 1Y5M | | | | | ● | |
| | 1Y | ทำความสะอาด Heat Exchanger | C | | | | | | ● | | | | | | | |
| | 1Y | DGA. Check transformer | C | | | | | | | | | | ● | | | |

| หมายเหตุ | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPEC ON CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ∅ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

Revise 1/67
1-6-67
Aprove.By.montri

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | FRE-QUENCY | DOCUMENT No.OR PART | FUNC-TION | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | Re.FQ | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| INDUCTION FURNACE 5TON3 MC-115 | 1Y | Checking Furnace By Eng. | I | | | | | | | 1Y8M | | | | | | ● |
| | 1Y | Cooling Tower Fan | O | | | | | | | | | | | | | ● |
| | 4Y | เปลี่ยน COIL เดา | R | | | | | | | | | | | | | 2025 |
| | 2Y | Lining coil cement NEW | R | | | | | | | | | | | | | 2025 |
| | 1Y | Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz | R | | | | | | | | ● | | | | | |
| | 1Y | ทำความสะอาด Heat Exchanger | C | | | | | | ● | | | | | | | |
| | 1Y | DGA. Check transformer | C | | | | | | | | | | ● | | | |

| | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| สญลักษณ์ | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPEC ON CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ∅ CHECKED | O = OVERHAUL<br>R = REPLACEMENT | C = CLEAN | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

Revise 1/67
1-6-67
Aprove.By.montri

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | FRE-QUENCY | DOCUMENT No.OR PART | FUNC-TION | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | Re.FQ | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| INDUCTION FURNACE 5TON4 MC-116 | 1Y | Checking Furnace By Japan Eng. | I | | | | | | | 1Y8M | | | | | | ● |
| | 1Y | Cooling Tower Fan | O | | | | | | | | | | | | ● | |
| | 4Y | เปลี่ยน COIL ทองแดง | R | | | | 2026 | | | | | | | | | |
| | 2Y | Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz | I | | | | | | | | ● | | | | | |
| | 2Y | Lining coil cement NEW | R | | | | | | | 2Y8M | | | | | | ● |
| | 1Y | ทำความสะอาด Heat Exchanger | C | | | | | | ● | | | | | | | |
| | 1Y | DGA. Check transformer | C | | | | | | | | | | ● | | | |

| | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| สญลักษณ์ | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPEC ON CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ∅ CHECKED | O = OVERHAUL<br>R = REPLACEMENT | C = CLEAN | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

Revise 1/67
1-6-67
Aprove.By.montri

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | FRE-QUENCY | DOCUMENT No.OR PART | FUNC-TION | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| INDUCTION FURNACE 5TON5 MC-170 | 1Y | Checking Furnace By Japan Eng. | I | | | | | | 1Y6M | | | | | | ● |
| | 2Y | Lining coil cement NEW | R | | | | | | | | | | | | ● |
| | 5Y | เปลี่ยน COIL ทองแดง | R | | | | 2026 | | 6Y | | | | | | |
| | 1Y | Cooling Tower Fan | O | | | | | | | | | | | ● | |
| | 2Y | Battery for PLC (F-65)For5000kg/1800kw/0.3kHz | I | | | | | | | ● | | | | | |
| | 1Y | ท่อควานระบาด Heat Exchanger | C | | | | | | ● | | | | | | |
| | 2Y | Battery for Generator | R | ● | | Order 45003478 | | | | | | | | | |
| | 1Y | DGA. Check transformer | C | | | | | | | | | ● | | | |

| มาตรฐานการทำ | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPEC ON CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ⊘ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

## ข้อมูลปริมาณถุงกรองฝุ่น (Bag Filter)
## บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) แผนกซ่อมบำรุง (MT)

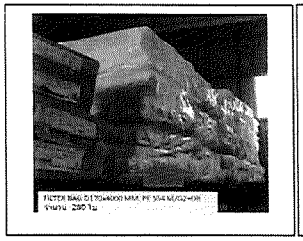
| Material | Material Description | Plnt | SLoc | Batch | Unrestricted | In Quality Insp. | Blocked |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 162589 | FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+ | 4100 | SP02 | 24J0901 | 68 | 0 | 0 |
| 162589 | FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+ | 4100 | SP02 | 24J2401 | 280 | 0 | 0 |
| 1600005667 | FILTER BAG PE/PE554 DIA135x5000mm | 4100 | SP02 | 24J2401 | 300 | 0 | 0 |
| | **Total** | | | | **648** | | |

อ้างอิงหลักฐานจากระบบ SAP ( Update 13 ธันวาคม 2567 )

***Display Warehouse Stocks of Material***

| Material | Material Description | Plnt | SLoc | Batch | Unrestricted | In Quality Insp. | Blocked |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 162589 | FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+ | 4100 | SP02 | 24J0901 | 68 | 0 | 0 |
| 162589 | FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+ | 4100 | SP02 | 24J2401 | 280 | 0 | 0 |
| 1600005667 | FILTER BAG PE/PE554 DIA135x5000mm | 4100 | SP02 | 24J2401 | 300 | 0 | 0 |
| * | | | | | 648 | 0 | 0 |

ภาพถ่ายถุงกรองฝุ่น



ลงชื่อ [redacted] ผู้บันทึก

หัวหน้างานซ่อมบำรุง

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

Revise 1/67
1-6-67
Aprove.By.montri

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | FRE-QUENCY | DOCUMENT No.OR PART | FUNC-TION | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Transformer | | TRANSFORMER 800 KVA | | | | | | | | | | | | | |
| | 1Y | เช็คน้ำมัน | I | | | | | ● | 22/5 | | | | Investment | | |
| | 10Y | OVERHAUL SYSTEM( spare) | O | | | | | | | | | Overhaul 28/12/23 | | | ● |
| | 1Y | DGA Check | I | | | | | | | | | | | 28/12 | ● |
| | 8M | SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link | C/I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | | TRANSFORMER 3200KVA | | | | | | | | | | | | | |
| | 1Y | เช็คน้ำมัน | I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | 1Y | DGA Check | I | | | | | | | | | | | 28/12 | ● |
| | 8M | SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link | C/I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | | TRANSFORMER F-1 2400 KVA | | | | | | | | | | | | | |
| | 1Y | เช็คน้ำมัน | I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | 1Y | DGA Check | I | | | | | | | | | | | 28/12 | ● |
| | 8M | SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link | C/I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | | TRANSFORMER F-2 2400 KVA | | | | | | | | | | | | | |
| | 1Y | เช็คน้ำมัน | I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | 1Y | DGA Check | I | | | | | | | | | | | 28/12 | ● |
| | 8M | SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link | C/I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | | TRANSFORMER F-3 3410 KVA | | | | | | | | | | | | | |
| | 1Y | เช็คน้ำมัน | I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | 10Y | OVERHAUL SYSTEM | O | | | | | ● | Overhaul 01/05/23 | | | | | | |
| | 1Y | DGA Check | I | | | | | | | | | | | 28/12 | ● |
| | 8M | SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link | C/I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | | TRANSFORMER F-4 3410 KVA | | | | | | | | | | | | | |
| | 1Y | เช็คน้ำมัน | I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |
| | 1Y | DGA Check | I | | | | | | | | | | | 28/12 | ● |
| | 8M | SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link | C/I | | | | | ● | 22/5 | | | | | | |

| มาตรฐานเช็ค | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPEC ON CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ∅ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของในตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 47 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 47 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 46.7 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 41. °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.8 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.8 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.8 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.8 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.8 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.8 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/7/67 | วันที่ 18/7/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของในตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I1 = 94.1 AMPS. |
| MC-104 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | | I2 = 94.2 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 94.2 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | | อุณหภูมิ= 53. °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I3 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/7/67 | วันที่ 18/7/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของในตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I1 = 62.2 AMPS. |
| MC-107 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | | I2 = 62.1 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 62.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | | อุณหภูมิ= 55 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | I1 = 1.5 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 12 . AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/7/67 | วันที่ 18/7/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของในตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 42.6 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 43 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 42.5 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 47.5°C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 3.5 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 3.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 3.7 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1. AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/7/67 | วันที่ 18/7/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR FINSHING AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR LINE SANDAMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *DUST FOR FURNACE No.1,4,5* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 3. ข้อต่อผ้าน้ำออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| *AIR COMPRESSOR SYSTEM* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง | การทำงาน/ DRAIN น้ำ | ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| | ออกจากถังพักให้หมด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Dust collector LINE sand Preparation* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-059* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR Moulding* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-060* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR Furnace Area Tapi* | เช็คระบบการทำงาน Leak detector | ไฟ Alarm ไม่หมุน บาร์กราฟ ไม่เกิน 75% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-061* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR Finishing & Grind* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-062* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTER FOR FURNACE* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. 1,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 3. ข้อต่อผ้าน้ำออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-063* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ ท่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| FINISHING AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-104 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DRUM COOLER | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-105 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| LINE SAND AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-106 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-107 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 16/7/62 | วันที่ 16/7/62 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ ท่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้นออกขณะทำงาน | / | |
| MC-106 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้นออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 107 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 15/7/62 | วันที่ 15/7/62 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ ท่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ |
| SAND PREPARATION | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 66.4 AMPS. |
| MC-859 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 66.3 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 67.1 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 66 C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | อุ/สัมผัส | BEARING ไม่ผลสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | อุ/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | อุ/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | อุ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 2.5 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.6 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/7/62 | วันที่ |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ ท่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้นออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 104 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้นออกขณะทำงาน | / | |
| MC-105 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 15/7/62 | วันที่ 15/7/62 |

somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หน่อยื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 70.8 AMPS. |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 71.0 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 72.1 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 59 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 4/7/17

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 4/7/17





somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หน่อยื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 72.5 AMPS. |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 71.2 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 71.2 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 55 C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 2/7/17

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 2/7/17





somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...5.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หน่อยื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| COOLER | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 92.4 AMPS. |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 12.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 12.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 62 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 16.2 AMPS. 7.5 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.1 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.1 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 3/7/17

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 3/7/17





somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หน่อยื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 71.0 AMPS. |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 72.1 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 72.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 57 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.0 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.0 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 2/7/17

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 2/7/17

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| SAND | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-059 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MOULDING | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-060 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| FURNACE | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-061 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| FINISHING | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-062 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| COOLER | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-063 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 17/7/67 | วันที่ 17/7/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../...2...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/7/67 | วันที่ 18/7/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.I |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR FINISHING AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟัง/แก้ไข | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | | / | | | / | / | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องฝุ่นออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟัง/แก้ไข | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องฝุ่นออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR LINE SAND AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟัง/แก้ไข | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องฝุ่นออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| *DUST FOR FURNACE No.1,4,5* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟัง/แก้ไข | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องฝุ่นออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| 3. ข้อต่อด้านน้ำออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| *AIR COMPRESSOR SYSTEM* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง | การทำงาน/ DRAIN น้ำ | ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำถังที่ถังพัก | | / | / | / | | / | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | |
| | ออกจากถังพักให้หมด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/7/67 | วันที่ 18/7/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11./...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-063* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | | | | | | / | / | / | / | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หัวหน้างานตรวจเช็ค

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7./...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTER FOR FURNACE* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. 1,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| 3. ข้อต่อท่อเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หัวหน้างานตรวจเช็ค

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ ท่อส่ง

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 98.9 AMPS. |
| MC-104 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูดูปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 97.3 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 95.9 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ขึดขาด | / | อุณหภูมิ= 67.1 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นคลอนไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | 12 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | 12 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | 13 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/8/67 | วันที่ 19/8/67 |



Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10./...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Dust collecter LINE sand Preparation* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-059* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| *DUST COLLECTOR Moulding* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-060* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| *DUST COLLECTOR Furnace Area Tapi* | ใช้ระบบการทำงาน Leak detector | ไฟ Alarm ไม่หมุน บาร์กราฟ ไม่เกิน 75% | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| *MC-061* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| *DUST COLLECTOR Finishing & Grind* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-062* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | | | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หัวหน้างานตรวจเช็ค

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 61.1 AMPS. |
| MC-107 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 62.3 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 62.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 58.6 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.7 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.7 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/9/57 | วันที่ 18/9/57 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 66.5 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 62.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 67.4 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 58.1 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 3.1 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 3.0 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 3.0 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/9/57 | วันที่ 18/9/57 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| FINISHING AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-104 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| ERUM COOLER | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-105 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| LINE SAND AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-106 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-107 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตั้งกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/8/57 | วันที่ 29/9/57 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 83.1 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 83.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 82.7 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 65.0 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.8 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.7 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.8 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/9/57 | วันที่ 18/9/57 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 70.4 AMPS. |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 72.1 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 71.7 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 55.4°C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เลคสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีสนิมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/6/67 | วันที่ 21/6/67 |

Uselife 3 year R... p. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| SAND PREPARATION | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 67.3 AMPS. |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 68.2 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 67.8 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 63.2 C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เลคสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีสนิมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.7 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/6/67 | วันที่ 21/6/67 |

Uselife 3 year R... p. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 72.5 AMPS. |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 71.4 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 72.2 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 59 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เลคสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีสนิมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.7 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/6/67 | วันที่ 21/6/67 |

Uselife 3 year R... p. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 71.5 AMPS. |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 71.6 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 71.4 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 61.2 C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เลคสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีสนิมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.1 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.1 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/6/67 | วันที่ 21/6/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../.../2.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/4/67 | วันที่ 21/4/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

---

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...5.../.../5...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| COOLER | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 12.5 AMPS. |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 12.4 AMPS. |
| | | | ไม่มีการชำรุดขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 13.2 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่มีกบาด | / | อุณหภูมิ= 62.4 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่มีเสียงสั่นสะเทือนไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 16.2 AMPS. 7.5 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 7.0 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | 12 = 7.1 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 7.1 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | 12 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | 13 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/4/67 | วันที่ 21/4/67 |

---

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7.../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน กันยายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR FINSHING AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงใช้ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงใช้ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR LINE SAND AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงใช้ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| *DUST FOR FURNACE No.3,4,5* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงใช้ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| 3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| *AIR COMPRESSOR SYSTEM* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง | การทำงาน/ DRAIN น้ำ | ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | |
| | ออกจากถังพักให้หมด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | [signature] | | | | | | [signature] | | | | | | | | [signature] | | | | | | [signature] | | | | [signature] | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

---

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../.../2...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกตองตามมาตรฐาน
X เมถูกตองตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [signature] | [signature] |
| วันที่ 14/4/67 | วันที่ 21/4/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน กันยายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-063* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเอาใจ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | | | | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | | | | / | / | / | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หัวหน้างานตรวจเช็ค

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Wiioon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน กันยายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTER FOR FURNACE* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. 1,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเอาใจ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| 3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หัวหน้างานตรวจเช็ค

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1.../...2.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียง/มอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตอัดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC-106 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถึงชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดูเปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียง/มอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตอัดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 107 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถึงชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดูเปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 15/9/67 | วันที่ 16/9/67 |



Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน กันยายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Dust collector LINE sand Preparation* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-059* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเอาใจ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| *DUST COLLECTOR Moulding* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-060* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเอาใจ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| *DUST COLLECTOR Furnace Area Tapi* | Leak detector | เช็คระบบการทำงาน ไฟ Alarm ไม่หมุน บาร์กราฟ ไม่เกิน 75% | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| *MC-061* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเอาใจ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| *DUST COLLECTOR Finishing & Grind* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-062* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเอาใจ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | | | / | / | | | / | / | | | / | / | |

หัวหน้างานตรวจเช็ค

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 131 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 119 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 122 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ- 61 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 0.9 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.1 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.9 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.5 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.6 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/09/67 | วันที่ 15/9/67 |



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....2.../...2.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | ✓ | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | ✓ | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | ✓ | |
| MC- 104 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L.) | ✓ | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | ✓ | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | ✓ | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | ✓ | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | ✓ | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | ✓ | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | ✓ | |
| MC-105 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | ✓ | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | ✓ | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | ✓ | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | ✓ | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 15/9/67 | วันที่ 15/9/67 |



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 193 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 120 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 122 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ- 64 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/09/67 | วันที่ 15/9/67 |



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 119 AMPS. |
| MC-104 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 117 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 119 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ- 60 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.9 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/09/67 | วันที่ 15/9/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| SAND PREPARATION | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 40.07 AMPS. |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 40.64 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 40.64 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 60.....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เสียงดังเกินแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 0.9 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.1 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 31/07/67 | วันที่ 31/7/67 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 196 AMPS. |
| MC-107 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 199 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 191 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 66 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เสียงดังเกินแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.5 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.6 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/07/67 | วันที่ 8/7/67 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 120 AMPS. |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 120 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 120 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 60.....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เสียงดังเกินแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.5 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 31/07/67 | วันที่ 31/7/67 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| FINISHING AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-104 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| DRUM COOLER | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-105 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| LINE SAND AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-106 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-107 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ลูกปืน | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- / ถูกต้องตามมาตรฐาน
- X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 16/07/67 | วันที่ 17/7/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...5.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| COOLER | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 7.26 AMPS. |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 7.23 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 7.23 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 60 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 16.2 AMPS. 7.5 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 31/07/67 | วันที่ 31/7/67 |



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 70.90 AMPS. |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 70.90 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 70.90 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.5 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| | |
| วันที่ 31/07/67 | วันที่ 31/7/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นท่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ข้ารูด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นท่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ข้ารูด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเหลือบ | / | |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นท่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ข้ารูด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/07/67 | วันที่ 18/07/67 |





# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 110 AMPS. |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 110 AMPS. |
| | | | ไม่มีการสาร์ทขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 110 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 60 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิช่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.5 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| | |
| วันที่ 31/07/67 | วันที่ 31/7/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Wiboon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | วันที่ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR FINSHING AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงไฟ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงไฟ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR LINE SANDAMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงไฟ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR LINE SANDAMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงไฟ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST FOR FURNACE No.3,4,5* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงไฟ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *AIR COMPRESSOR SYSTEM* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง | การทำงาน/ DRAIN น้ำ | ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| | ออกจากถังพักให้หมด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | ธ | ษ | ธ | ธ | ษ | | | ธ | ษ | ธ | ธ | ษ | | | | ธ | ธ | ธ | ธ | ธ | | ธ | ธ | ธ | | | | ธ | ธ | ธ | ธ | |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนอก/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนอก/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/09/67 | วันที่ 18/09/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Wiboon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | วันที่ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTER FOR FURNACE* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. 1,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียงไฟ | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายช่อง | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | ธ | ษ | ธ | ธ | | | ษ | ธ | ธ | ธ | ธ | | | | ธ | ธ | ธ | ธ | ธ | | ธ | ธ | | ธ | ธ | | | ธ | ธ | ธ | ธ | |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1../....1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| SAND | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-059 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MOULDING | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-060 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| FURNACE | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-061 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| FINISHING | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-062 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| COOLER | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-063 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/09/67 | วันที่ 18/09/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 40.95 AMPS. |
| MC-104 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 40.95 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 40.95 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 80 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกหักหลัดเล็วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.6 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1. AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 10**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 8/10/67 | วันที่ 8/10/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10.../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2567

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Dust collector LINE sand Preparation* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-059 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR Moulding* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-060* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR Furnace Area Tapin* | เช็กระบบการทำงาน Leak detector | ไฟ Alarm ไม่กะพริบ บาร์กราฟ ไม่เกิน 75% | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| MC-061 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| *DUST COLLECTOR Finishing & Grind* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-062* | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | [redacted] | | | | | | [redacted] | | | | | | | | [redacted] | | | | | | [redacted] | | | | | | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 08.35 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 08.35 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 08.35 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 50 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกหักหลัดเล็วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6. AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.8 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.7 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 10**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/10/67 | วันที่ 18/10/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11.../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2567

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *MC-063* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | / | / | / | / | / | | / | / | | / | / | | | / | / | / | / | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | [redacted] | | | | | | [redacted] | | | | | | | | [redacted] | | | | | | [redacted] | | | | | | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC-106 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถูง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 107 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถูง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 13/10/67 | วันที่ 13/10/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า . 3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 110.95 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 110.95 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 110.95 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ- °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีการเร็อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.9 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 2.0 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.9 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.8 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/10/67 | วันที่ 15/10/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 104 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถูง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC-105 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถูง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 13/10/67 | วันที่ 13/10/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 113.90 AMPS. |
| MC-107 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 113.90 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 113.90 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ- 10 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีการเร็อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 2.0 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.9 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 2.0 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.7 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/10/67 | วันที่ |

somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ท่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I1 = 105.45 AMPS. |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | | I2 = 105.45 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 105.45 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายทานขับ BLOWER | ดู | สายทานไม่ห่อนและไม่ขึ้กขาด | | อุณหภูมิ= 37 .....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I1 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 12**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/10/67 | วันที่ 21/10/67 |



somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] ท่อลื่น | SECTION [ ] ACE LINE [■] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| FINISHING AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-104 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DRUM COOLER | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-105 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| LINE SAND AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-106 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-107 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 9**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 16/10/67 | วันที่ 16/10/67 |



somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ท่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 94.79 AMPS. |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 94.79 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 94.79 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายทานขับ BLOWER | ดู | สายทานไม่ห่อนและไม่ขึ้กขาด | / | อุณหภูมิ= 46 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 .AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 12**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/10/67 | วันที่ 21/10/67 |



somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...5...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ท่อลื่น | SECTION [■] ACE LINE [ ] AMF LINE | ความถี่ [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| SAND PREPARATION | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 45.15 AMPS. |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 45.15 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 45.15 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายทานขับ BLOWER | ดู | สายทานไม่ห่อนและไม่ขึ้กขาด | / | อุณหภูมิ= 40 .....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.6 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 12**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/10/67 | วันที่ 21/10/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] ท่อต่อ

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4. โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4. โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4. โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/10/57 | วันที่ 22/10/57 |





# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ท่อต่อ

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 107.49 AMPS. |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 107.49 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 107.49 AMPS. |
| | | | รอยขอดอก/ฉนวนไม่มีรอยขอดอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ย่อยและไม่ยืดขาด | / | อุณหภูมิ= 36 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่ยืดเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 12 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | 12 = 1.1 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | 12 = 0.5 AMPS. |
| | | | | | 13 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/10/57 | วันที่ 21/10/57 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] ท่อต่อ

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4. โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4. โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/10/57 | วันที่ 22/10/57 |





# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...5.../...5....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ท่อต่อ

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| COOLER | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 9.57 AMPS. |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 9.57 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 9.57 AMPS. |
| | | | รอยขอดอก/ฉนวนไม่มีรอยขอดอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ย่อยและไม่ยืดขาด | / | อุณหภูมิ= 36 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่ยืดเกิน 50 % | / | 16.2 AMPS. 7.5 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | 12 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 1 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = AMPS. |
| | | | | | 12 = AMPS. |
| | | | | | 13 = AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 21/10/57 | วันที่ 21/10/57 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTER FOR FURNACE* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. 1,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |

หัวหน้างานตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| SAND | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-059 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MOULDING | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-060 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| FURNACE | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-061 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| FINISHING | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-062 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| COOLER | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-063 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ดึงดันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเหลือบที่ถูกปืน | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้



| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 29/10/67 | วันที่ 29/10/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Dust collector LINE sand Preparation* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-059 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR Moulding* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-060 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR Furnace Area Tapi* | เช็กระบบการทำงาน Leak detector | ไฟ Alarm ไม่ทำงาน มาร์กราฟ ไม่เกิน 75% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-061 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR Finishing & Grelad* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-062 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |

หัวหน้างานตรวจเช็ค



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR FINSHING AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *DUST COLLECTOR LINE SAND AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *DUST FOR FURNACE No.3,4,5* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| 3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |
| *AIR COMPRESSOR SYSTEM* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำ | การทำงาน/ DRAIN น้ำ ออกจากถังพักให้หมด | ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก | | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | | |

หัวหน้างานตรวจเช็ค

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...2.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 84.2 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 83.4 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 82.9 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 65 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/ทัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/ทัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/ทัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 3.56 AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.5 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11.../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-063 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หัวหน้างานตรวจเช็ค: [redacted]

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 78.4 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 79.0 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 78.6 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 62 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/ทัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/ทัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/ทัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 2.1AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.6 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 2.1 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.3 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 81.2 AMPS. |
| MC-104 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 82.0 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 82.3 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่ห่อยและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 65 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/ทัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/ทัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/ทัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.5 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.61 AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.61 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 88.2 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 89.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 89.9 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 65 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีฉนวั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.4 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 78.8 AMPS. |
| MC-107 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 79.7 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 80.1 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 62 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีฉนวั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 3.56 AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.5 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 3.56 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 85.2 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 84.7 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 86.8 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 59 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีฉนวั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 88.8 AMPS. |
| MC-159 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 89.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 92.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 68 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีฉนวั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

## ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2../..2....

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

### INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ ท่ออื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| MC-106 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| MC-107 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 11/67 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 11/67



## ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4../..4....

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

### INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ ท่ออื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 275 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE F2-3 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 104 AMPS. |
| MC-159 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (INVERTOR,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด INVERTOR และ OVERLOAD | / | I2 = 112 AMPS. |
| | | | ไม่มีการชาร์ตขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 109. AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 59 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสึกหรอ/ไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.8 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 13. ตรวจเช็คข้อต่อผ้า เข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.3 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 11/67 | หัวหน้างาน: วันที่ 11/67



## ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1../...1....

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

### INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ ท่ออื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| FINISHING AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-104 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DRUM COOLER | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-105 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| LINE SAND AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-106 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| FURNACE AMF | 2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| MC-107 | 3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 ชุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 11/67 | หัวหน้างาน: วันที่ 11/67



## ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1../..2....

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

### INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ ท่ออื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| MC-104 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| MC-105 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | ดู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | ดู/เปิดฝาดู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 11/67 | หัวหน้างาน: วันที่ 11/67



ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [X] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [X] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [X] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| Furnace ACE Line | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 76.6 AMPS. |
| /Taping Area | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 73.4 AMPS. |
| MC-061 | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 75.5 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | อู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 62 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | อู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | อู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | อู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | อู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.5 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.2 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [X] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [X] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [X] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE and Preparation | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 89.1 AMPS. |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 90.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 88.8 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | อู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ=...65.....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | อู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | อู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | อู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | อู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.7 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.8 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.5 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.3 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [X] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [X] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [X] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| Finishing & Greinding | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 90.7 AMPS. |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 82.1 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 84.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | อู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 79 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | อู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | อู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | อู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | อู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.7 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 2.1 AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.5 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [X] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [X] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [X] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 110 AMPS. |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 109 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 107 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | อู | สายพานไม่ห่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ=...85.....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | อู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | อู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | อู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | อู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | I2 = 1.5 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.3 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../.../2.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจจันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุน ไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจจันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุน ไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจจันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| For Furnace No.1-2 | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุน ไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-159 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...5.../.../6...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| Cooler ACE Line | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 13.2 AMPS. |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 12.4 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 12.8 AMPS. |
| | | | รอยขดลด/ขนวนไม่มีรอยขดลด | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายหานขับ BLOWER | ดู | สายหานไม่เปื่อยและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 55 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่ผลสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 16.2 AMPS. 7.5 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีขบวั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| DUST COLLECTOR | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | I2 = 1.1 AMPS. |
| For Furnace No.1-2 | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.2 AMPS. |
| MC-159 | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.7 AMPS. |
| | | | | | I2 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| SAND | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-059 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MOULDING | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-060 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| FURNACE | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-061 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| FINISHING | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-062 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| COOLER | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-063 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจจันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุน ไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจจันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุน ไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ประแจจันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุน ไม่ติดขัด/มีอาระบี่เคลือบ | / | |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/67 | วันที่ 11/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Dust collector LINE sand Preparation* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-059 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR Moulding* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-060 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR Furnace Area Tapi* | เช็คระบบการทำงาน Leak detector | ไฟ Alarm ไม่หมุน บาร์กราฟ ไม่เกิน 75% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-061 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR Finishing & Grind* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-062 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR FINSHING AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| *DUST COLLECTOR LINE SANDAMF* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *DUST FOR FURNACE No.3,4,5* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 3. ข้อต่อด้านน้ำ-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นสู | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| *AIR COMPRESSOR SYSTEM* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง | การทำงาน/ DRAIN น้ำ | ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำทิ้งที่ถังพัก | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| | | ยกจากถังพักให้หมด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11../...13...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

| Report | Approved |
|---|---|
| Piyapong | Montri.t |

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-063 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

| Report | Approved |
|---|---|
| Witoon | Montri.t |

| จุดตรวจเช็ค | วิธีดำเนินการ | ค่ามาตรฐาน | ผู้ตรวจเช็ค | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *DUST COLLECTER FOR FURNACE* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. 1,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. มอเตอร์ขับ BLOWER | ฟังเสียง | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 2. ดูที่ช่องลมออกขณะทำงาน | ดู | ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| 3. ข้อต่อด้านน้ำ-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นสู | | / | / | | | / | / | | | / | / | / | / | | | / | / | / | / | / | / | | | / | / | / | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | หัวหน้างานตรวจเช็ค | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 83.5 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 84.2 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 84.5 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 55 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลส์มัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 89. AMPS. |
| MC-159 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 90. AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 91. AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 60 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลส์มัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I2 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.0 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 275 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE F2-3 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 110 AMPS. |
| MC-159 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (INVERTOR,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด INVERTOR และ OVERLOAD | / | I2 = 108 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 107. AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 52 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลส์มัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.5 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.0 AMPS. |
| | 13. ตรวจเช็คข้อต่อต่ำ เข้า-ออก Blower | ดู | ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู | / | I2 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หม้อน้ำ

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 79.1 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 78.9 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 79.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 65. °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่เคลส์มัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS. | / | I2 = 1.1 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.8 AMPS. |
| | | | | | I2 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE SAND AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 77.2 AMPS. |
| MC-106 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 78.5 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์กขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 78.1 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 60. °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นคัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.7 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 2.1AMPS. | / | I2 = 1.8 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.5 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 2.1 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.4 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.3 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FINISHING AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 79.7 AMPS. |
| MC-104 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 80.6 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์กขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 83.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 62 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นคัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.61 AMPS. | / | I2 = 1.4 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.6 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.61 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | I3 = 0.9 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| FURNACE AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 75.4 AMPS. |
| MC-107 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 76.7 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์กขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 76.9 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 59 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นคัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 3.56 AMPS. | / | I2 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.4 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 3.56 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.9 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| DRUM COOLER AMF | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 85.6 AMPS. |
| MC-105 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 87.2 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์กขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 86.5 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 68 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสั่นคัดแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 138 AMPS. 40 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.6 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 3.56 AMPS. | / | I2 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.5 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.2 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/67 | วันที่ 12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้ง/เดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| FINISHING AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-104 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DRUM COOLER | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-105 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| LINE SAND AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-106 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| DUST COLLECTOR | 1. ถูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| FURNACE AMF | 2. ถูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| MC-107 | 3. ถูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด | ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/12 | วันที่ 12/12 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้ง/เดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุนไม่ผิดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | อุที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 104 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | อู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | อุ/เปิดฝาอู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุนไม่ผิดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | อุที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC-105 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | อู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | อุ/เปิดฝาอู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/12 | วันที่ 12/12 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้ง/เดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| LINE sand Preparation | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | ขุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 88.6 AMPS. |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I2 = 88.2 AMPS. |
| | | | ไม่มีกระชากขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | I3 = 89.1 AMPS. |
| | | | รอยไหม้/จนวนไม่มีรอยออก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | อู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ=....25....C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER | อุ/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสเล็วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | อุ/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | อุ/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | อู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | I1 = 1.8 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | I2 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | ขุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I3 = 1.9 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | ขุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I1 = 1.3 AMPS. |
| | | | | | I2 = 1.5 AMPS. |
| | | | | | I3 = 1.3 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/12 | วันที่ 12/12 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้ง/เดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุนไม่ผิดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | อุที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC-106 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | อู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | อุ/เปิดฝาอู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |
| DUST COLLECTOR | 1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER | ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER | อุ/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อนภายนุนไม่ผิดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| LINE AMF | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | อุที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน | / | |
| MC- 107 | 4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER | อู | ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L) | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | อุการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | 6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น | เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง | ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม | / | |
| | 7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet | อุ/เปิดฝาอู | ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/12 | วันที่ 12/12 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ห่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| Finishing & Greinding | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | 11 = 79.8 AMPS. |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | | 12 = 82.1 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 81.5 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | | อุณหภูมิ= 72 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | | 11 = 1.8 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 2.1 AMPS. | | 12 = 1.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | 13 = 1.7 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | 11 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | 12 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | 13 = 1.1 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/7 | วันที่ 12/07 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ห่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS. | ✓ | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 108 AMPS. |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 105 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 107 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 82 C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 140 AMPS. 75 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 1.2 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | 12 = 1.3 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 1.1 AMPS. |
| | | | | | 12 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | 13 = 1.2 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/7 | วันที่ 12/07 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...5.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ห่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| Cooler ACE Line | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 14 AMPS. |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 14 AMPS. |
| | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 13 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 50 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 16.2 AMPS. 7.5 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 0.9 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | 12 = 0.6 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 0.8 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 0.7 AMPS. |
| | | | | | 12 = 0.8 AMPS. |
| | | | | | 13 = 0.8 AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/7 | วันที่ 12/07 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...6....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] ห่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ |
| Furnace ACE Line | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 76.7 AMPS. |
| /Taping Area | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ) | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | 12 = 75.8 AMPS. |
| MC-061 | | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | 13 = 76.0 AMPS. |
| | | | รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ |
| | 4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER | ดู | สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด | / | อุณหภูมิ= 59 °C |
| | 5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ | ดู/สัมผัส | BEARING ไม่แตกสัมผัสแล้วไม่มีความร้อน | / | มอเตอร์ 3เฟส 380 V. |
| | 6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER | ดู/สัมผัส | PULLEY ไม่สึกเกิน 50 % | / | 106 AMPS. 55 KW. |
| | 7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE | ดู/สัมผัส | ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW |
| | 8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป | ดู | ไม่มีเสียงผิดปกติ | / | 11 = 1.1 AMPS. |
| | 9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | 12 = 1.2 AMPS. |
| | 10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 13 = 1.3 AMPS. |
| | 11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 1.44 AMPS. | / | ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY |
| | 12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | 11 = 1.0 AMPS. |
| | | | | | 12 = 0.9 AMPS. |
| | | | | | 13 = AMPS. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/7 | วันที่ 12/07 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ปะแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| SAND | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-059 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ปะแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| MOULDING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-060 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ปะแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FURNACE | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-061 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกตองตามมาตรฐาน

X เมถูกตองตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/07 | วันที่ 12/07 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | SUKON |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ปะแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| FINISHING | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-062 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ปะแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| COOLER | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-063 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| DUST COLLECTOR | 1.เช็คมอเตอร์ | ฟังเสียง/ใช้ปะแจขันที่น็อต | เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น | / | |
| For Furnace No.1-2 | 2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt | ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน | ไม่ร้อน/หมุนไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ | / | |
| MC-159 | 3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น | ดูที่ปลายของ BLOWER | ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน | / | |
| | 4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet | ดู / เปิดฝาดู | ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง | / | |
| | 5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE | ดูการทำงาน | ต้องทำงานทุกตัว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/07 | วันที่ 12/07 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☒ หม้อลื่น

SECTION: ☒ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☒ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| MC-069 | 2. ถ้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 1 | 3. ถ้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | 5/7/67 |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | |
| MC-069 | 2. ถ้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | 13/7/67 |
| ครั้งที่ 2 | 3. ถ้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงกันไอกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 5/7/67 | วันที่ 5/7/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☒ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หม้อลื่น

SECTION: ☒ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☒ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS. | / | I1 =...224...AMPS. |
| MC-069 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิมีอยู่ที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I2 =...224...AMPS. |
| | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I3 =...228...AMPS. |
| | (MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ) | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | อุณหภูมิ =...64...°c |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | |
| | | | | | Motor 380v. 150Kw. |
| | | | | | 286 A. |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 8/7/67 | วันที่ 8/7/67 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☒ เครื่องกล ☐ หม้อลื่น

SECTION: ☒ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☒ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS. | / | I1 =...226...AMPS. |
| MC-069 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิมีอยู่ที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I2 =...223...AMPS. |
| | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I3 =...220...AMPS. |
| | (MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ) | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | / | อุณหภูมิ =...65...°c |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | |
| | | | | | Motor 380v. 150Kw. |
| | | | | | 286 A. |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 6/8/67 | วันที่ 9/8/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☒ เครื่องกล ☐ หม้อลื่น

SECTION: ☒ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☒ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-069 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ชุที่ SEAL | ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่จาดหลวไม่กอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันซึกที่พื้น | แผ่นกันซึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอณเจ็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอณเจ็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอณเจ็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่หันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยางสอบถามหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทราบรั่ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x เมถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 12/7/67 | วันที่ 12/7/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [x] ไฟฟ้า [x] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [x] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [x] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS. | / | I1 =...252.....AMPS. |
| MC-069 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่วนที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I2 =...250.....AMPS. |
| | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL | อุอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I3 =...248.....AMPS. |
| | (MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ) | | ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | อุณหภูมิ =...42.....°c |
| | | | รอยออกซ์/ขนวนไม่มีรอยออกซ์ | | |
| | | | | | Motor 380v. 150Kw. |
| | | | | | 286 A. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 6/09/67 | วันที่ 8/9/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [x] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [x] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [x] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-069 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้ล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่ถอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x เมถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 12/09/67 | วันที่ 12/9/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [x] หล่อลื่น

SECTION: [x] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [x] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. แกนประตองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประตอง | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| MC-069 | 2. ล้อไม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 1 | 3. ล้อไม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 4. แกนเหล่ากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เหล่า | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| MIX MULLER | 1. แกนประตองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประตอง | / | |
| MC-069 | 2. ล้อไม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 2 | 3. ล้อไม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 4. แกนเหล่ากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เหล่า | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 3/9/67 | วันที่ 3/9/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| MC-069 | 2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 1 | 3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | |
| MC-069 | 2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 2 | 3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 5/10/67 | วันที่ 8/10/67 |



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS. | / | I1 = 143.77 AMPS. |
| MC-069 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | / | I2 = 143.77 AMPS. |
| | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL | ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | / | I3 = 143.77 AMPS. |
| | (MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ) | | ไม่มีการอาร์กขณะทำงาน/สายไฟไม่มีรอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก | | อุณหภูมิ = 85 °C |
| | | | | | Motor 380v. 150Kw. 286 A. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 8/10/67 | วันที่ 8/10/67 |



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| MC-069 | 2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 1 | 3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | |
| MC-069 | 2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 2 | 3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ถูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 7/10/67 | วันที่ 8/10/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-069 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่รั่วหลอดไม่ตอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้ | ดูที่แผ่นกันซึกที่พื้น | แผ่นกันซึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คทางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x เมถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/10/67 | วันที่ 19/10/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS. | | I1 =...143...AMPS. |
| MC-069 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I2 =...143...AMPS. |
| | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | | I3 =...143...AMPS. |
| | (MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ) | | ไม่มีการคายประจุขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | อุณหภูมิ =...36...°c |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | |
| | | | | | Motor 380v. 150Kw. |
| | | | | | 286 A. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 6/12/67 | วันที่ 6/12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS. | | I1 =...143...AMPS. |
| MC-069 | 2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR | อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C | | I2 =...143...AMPS. |
| | 3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL | อุปกรณ์ขณะทำงาน | ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD | | I3 =...143...AMPS. |
| | (MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ) | | ไม่มีการคายประจุขณะทำงาน/สายไฟไม่มี | | อุณหภูมิ =...36...°c |
| | | | รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก | | |
| | | | | | Motor 380v. 150Kw. |
| | | | | | 286 A. |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 13/11/67 | วันที่ 13/11/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-069 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้ลื่น/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่ถอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่จืดขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองตอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจวาดขันให้เน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่เตก/สปริงไม่เตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ทอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x เมถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 9/12/67 | วันที่ 9/12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [■] ACE LINE [ ] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-069 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้ลื่น/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่ถอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่จืดขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบกันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองตอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจวาดขันให้เน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่เตก/สปริงไม่เตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ทอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

x เมถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | [redacted] |
| วันที่ 14/11/67 | วันที่ 14/11/67 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../.....1...

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| MC-069 | 2. ล้อโม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 1 | 3. ล้อโม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | |
| MC-069 | 2. ล้อโม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 2 | 3. ล้อโม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 14/12/67 | วันที่ 14/12/67 |

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../.....1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| MC-069 | 2. ล้อโม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 1 | 3. ล้อโม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| MIX MULLER | 1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง | / | |
| MC-069 | 2. ล้อโม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| ครั้งที่ 2 | 3. ล้อโม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน | / | |
| | 4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์ | ดู | น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของหลอดแก้ว | / | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 15/11/67 | วันที่ 15/11/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้ต่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่กอด | ✓ | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | ✓ | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | ✓ | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | ✓ | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | ✓ | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | ✓ | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | ✓ | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | ✓ | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | ✓ | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | ✓ | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | ✓ | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/7/62 | วันที่ 19/7/62 |

**หน้าที่ 10-2**



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่ | | | / | I1 = 65 AMPS. |
| MC-103 | 1.1 เช็คกระแสมอเตอร์ | ใช้แคเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS. | / | I2 = 104 AMPS. |
| | 1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์ | ดูน็อตเปปทันสายไฟ | ไม่หลวมหรือหลุด/จุดต่อสายไฟแน่น | / | I3 = 109 AMPS. |
| | 1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR | อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C | / | อุณหภูมิ = 60 °c |
| | 2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL | | | | |
| | 2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า | ดูฝุ่นทำความสะอาด | สะอาด | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 17/7/62 | วันที่ 17/7/62 |

**หน้าที่ 9**



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO .2 | 1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายซู่สายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | 6/7/62 |
| ครั้งที่ 1 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |
| MIXER NO .2 | 1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายซู่สายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 2 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | 19/7/62 |
| | 5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 6/7/62 | วันที่ 6/7/62 |

**หน้าที่ 8-2**



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้ต่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่กอด | ✓ | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | ✓ | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | ✓ | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | ✓ | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | ✓ | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 6/7/62 | วันที่ 6/7/62 |

**หน้าที่ 10-1**

somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1..../...1.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถ้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถ้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถ้อ/ดูที่ SEAL | ถ้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่รอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้น ไม่และหนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการขีดของน็อตขีดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอดมเชิงของใบขันน็อตขีด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตขีดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการขีดของน็อตขีดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอดมเชิงของใบขันน็อตขีด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตขีดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการขีดของน็อตขีดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอดมเชิงของใบขันน็อตขีด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตขีดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ลอบถามหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10-2

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/09/67 | วันที่ 19/9/67 |



somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1..../...1.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับถ้อไม่ | | | | I1 =.....๓๐.๓.....AMPS. |
| MC-103 | 1.1 เช็คกระแสมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS. | / | I2 =.....๑๑.๒.....AMPS. |
| | 1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์ | ดูเช็คเทปพันสายไฟ | ไม่หลวมหรือหลุด/ขดต่อสายไฟแน่น | / | I3 =.....๑๒.๖.....AMPS. |
| | 1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR | อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C | / | อุณหภูมิ =....๕๓.....°c |
| | 2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL | | | | |
| | 2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า | ลูดฝุ่นทำความสะอาด | สะอาด | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/09/67 | วันที่ 19/9/67 |



somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1..../...1.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO .2 | 1. ถ้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ถ้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายตู้ฐานพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 1 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนถ้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนถ้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| MIXER NO .2 | 1. ถ้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ถ้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายตู้ฐานพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 2 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนถ้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนถ้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8-2

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/09/67 | วันที่ 19/9/67 |



somboon ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1..../...1.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถ้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถ้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถ้อ/ดูที่ SEAL | ถ้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่รอด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้น ไม่และหนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการขีดของน็อตขีดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอดมเชิงของใบขันน็อตขีด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตขีดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการขีดของน็อตขีดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอดมเชิงของใบขันน็อตขีด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตขีดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการขีดของน็อตขีดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมพอดมเชิงของใบขันน็อตขีด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตขีดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ลอบถามหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10-1

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 6/09/67 | วันที่ 6/9/67 |

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [■] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | / | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่กดด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่มีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ขอบถามหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 10/4/62 | วันที่ 20/4/62 |

**หน้าที่ 10-2**



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่ | | | | I1 = 104 AMPS. |
| MC-103 | 1.1 เช็คกระแสมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS. | / | I2 = 109.5 AMPS. |
| | 1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์ | ดูเช็คเทปพันสายไฟ | ไม่หลวมหรือหลุด/จุดต่อสายไฟแน่น | / | I3 = 104.9 AMPS. |
| | 1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องเมือวัดส่องที่ STATOR | อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C | / | อุณหภูมิ = 61.0 °c |
| | 2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL | | | | |
| | 2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า | ดูดฝุ่นทำความสะอาด | สะอาด | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 18/4/62 | วันที่ 19/8/62 |

**หน้าที่ 9**



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [■] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO .2 | 1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ล้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายอยู่ฝายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 1 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตามแก้ว | / | |
| | | | | | |
| MIXER NO .2 | 1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ล้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายอยู่ฝายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 2 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตามแก้ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/4/62 | วันที่ 29/8/62 |

**หน้าที่ 8-2**



# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [■] 2 ครั้งเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | / | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่กดด | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่มีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ขอบถามหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 6/4/62 | วันที่ 6/9/62 |

**หน้าที่ 10-1**

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่ฉีก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่จีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ทดสอบกดหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 10-2**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/10/57 | วันที่ 20/10/57 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | I1 = 40.95 AMPS. |
| MC-103 | 1.1 เช็คกระแสมอเตอร์ | ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์ | กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS. | / | I2 = 40.93 AMPS. |
| | 1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์ | ดูเช็คเทปพันสายไฟ | ไม่หลวมหรือหกดูดต่อสายไฟแน่น | / | I3 = 40.95 AMPS. |
| | 1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ | ใช้เครื่องมือวัดท่องที่ STATOR | อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C | / | อุณหภูมิ = 50 °c |
| | 2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL | | | | |
| | 2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า | ดูฝุ่นทำความสะอาด | สะอาด | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 9**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 19/10/57 | วันที่ 20/10/57 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO .2 | 1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ล้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เหล่าประคูลงทรายดู่สายพาน NO. 6 | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 1 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2 | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |
| MIXER NO .2 | 1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ล้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เหล่าประคูลงทรายดู่สายพาน NO. 6 | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 2 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2 | ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเกลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 8-2**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 13/10/57 | วันที่ 20/10/57 |



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL | ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ขาดหลวมไม่ฉีก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่จีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหอกแข็งของใบขันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/ทดสอบกดหนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

**หน้าที่ 10-1**

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 6/10/57 | วันที่ 20/10/57 |

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถ้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถ้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถ้อ/ดูที่ SEAL | ถ้อหมุนได้ล่องSEAL ไม่จาดเหลวไม่ออก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้ | ดูที่แผ่นกันซึกที่พื้น | แผ่นกันซึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการซึกทรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการซึกทรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการซึกทรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 13/11/67 | วันที่ 13/11/67 |

หน้าที่ 10-2

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถ้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถ้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถ้อ/ดูที่ SEAL | ถ้อหมุนได้ล่องSEAL ไม่จาดเหลวไม่ออก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้ | ดูที่แผ่นกันซึกที่พื้น | แผ่นกันซึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการซึกทรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการซึกทรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการซึกทรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 13/11/67 | วันที่ 13/11/67 |

หน้าที่ 9

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO .2 | 1. ถ้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ถ้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายตู้สายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 1 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | ยัดจาระบีเข้าระดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนถ้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนถ้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |
| MIXER NO .2 | 1. ถ้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ถ้ไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายตู้สายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 2 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | ยัดจาระบีเข้าระดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนถ้อไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนถ้อไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 29/11/67 | วันที่ 29/11/67 |

หน้าที่ 8-2

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร



## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถ้อไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถ้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถ้อ/ดูที่ SEAL | ถ้อหมุนได้ล่องSEAL ไม่จาดเหลวไม่ออก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้ | ดูที่แผ่นกันซึกที่พื้น | แผ่นกันซึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการซึกทรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการซึกทรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการซึกทรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่องของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมซึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 15/11/67 | วันที่ 15/11/67 |

หน้าที่ 10-1

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [■] 2 ครั้งเดือน [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถังไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถังไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถังดูที่ SEAL | ถังหมุนได้ถล่องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่แตก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองงาบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 24/12/62 | วันที่ 24/12/62 |

หน้าที่ 10-2

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [■] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [■] ประจำเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [ ] 2 ครั้งเดือน [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO .2 | 1. ถังไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ถังไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายชู้สายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 1 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนถังไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนถังไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |
| MIXER NO .2 | 1. ถังไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2 |
| AMF | 2. ถังไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่ BEARING | / | |
| MC-103 | 3. เพลาประตูลงทรายชู้สายพาน NO. 6 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| ครั้งที่ 2 | 4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | อัดจาระบีเข้าสะดวก | / | |
| | 5. BUSH แขนถังไม่ เบอร์ 1 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 6. BUSH แขนถังไม่เบอร์ 2 | ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง | มีจาระบีเคลือบที่เพลา | / | |
| | 7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์ | เติมน้ำมันเบอร์ 320 | ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว | / | |
| | | | | | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 23/12/62 | วันที่ 23/12/62 |

หน้าที่ 8-2

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [■] ไฟฟ้า [ ] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [■] 2 ครั้งเดือน [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถังไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถังไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถังดูที่ SEAL | ถังหมุนได้ถล่องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่แตก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองงาบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 11/12/62 | วันที่ 11/12/62 |

หน้าที่ 9

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

# ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: [ ] ไฟฟ้า [■] เครื่องกล [ ] หล่อลื่น

SECTION: [ ] ACE LINE [■] AMF LINE

ความถี่: [ ] ประจำเดือน [ ] ประจำสัปดาห์ [■] 2 ครั้งเดือน [ ] 2 วันครั้ง

| Report | Approved |
|---|---|
| PIYAPONG | MONTRI |

| ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส | จุดตรวจเช็ค | วิธีการตรวจเช็ค | ค่ามาตรฐาน | ผลการตรวจเช็ค | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| MIXER NO. 2 | 1. ตรวจเช็คถังไม่ทั้ง 2 ข้าง | | | | |
| MC-103 | 1.1 สภาพ BEARING ถังไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น | หมุนที่ถังดูที่ SEAL | ถังหมุนได้ถล่องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่แตก | / | |
| | 2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่ | ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น | แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด | / | |
| | 3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่ | | | | |
| | 3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการอัดของน้อตยึดใบกวาด | ดูที่รอยเชื่อมหลอดแข็งของใบพันน็อตยึด | รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %/น็อตยึดแน่น | / | |
| | 4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ | | | | |
| | 4.1 เฟืองดอกจอก ( BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 4.2 เฟืองงาบายศรี ( SPIRAL BEVEL GEAR ) | หมุนเฟืองดูให้รอบ | ฟันเฟืองไม่บิ่น | / | |
| | 5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์ | | | | |
| | 5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์ | ใช้ประแจกวดขันให้แน่น | น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น | / | |
| | 5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING | ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ | ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก | / | |
| | 5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม | ดูและเติมให้อยู่ในระดับ | น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L | / | |
| | 6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง | ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน | ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว | / | |

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน

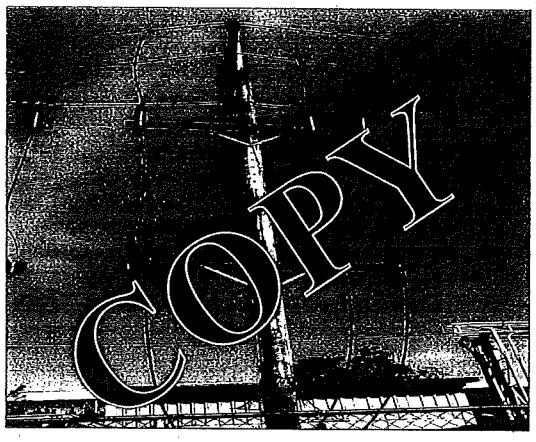
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

O ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

| ผู้ตรวจเช็ค | หัวหน้างาน |
|---|---|
| [redacted] | |
| วันที่ 13/12/62 | วันที่ 13/12/62 |

หน้าที่ 10-1

INSPECTION ON : NOVEMBER 19 , 2024




SUBJECT : INSPECTION OF ELECTRICAL SAFETY SYSTEM

FOR

PROJECT : INTERNATIONAL CASTING PRODUCT CO.,LTD. (ICP 1)

LOCATION : 7/137 , MOO.4 , AMATACITY INDUSTRIAL ESTATE.

T.MABYANGPORN , A.PLUAKDAENG , RAYONG 21140

INSPECTOR BY : NTM SAFETY AND TECHNOLOGY ( THAILAND ) CO.,LTD.
353/48 MOO 4, ROMKLAO RD., KLONGSONGTHONNOON, LADKRABANG
BANGKOK 10520 THAILAND

SERVICE 24 HOURS

EMERGENCY CALL : 086-303-3903,081-354-1848

NTM SAFETY AND TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD.
บริษัท เอ็นทีเอ็ม เซฟตี้ แอนด์ เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

## หนังสือรับรองการจัดทำรายงาน

หนังสือฉบับนี้ออกเพื่อรับรองว่าบริษัท เอ็นทีเอ็ม เซฟตี้ แอนด์ เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นผู้จัดทำรายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP 1) เลขที่ 7/137 หมู่ที่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 ซึ่งได้ดำเนินการตรวจสอบเมื่อวันที่ 19 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ.2567

ทั้งนี้เพื่อให้เป็นไปตามกฎกระทรวงว่าด้วยเรื่องกำหนดมาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับระบบไฟฟ้าในโรงงาน พ.ศ.2550 ประกาศ ณ วันที่ 28 มิถุนายน พ.ศ.2550 , กฎกระทรวง ฉบับที่ 2 (พ.ศ.2535) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ประกาศ ณ วันที่ 24 กันยายน พ.ศ.2535,กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า พ.ศ.2558 ประกาศ ณ วันที่ 6 กุมภาพันธ์ 2558, ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์วิธีการและเงื่อนไขการจัดทำบันทึกผลการตรวจสอบและรับรองระบบไฟฟ้าและบริภัณฑ์ไฟฟ้า ประกาศ ณ วันที่ 24 ธันวาคม พ.ศ. 2558

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายบุคคลและธุรการ

353/48 MOO 4 ROMKLAO ROAD , KLONGSONGTHONNOON , LADKRABANG , BANGKOK 10520
Emergency Call : 086-303-3903,081-354-1939 E-mail Address : sale.ntmsafety@gmail.com

NTM SAFETY AND TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD.
บริษัท เอ็นทีเอ็ม เซฟตี้ แอนด์ เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

## สารบัญ


| | |
|---|---|
| รายงานผลการตรวจสอบ | 1 - 15 |
| สรุปผลการตรวจสอบ | 16 - 18 |
| ข้อเสนอแนะ | 19 - 25 |
| ภาคผนวก | |
| • เอกสารรับรอง | ก |
| • กฎหมายที่เกี่ยวข้อง | ข |
| • ภาพประกอบ | ค |


353/48 MOO 4 ROMKLAO ROAD , KLONGSONGTHONNOON , LADKRABANG , BANGKOK 10520
Emergency Call : 086-303-3903,081-354-1939 E-mail Address : sale.ntmsafety@gmail.com

# รายงานผล

ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

## เอกสารรับรองความปลอดภัยของระบบไฟฟ้า

ข้าพเจ้า.....นายธนพล ตานุวงศ์..... อายุ.....29.....ปี อาชีพ.....วิศวกร.....
อยู่บ้านเลขที่.....607..... หมู่ที่....5..... ตรอก/ซอย.....-..... ถนน.....-.....
ตำบล/แขวง.....คูคต..... อำเภอ/เขต.....ลำลูกกา..... จังหวัด.....ปทุมธานี.....
โทรศัพท์.....0-2557-0883-4..... ได้รับใบอนุญาตเป็นผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม ประเภท.....ภาคี..... วิศวกรรม
สาขาวิศวกรรมไฟฟ้า แขนงไฟฟ้ากำลัง ตามพระราชบัญญัติวิชาชีพวิศวกรรม พ.ศ.2542
เลขทะเบียน....ภฟก.52516..... ตั้งแต่วันที่.....16.....ตุลาคม.....2567..... ถึงวันที่.....15 ...ตุลาคม...2572.....
และไม่อยู่ระหว่างถูกสั่งพักหรือเพิกถอนใบอนุญาตดังกล่าว พร้อมกันนี้ได้แนบสำเนาใบอนุญาตมาด้วยแล้ว

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ชื่อผู้ประกอบการกิจการโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ประกอบกิจการ.... .....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel).....
ทะเบียนโรงงานเลขที่.....น.77(2)-7/2546-ญจด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137.....หมู่ที่ 4....นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....
ตรอก / ซอย.....-.....ถนน.....-.....ตำบล / แขวง..มาบยางพร.....อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง.....จังหวัด.....ระยอง.....
โทรศัพท์.....0-3865-0193.....เมื่อวันที่.....19.....เดือน....พฤศจิกายน.....พ.ศ. .....2567.....

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้ารองโรงงานรายนี้แล้ว ดังรายละเอียดตามแบบรายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าและแบบแปลนระบบไฟฟ้า และ Single line diagrame ที่แนบ ระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าสามารถใช้งานต่อไปได้อีก 1 ปีโดยปลอดภัย ทั้งนี้ต้องมีการใช้งานอย่างถูกวิธีและมีการบำรุงรักษาตามหลักวิชาการ ข้าพเจ้าจึงลงลายมือชื่อไว้เป็นหลักฐาน

ลงชื่อ [redacted] ลงชื่อ [redacted]

ผู้ชำนาญโรงงาน Coating — วิศวกรผู้ตรวจสอบ

..19.../.....พ.ย...../...2567.... ...19.../.....พ.ย...../...2567....

**หมายเหตุ** 1. ผู้ตรวจสอบต้องเป็นผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุมตามพระราชบัญญัติวิชาชีพวิศวกรรม พ.ศ. 2505 หรือจากการไฟฟ้านครหลวง หรือ การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค หรือจากวิศวกรที่กระทรวงอุตสาหกรรมเห็นชอบ



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

## รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้ารองโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137....หมู่ที่ 4.....
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางพร.....
อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....
โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....
ประกอบกิจการ....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel)....จำลับที่....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง (✓) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า

- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....4.....สาย.....22000/400-230.....โวลท์
- ขนาดรองมิเตอร์.....50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) (✓) มี ( ) ไม่มี
  ขนาดรองพิกัด.....3200.....KVA (TR-1) , ประเภท (Type)..... Oil Type.....
  จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard...
  คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) (✓) มี ( ) ไม่มี
  ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) .....0.93..... ( ) lead (✓) lag
  ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) ....-.....
  ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....5000.....
  การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) (✓) เหมาะสม
  ( ) ไม่เหมาะสม
- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (8 x 400), (4 x 400)(N) Sq.mm.....
- ระบบเมนสวิทช์ ( ) คัดเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....
  (✓) เบรกเกอร์ แบบ.....ACB.....
  ขนาด.....5000.....A



- ระบบสายดิน
  ดู้เมน (✓) มีขนาด.....95..... SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....
  อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ (✓) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี
- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย (✓) มี ( ) ไม่มี
  การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด.....
  ( ) ต้องแก้ไข.....
  การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี (✓) มี
- ระบบป้องกันห้าผ่า (✓) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี
  ( ) ต้องแก้ไข.....

## สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น

..... 1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 3200 kVA(TR-1),ตู้ไฟฟ้าแรงต่ำ ( MDB-1),ตู้LC
.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....
..... 2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....
..... 3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....
.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ..... [redacted] วิศวกรผู้ตรวจสอบ

...19.../.....พ.ย...../...2567....



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

## รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้ารองโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137....หมู่ที่ 4.....
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางพร.....
อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....
โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....
ประกอบกิจการ....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel)....จำลับที่....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง (✓) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า

- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....3.....สาย.....22000/210.....โวลท์
- ขนาดรองมิเตอร์.....50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) (✓) มี ( ) ไม่มี
  ขนาดรองพิกัด.....800.....KVA (TR-2) , ประเภท (Type).....Oil Type.....
  จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard.....
  คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) (✓) มี ( ) ไม่มี
  ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) ...1.00..... ( ) lead (✓) lag
  ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) .....150.....
  ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....3200.....
  การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) (✓) เหมาะสม
  ( ) ไม่เหมาะสม
- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (3 x 400) Sq.mm.....
- ระบบเมนสวิทช์ ( ) คัดเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....
  (✓) เบรกเกอร์ แบบ.....ACB.....
  ขนาด.....3200.....A

ระบบสายดิน

ตู้เมน ( ✓ ) มีขนาด 95 SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....

อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี

- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย

( ) ต้องแก้ไข.....

- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย

( ) ต้องแก้ไข.....

- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย

( ) ต้องแก้ไข.....

- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี

การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด .....

( ) ต้องแก้ไข.....

การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี ( ✓ ) มี

- ระบบป้องกันฟ้าผ่า ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี

( ) ต้องแก้ไข.....

**สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น**

..... 1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 800 kVA (TR-2),ตู้ไฟฟ้าแรงต่ำ (MDB-2),ตู้LC

.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....

..... 2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....

.....3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....

.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ.....[redacted]ศวกรผู้ตรวจสอบ

...19.../.....พ.ย...../...2567....



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

**รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม**

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคลดิ้ง โปรดักส์ จำกัด.....

ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคลดิ้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137.....หมู่ที่ 4.....

นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางพร.....

อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....

โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....

ประกอบกิจการ....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel)....ลำดับที่....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง ( ✓ ) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า

- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....3.....สาย.....22000/1510.....โวลท์
- ขนาดของมิเตอร์.....50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี

ขนาดของพิกัด.....2400.....KVA (TR-F1) , ประเภท (Type).....Oil Type.....

จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard.....

คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) ( ) มี ( ✓ ) ไม่มี

ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) .....-..... ( ) lead ( ) lag

ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) .....-.....

ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....-.....

การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) ( ✓ ) เหมาะสม

( ) ไม่เหมาะสม

- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (2 x 240) Sq.mm.....
- ระบบเมนสวิทช์ ( ) คัตเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....

( ✓ ) เบรกเกอร์ แบบ.....Inverter.....

ขนาด.....-.....A



- ระบบสายดิน

ตู้เมน ( ) มีขนาด.....-..... SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....

อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี

- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย

( ) ต้องแก้ไข.....

- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย

( ) ต้องแก้ไข.....

- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย

( ) ต้องแก้ไข.....

- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี

การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด.....

( ) ต้องแก้ไข.....

การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี ( ✓ ) มี

- ระบบป้องกันฟ้าผ่า ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี

( ) ต้องแก้ไข.....

**สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น**

..... 1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 2400 kVA (TR-F1),ตู้ไฟฟ้าแรงสูง (Inverter),ตู้LC

.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....

..... 2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....

.....3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....

.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ.....[redacted]ศวกรผู้ตรวจสอบ

...19.../.....พ.ย...../...2567....



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

**รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม**

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคลดิ้ง โปรดักส์ จำกัด.....

ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคลดิ้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137.....หมู่ที่ 4.....

นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางพร.....

อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....

โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....

ประกอบกิจการ....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel)....ลำดับที่....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง ( ✓ ) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า

- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....3.....สาย.....22000/1510.....โวลท์
- ขนาดของมิเตอร์ 50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี

ขนาดของพิกัด.....2400.....KVA (TR-F2) , ประเภท (Type).....Oil Type.....

จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard.....

คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) ( ) มี ( ✓ ) ไม่มี

ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) .....-..... ( ) lead ( ) lag

ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) .....-.....

ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....-.....

การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) ( ✓ ) เหมาะสม

( ) ไม่เหมาะสม

- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (2 x 240) Sq.mm.....
- ระบบเมนสวิทช์ ( ) คัตเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....

( ✓ ) เบรกเกอร์ แบบ..... Inverter.....

ขนาด.....-.....A

- ระบบสายดิน
  คู่มน ( ) มีขนาด.....-..... SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....
  อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ (✓) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี
- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย (✓) มี ( ) ไม่มี
  การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด.....
  ( ) ต้องแก้ไข.....
  การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี (✓) มี
- ระบบป้องกันฟ้าผ่า (✓) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี
  ( ) ต้องแก้ไข.....

**สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น**

.....1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 2400 kVA (TR-F2),ตู้ไฟฟ้าแรงสูง (Invertoer),ตู้LC
.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....
.....2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....
.....3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....
.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ.....[redacted]ศวกรผู้ตรวจสอบ
...19.../.....พ.ย...../...2567....



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

**รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม**

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137....หมู่ที่ 4.....
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางพร.....
อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....
โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....
:กอบกิจการ... ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel)....ลำดับที่....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง (✓) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า
- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....3.....สาย.....22000/1510.....โวลท์
- ขนาดรองมิเตอร์.....50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) (✓) มี ( ) ไม่มี
  ขนาดรองพิกัด.....3500 .....KVA (TR-F3) , ประเภท (Type).....Oil Type.....
  จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard.....
  คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) ( ) มี (✓) ไม่มี
  ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) .....-..... ( ) lead ( ) lag
  ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) .....-.....
  ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....-.....
  การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) (✓) เหมาะสม
  ( ) ไม่เหมาะสม
- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (3 x 240) Sq.mm.....
- ระบบเมนสวิทซ์ ( ) คัดเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....
  (✓) เบรกเกอร์ แบบ.....Inverter.....
  ขนาด.....-.....A



- ระบบสายดิน
  คู่มน ( ) มีขนาด.....-..... SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....
  อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ (✓) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี
- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ (✓) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย (✓) มี ( ) ไม่มี
  การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด.....
  ( ) ต้องแก้ไข.....
  การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี (✓) มี
- ระบบป้องกันฟ้าผ่า (✓) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี
  ( ) ต้องแก้ไข.....

**สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น**

.....1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 3500 kVA (TR-F3),ตู้ไฟฟ้าแรงสูง (Inverter),ตู้LC
.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....
.....2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....
.....3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....
.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ.....[redacted]วกรผู้ตรวจสอบ
...19.../.....พ.ย...../...2567....



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

**สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง**
รหัส.....
เลขรับเลขที่.....วันที่.....

**รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม**

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137....หมู่ที่ 4.....
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางพร.....
อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....
โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....
:กอบกิจการ....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel)....ลำดับที่....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง (✓) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า
- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....3.....สาย.....22000/800.....โวลท์
- ขนาดรองมิเตอร์.....50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) (✓) มี ( ) ไม่มี
  ขนาดรองพิกัด.....3140.....KVA (TR-F4) , ประเภท (Type).....Oil Type.....
  จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard.....
  คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) ( ) มี (✓) ไม่มี
  ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) .....-..... ( ) lead ( ) lag
  ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) .....-.....
  ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....-.....
  การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) (✓) เหมาะสม
  ( ) ไม่เหมาะสม
- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (3 x 240) Sq.mm.....
- ระบบเมนสวิทซ์ ( ) คัดเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....
  (✓) เบรกเกอร์ แบบ.....Inverter.....
  ขนาด.....-.....A

- ระบบสายดิน
  - ตู้เมน ( ) มีขนาด.....-..... SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....
  - อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี
- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี
  - การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด.....
    ( ) ต้องแก้ไข.....
  - การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี ( ✓ ) มี
- ระบบป้องกันฟ้าผ่า ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี
  ( ) ต้องแก้ไข.....

**สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น**

..... 1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 3140 kVA (TR-F4),ตู้ไฟฟ้าแรงสูง (Inverter),ตู้LC
.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....
..... 2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....
..... 3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....
.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ.....[redacted]ศวกรผู้ตรวจสอบ

...19.../.....พ.ย...../...2567....



ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัย
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

| สำหรับเจ้าหน้าที่รับเรื่อง |
|---|
| รหัส..... |
| เลขรับเลขที่.....วันที่..... |

**รายงานการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ไฟฟ้าโรงงานอุตสาหกรรม**

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคลตั้ง โปรดักส์ จำกัด.....
ชื่อโรงงาน.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคลตั้ง โปรดักส์ จำกัด.....ตั้งอยู่เลขที่.....7/137.....หมู่ที่ 4.....
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้.....ตรอก/ซอย.....- .....ถนน.....-.....ตำบล/แขวง.....มาบยางหว.....
อำเภอ/เขต.....ปลวกแดง..... จังหวัด.....ระยอง.....
โทรศัพท์.....0-3865-0193.....โทรสาร.....0-3865-0201.....
ประกอบกิจการ.....ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc And Drum ,Brake,Exhaust Manifold , Fly Wheel).....ลำดับที่.....65,77(2).....

( ) การไฟฟ้านครหลวง ( ✓ ) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ( ) มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้า

- ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน.....3.....เฟส.....3.....สาย.....22000-400/230.....โวลท์
- ขนาดของมิเตอร์.....50/5.....AMP.....110.....Volt
- หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี
  - ขนาดของพิกัด.....3300.....KVA (TR-F4) , ประเภท (Type).....Oil Type.....
  - จำนวน.....1.....ลูก ลักษณะการติดตั้งแต่ละลูก.....On Transformer Yard.....
  - คะแปซิเตอร์ ( Capacitor Bank ) ( ) มี ( ✓ ) ไม่มี
    - ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า (Power factor) .....-..... ( ) lead ( ) lag
    - ปริมาณกระแสเฉลี่ย (Average Current) .....-.....
    - ปริมาณกระแสสูงสุด ( Maximum Current ).....-.....
    - การจัดโหลดเพื่อให้เฟสสมดุล (Balance load) ( ✓ ) เหมาะสม
      ( ) ไม่เหมาะสม
- ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้ารวม.....-.....KWH / เดือน
- ขนาดสายเมน (Main Feeder).....CV 3 (8 x 300) Sq.mm.....
- ระบบเมลตริกซ์ ( ) คัดเอาท์ขนาด .....-.....ฟิวส์ขนาด .....-.....
  ( ✓ ) เบรกเกอร์ แบบ.....Inverter.....
  ขนาด.....-.....A



- ระบบสายดิน
  - ตู้เมน ( ) มีขนาด.....-..... SQ.mm. ( ) ไม่มี ( ) ต้องแก้ไข .....
  - อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) ไม่ถูกต้อง / ไม่ครบถ้วน ( ) ไม่มี
- สายไฟและทางเดินสายไฟมีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- อุปกรณ์ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้ามีสภาพ ( ✓ ) เรียบร้อย
  ( ) ต้องแก้ไข.....
- พื้นที่จัดเก็บวัตถุไวไฟและวัตถุที่ติดไฟได้ง่าย ( ✓ ) มี ( ) ไม่มี
  - การติดตั้งและใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ( ) ไม่มี ( ) มี เป็นชนิด.....
    ( ) ต้องแก้ไข.....
  - การจัดเก็บวัตถุไวไฟที่ต้องมีระบบความปลอดภัยพิเศษ เช่น ถังแก๊ส ( ) ไม่มี ( ✓ ) มี
- ระบบป้องกันฟ้าผ่า ( ✓ ) มีถูกต้อง ( ) มีรายละเอียดตามที่แนบ ( ) ไม่มี
  ( ) ต้องแก้ไข.....

**สภาพระบบไฟฟ้าโดยรวมและความคิดเห็น**

..... 1. ควรทำ Yearly Preventive Maintenance หม้อแปลงไฟฟ้า 3300 kVA (TR-F5),ตู้ไฟฟ้าแรงสูง (Inverter),ตู้LC
.....และตู้ #DB Panel ภายในโรงงานอย่างน้อยปีละครั้ง.....
..... 2. ควรมีการตรวจสอบระบบ Ground ของอุปกรณ์ไฟฟ้าให้เป็นไปตามมาตรฐานของ ว.ส.ท. และ PEA.( Std. ≤ 5 Ω ).....
..... 3. สภาพโดยรวมของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน ยังสามารถใช้งานได้ต่อไปอีกอย่างน้อย 1 ปี แต่ทั้งนี้ต้องมีการใช้งาน.....
.....และบำรุงรักษา ตรวจเช็คให้ถูกวิธี และถูกต้องตามหลักวิศวกรรมไฟฟ้า.....

ลงชื่อ.....[redacted]ศวกรผู้ตรวจสอบ

...19.../.....พ.ย...../...2567....

# สรุปผล

## สรุปผลการตรวจสอบ

**สถานที่ : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP 1)**

**หม้อแปลงขนาด 3200 KVA (TR-1)**

1. ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 4 สาย, 22000/400-230 โวลท์
2. หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 3200 KVAประเภท Oil Type
3. ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4. ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (8 x 400), (4 x 400)(N) Sq.mm.
5. ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ ACB ขนาด 5000 A
6. มีระบบสายดินในตู้เมน ขนาด 95 SQ.mm. และมีระบบสายดินในอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ
7. สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
8. ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ

**หม้อแปลงขนาด 800 KVA (TR-2)**

1.ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 3 สาย, 22000/210 โวลท์
2.หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 800 KVAประเภท Oil Type
3.ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4.ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (3 x 400) Sq.mm.
5.ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ ACB ขนาด 3200 A
6.มีระบบสายดินในตู้เมน ขนาด 95 SQ.mm. และมีระบบสายดินในอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ
7.สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
8.ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ

**หม้อแปลงขนาด 2400 KVA (TR-F1)**

1.ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 3 สาย, 22000/1510 โวลท์





2.หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 2400 KVAประเภท Oil Type
3.ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4.ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (2 X 240) SQ.MM.
5.ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ INVERTER
6.สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
7.ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ

**หม้อแปลงขนาด 2400 KVA (TR-F2)**

1.ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 3 สาย, 22000/1510 โวลท์
2.หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 2400 KVAประเภท Oil Type
3.ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4.ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (2 X 240) SQ.MM.
5.ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ INVERTER
6.สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
7.ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ

**หม้อแปลงขนาด 3500 KVA (TR-F3)**

1.ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 3 สาย, 22000/1510 โวลท์
2.หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 3500 KVAประเภท Oil Type
3.ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4.ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (3 X 240) SQ.MM.
5.ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ INVERTER
6.สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
7.ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ





**หม้อแปลงขนาด 3140 KVA (TR-F4)**

1.ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 3 สาย, 22000/1510 โวลท์
2.หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 3140 KVAประเภท Oil Type
3.ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4.ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (3 X 240) SQ.MM.
5.ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ INVERTER
6.สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
7.ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ

**หม้อแปลงขนาด 3300 KVA (TR-F5)**

1.ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน : 3 เฟส 3 สาย, 22000-400/230 โวลท์
2.หม้อแปลงไฟฟ้า (Transformer) : มีจำนวน 1 ลูก ได้แก่ ขนาด 3300 KVAประเภท Oil Type
3.ลักษณะการติดตั้งเป็นแบบ YARD
4.ขนาดสายเมน (Main Feeder) : CV 3 (8 X 300) SQ.MM.
5.ระบบเมนสวิทช์ : เบรกเกอร์ แบบ INVERTER
6.สายไฟและทางเดินสายไฟ, อุปกรณ์ไฟฟ้า, เครื่องจักรและเครื่องใช้ไฟฟ้า ต้องปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ
7.ด้านความปลอดภัยและสภาพระบบไฟฟ้าโดยรวม อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย แต่ทั้งนี้ต้องได้รับการตรวจสอบซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าชำรุดหรือผิดปกติต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขทันที และเพื่อให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้นต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะ



# ข้อเสนอแนะ

## ข้อเสนอแนะ

1. ตรวจสอบและบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ (Preventive Maintenance) โดยมีเอกสารการตรวจเช็ค (Check list) ที่สามารถอ้างอิงและสามารถประเมินผลได้หากพบว่าชำรุด หรือ ผิดปกติให้ดำเนินการซ่อมแซม แก้ไข เพื่อให้อยู่ในสภาพปลอดภัย (อ้างอิงจากภาคผนวก ค ภาพประกอบ)
2. แปลนไฟฟ้า (Single Line Diagram) ต้องจัดเก็บให้เรียบร้อยและหากมีการเปลี่ยนแปลงแบบจากเดิมซึ่งไม่ตรงกับสภาพความเป็นจริง ต้องดำเนินการแก้ไขแบบแปลนไฟฟ้าให้ถูกต้อง โดยมีวิศวกรดูแลและเซ็นต์รับรอง เพื่อให้ถูกต้องตามหลักวิศวกรรม ทั้งนี้เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ผู้ที่ควบคุมดูแลระบบไฟฟ้าของโรงงาน และเพื่อให้ง่ายต่อการตรวจสอบถึงสาเหตุการขัดข้องของระบบไฟฟ้าที่อาจจะเกิดขึ้นได้
3. ติดตั้งป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย , กฎระเบียบความปลอดภัยหรือวิธีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า เช่น การปฐมพยาบาลเบื้องต้น กรณีถูกไฟฟ้าดูด เป็นต้น
4. ควรจัดอบรมพนักงานหลักสูตรความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า
5. เพื่อให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่องความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า ควรดำเนินการตรวจสอบความปลอดภัยทุกๆ 1 ปี

**<u>การช่วยเหลือผู้ประสบอันตรายจากไฟฟ้า</u>**

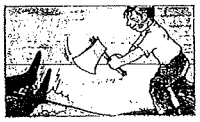
อันตรายจากไฟฟ้านั้นอาจเกิดขึ้นได้เสมอ หากท่านผู้ใช้ไฟฟ้าขาดความระมัดระวัง และความรอบคอบหรือความรู้เท่าไม่ถึงการณ์ ยิ่งกว่านั้นผู้ที่ประสบอันตรายจากไฟฟ้า หากไม่ได้รับความช่วยเหลืออย่างทันท่วงทีอาจเกิดอันตรายแก่ชีวิตได้ รวมทั้งถ้าได้รับความช่วยเหลือที่ไม่ถูกวิธีก็อาจก่อให้เกิดอันตรายแก่ชีวิตเช่นกัน

ผู้ที่จะช่วยเหลือผู้ประสบอันตรายจากไฟฟ้า จึงต้องรู้วิธีที่ถูกต้องในการช่วยเหลือ ซึ่งมีดังต่อไปนี้

1. อย่าใช้มือเปล่าแตะต้องตัวผู้ที่กำลังติดอยู่กับกระแสไฟฟ้า หรือเป็นตัวนำไฟฟ้าที่เป็นต้นเหตุให้เกิดอันตรายนั้นเป็นอันขาด เพื่อป้องกันมิให้ถูกกระแสไฟฟ้าจนได้รับอันรายไปด้วยอีกผู้หนึ่ง

2. รีบหาทางตัดกระแสไฟฟ้าโดยฉับไว จะด้วยการถอดปลั๊กหรือย้ำสวิตช์ออกก็ได้

3. ใช้วัตถุที่ไม่เป็นสื่อไฟฟ้า เช่น ไม้ เชือก สายยาง หรือพลาสติกที่แห้งสนิท ถุงมือยางหรือผ้าแห้งพันมือไว้หนา แล้วดึงผลักหรือฉุดตัวผู้ประสบอันตรายให้หลุดออกมาโดยเร็ว



4. ใช้วัตถุที่ไม่ใช่เป็นสื่อไฟฟ้าเขี่ยสายไฟฟ้าให้หลุดออก หรือใช้มีดขวานที่มีด้ามเป็นไม้หรือมีฉนวนหุ้มพันสายไฟฟ้าให้ขาดหลุดจากผู้เคราะห์ร้ายโดยเร็วที่สุด แต่การกระทำด้วยวิธีดังกล่าวจะต้องมั่นใจว่าสามารถทำได้ด้วยความปลอดภัย

5. อย่าลงไปในน้ำกรณีที่มีกระแสไฟฟ้าอยู่ในบริเวณที่มีน้ำขัง ต้องหาทางเขี่ยสายไฟฟ้าออกให้พ้นหรือตัดกระแสไฟฟ้าก่อน จึงค่อยลงไปช่วยผู้ประสบอันตราย

การช่วยผู้ประสบอันตรายจากไฟฟ้าดังที่กล่าวมาแล้ว จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องกระทำด้วยความรวดเร็ว รอบคอบและระมัดระวังเป็นพิเศษด้วย

**<u>การช่วยเหลือขั้นตอนที่สำคัญคือ</u>**

1. ช่วยให้พ้นจากไฟฟ้าโดยเร็ว อันตรายจากไฟฟ้าดูดที่มีผลต่อร่างกายประกอบด้วยปริมาณกระแสที่ไหลผ่านร่างกาย เส้นทางที่กระแสไฟฟ้าไหลผ่าน และระยะเวลาที่กระแสไฟฟ้าไหลผ่าน จะเห็นว่าการลดระยะเวลาที่กระแสไหลผ่านเป็นวิธีหนึ่งที่เพิ่มความปลอดภัยต่อผู้ประสบอันตรายเมื่อบุคคลถูกไฟฟ้าดูด จึงต้องช่วยให้พ้นจากไฟฟ้าโดยเร็ว ซึ่งมีขั้นตอนดังนี้
   - ปลดวงจรไฟฟ้า เป็นการตัดไฟฟ้าที่ผ่านบุคคล เป็นวิธีที่ดีและปลอดภัยกับผู้ที่ช่วยเหลือ การปลดวงจรไฟฟ้าจะต้องทราบว่าสามารถปลดวงจรไฟฟ้าได้ที่ไหน และเป็นเครื่องปลดวงจรหรือเซอร์กิตเบรกเกอร์ตัวใดจึงเป็นเรื่องยากถ้าไม่ทราบมาก่อน วิธีนี้จึงใช้ไม่ได้ผลทุกกรณี แต่ใช้ได้ผลกับการปฏิบัติงานที่มีการวางแผนไว้ก่อน ถ้าเป็นวงจรที่ใช้เต้าเสียบ (ปลั๊กไฟฟ้า) ก็จะสามารถดึงออกได้โดยง่าย
   - ดึงออกด้วยฉนวนไฟฟ้า กรณีที่ไม่สามารถช่วยเหลือโดยการปลดวงจรไฟฟ้าหรือดึงเต้าเสียบได้ การช่วยให้พ้นจากไฟฟ้าอีกวิธีหนึ่งคือการดึงออกด้วยฉนวนไฟฟ้า หรือเขี่ยออกด้วยฉนวนไฟฟ้า อุปกรณ์ที่เป็นฉนวนไฟฟ้าเช่น ไม้แห้ง ผ้าแห้ง เชือกแห้ง หรือพลาสติก ในการช่วยเหลือต้องระวังไม่ให้ร่างกายสัมผัสกับผู้ที่กำลังประสบอันตรายอยู่ เพราะอาจเป็นอันตรายกับผู้ช่วยเหลือได้
2. **ตรวจว่ายังหายใจอยู่หรือไม่** ผู้ประสบอันตรายอาจได้รับบาดเจ็บ หรือมีแผลจากการตกจากที่สูงหรือจากการช่วยเหลือ เมื่อผู้ประสบอันตรายพ้นจากไฟฟ้าแล้วสิ่งที่จะต้องทำก่อนคือตรวจว่ายังหายใจอยู่หรือไม่ เพราะถ้าหยุดหายใจอาจเสียชีวิตโดยเร็ว อันตรายจากบาดแผลอื่นอาจยังไม่เป็นเหตุให้เสียชีวิตโดยเร็ว
3. **ถ้าไม่หายใจต้องช่วยให้หายใจ** ถ้าผู้ประสบอันตรายไม่หายใจต้องรีบช่วยให้หายใจโดยเร็ว เพราะถ้าร่างกายขาดออกซิเจนเป็นเวลานานก็จะเสียชีวิต การช่วยให้หายใจทำได้โดยการผายปอด แต่การผายปอดต้องทำอย่างถูกต้องจึงจะส่งผล ผู้ที่จะทำการผายปอดต้องรู้วิธีและได้รับการฝึกฝนจนชำนาญ
4. **ปฐมพยาบาลอื่นตามความจำเป็น** กรณีที่ผู้ประสบอันตรายได้รับบาดเจ็บอื่นเช่น มีบาดแผล หรือร่างกายส่วนใดส่วนหนึ่งได้รับบาดเจ็บ เมื่อช่วยให้หายใจได้แล้วควรทำการปฐมพยาบาลอื่นเท่าที่จะสามารถทำได้





5. นำส่งโรงพยาบาล เมื่อผู้ประสบอันตรายได้รับการช่วยเหลือจนสามารถหายใจได้เองแล้ว และทำการปฐมพยาบาลแล้ว อย่าเพิ่งมั่นใจว่าผู้ประสบอันตรายจะปลอดภัยควรนำส่งโรงพยาบาลเพื่อให้มั่นใจว่าปลอดภัย

เมื่อทำการช่วยเหลือผู้ที่ถูกไฟดูดออกมาแล้วปรากฏว่าผู้ที่ถูกไฟดูดหมดสติไม่รู้สึกตัว หัวใจอาจหยุดเต้นและไม่หายใจ สังเกตอาการได้คือ อาการริมฝีปากเขียว สีหน้าซีดคล้ำ ทรวงอกเคลื่อนไหวน้อยหรือไม่เคลื่อนไหว ชีพจรเต้นช้าหรือหยุดเต้น ทดสอบได้จากการจับชีพจรดูหรือแนบหูฟังลมหายใจ หรือฟังการเต้นของหัวใจ

การจับชีพจรคือคลำการเต้นของหัวใจที่หลอดเลือดแดงตรงข้อมือ หรือที่คอตรงร่องด้านหน้าต่อกล้ามเนื้อคอ ใช้เวลาคลำประมาณ 5 – 10 วินาที การคลำต้องระวังอย่ากดแรงเกินไปจนปิดทางเลือดที่ไปสู่สมอง

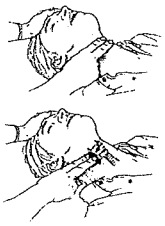
**การช่วยให้หายใจ** การช่วยเหลือคือต้องทำการปฐมพยาบาลทันที การปฐมพยาบาลที่ได้ผลคือการผายปอดและการเป่าปาก เมื่อผู้ป่วยไม่หายใจควรช่วยให้หายใจก่อน มีขั้นตอนดังนี้

1. จับผู้ป่วยนอนราบ จัดท่าที่เหมาะสมเพื่อเปิดทางอากาศเข้าสู่ปอดโดยผู้ปฐมพยาบาลอยู่ทางด้านข้างขวาหรือข้างซ้ายบริเวณศีรษะของผู้ป่วย ใช้ข้อมือข้างหนึ่งดึงคางผู้ป่วยมาข้างหน้าหรือดันไล่คอพร้อมกับใช้มืออีกข้างดันหน้าผากไปทางหลังให้หน้าแหงน เป็นวิธีป้องกันไม่ให้ลิ้นตกไปอุดปิดทางเดินหายใจ แต่ต้องระวังไม่ให้นิ้วมือที่ดึงคางนั้นกดลึกลงไปในส่วนของเนื้อใต้คาง เพราะจะทำให้อุดตันทางเดินหายใจได้ โดยเฉพาะอย่างยิ่งในเด็กเล็กๆ สำหรับเด็กแรกเกิดไม่ควรหงายคอมากเกินไป เพราะแทนที่จะเปิดทางหายใจ อาจจะทำให้หลอดลมแฟบ และอุดตันทางเดินหายใจได้
2. ถ้าปากผู้ป่วย สิ่งของในปากที่จะขวางทางเดินหายใจออกให้หมดเช่น ฟันปลอม เศษอาหาร เป็นต้น
3. ผู้ปฐมพยาบาลอ้าปากให้กว้างหายใจเข้าให้เต็มที่ มือข้างหนึ่งบีบจมูกผู้ป่วยให้แน่นสนิทในขณะที่มืออีกข้างหนึ่งยังคงดึงคางผู้ป่วยมาข้างหน้าหรือดันไล่คอ แล้วจึงประกบปากปิดปากผู้ป่วยพร้อมกับเป่าลมเข้าไปทำในลักษณะนี้เป็นจังหวะ 12 – 15 ครั้งต่อนาที (เด็กเล็ก 20 – 30 ครั้งต่อนาที)
4. ขณะทำการเป่าปากคาดังเหลือบดูด้วยว่าหน้าอกผู้ป่วยมีการขยายขึ้นลงหรือไม่ หากไม่มีการกระเพื่อมขึ้นลงอาจเป็นเพราะท่านอนไม่ดีหรือมีสิ่งกีดขวางทางเดินหายใจ ซึ่งต้องรีบทำการแก้ไขจัดท่าใหม่ และอย่าให้มีสิ่งกีดขวางทางเดินหายใจ

ในรายที่ผู้ป่วยอ้าปากไม่ได้ หรือด้วยสาเหตุใดที่ไม่สามารถเป่าปากได้ให้เป่าลมเข้าทางจมูกแทน โดยใช้วิธีปฏิบัติทำนองเดียวกับการเป่าปาก สำหรับเด็กแรกเกิด หรือเด็กเล็กใช้วิธีเป่าลมเข้าทางปากและจมูกไปพร้อมกัน การเป่าปากต้องทำไปเรื่อยๆ จนกว่าผู้ประสบอันตรายจะหายใจได้เอง

แสดงวิธีการเปิดทางเดินหายใจ

การนวดหัวใจ เมื่อพบว่าผู้ป่วยหัวใจหยุดเต้น โดยทราบได้จากการฟังเสียงหัวใจเต้นและการจับชีพจร การจับชีพจรเพื่อตรวจการเต้นของหัวใจทำได้โดยการใช้มือกดลำหลอดเลือดแดงที่คอ ที่ขาหนีบ ที่ข้อพับ แขน หรือที่ข้อมือ ต้องรีบทำการช่วยให้หัวใจกลับเต้นทันทีด้วยการนวดหัวใจมีวิธีการต่อไปนี้



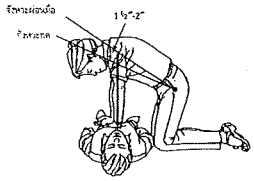
แสดงกลำชีพจรที่คอ

1. ให้ผู้ป่วยนอนราบกับพื้นแข็งๆ หรือใช้ไม้กระดานรองที่หลังของผู้ป่วย ผู้ปฐมพยาบาลหรือผู้ปฏิบัติคุกเข่าลงข้างขวาหรือข้างซ้ายบริเวณหน้าอกผู้ป่วย กลำหาส่วนล่างสุดของกระดูกอกที่ต่อกับกระดูกซี่โครง โดยใช้นิ้วสัมผัสชายโครงไล่ขึ้นมา (คุกเข่าข้างขวาใช้มือขวาคลำหากระดูกอก หากคุกเข่าข้างซ้ายใช้มือซ้าย)





2. เมื่อนิ้วสัมผัสชายโครงแล้วเลื่อนนิ้วมาตรงกลางจนกระทั่งนิ้วนางสัมผัสปลายกระดูกหน้าอกได้ ให้ใช้ปลายนิ้วชี้และนิ้วกลางวางบนกระดูกหน้าอกต่อจากนิ้วนาง
3. วางมืออีกข้างหนึ่งต่อจากนิ้วชี้โดยให้สันมือกดตรงกระดูกสันหน้าอกพอดี ยกมือด้านที่คลำกระดูกซี่โครงออกวางซ้อนบนหลังมือที่วางในตำแหน่งที่ถูกต้องแล้ว แล้วเกี่ยวนิ้วมือสองข้างเข้าด้วยกันแล้วเหยียดแขนตรงโน้มตัวตั้งฉากกับหน้าอกผู้ป่วย ทิ้งน้ำหนักลงบนแขนขณะกดหน้าอกผู้ป่วยให้กระดูกอกลดระดับลงประมาณ 1.5 – 2 นิ้ว เมื่อกดสุดให้ผ่อนมือขึ้นทันที โดยที่ตำแหน่งมือไม่ต้องเลื่อนจากจุดที่กำหนด ขณะกดหน้าอกนวดหัวใจ ห้ามใช้นิ้วมือกดลงบนกระดูกซี่โครงผู้ป่วย
4. เพื่อให้ช่วงเวลาการกดแต่ละครั้งคงที่และจังหวะสูบฉีดเลือดออกจากหัวใจพอเหมาะกับที่ร่างกายต้องการ ให้ใช้วิธีนับจำนวนครั้งที่กดดังนี้ หนึ่ง และสอง และสาม และสี่ และห้า.....โดยกดทุกครั้งที่นับตัวเลข และปล่อยตอนคำว่า "และ" สลับกันไปให้ได้อัตราการกดประมาณ 80 – 100 ครั้งต่อนาที
5. ถ้าผู้ปฏิบัติมีคนเดียว ให้นวดหัวใจ 15 ครั้ง สลับกับการเป่าปาก 2 ครั้ง ทำสลับกันเช่นนี้จนครบ 4 รอบ แล้วให้ตรวจชีพจรและการหายใจ หากคลำชีพจรไม่ได้ต้องนวดหัวใจต่อ แต่ถ้าคลำชีพจรได้และยังไม่หายใจให้เป่าปากต่อไปอย่างเดียว
6. ถ้ามีผู้ปฏิบัติ 2 คน ให้นวดหัวใจ 5 ครั้ง สลับกับการเป่าปาก 1 ครั้ง โดยขณะที่เป่าปากอีกคนหนึ่งต้องหยุดนวดหัวใจ
7. ในเด็กแรกเกิดหรือเด็กย่อน การนวดหัวใจให้ใช้นิ้วเพียง 2 นิ้ว กดบริเวณกึ่งกลางกระดูกหน้าอกให้ได้อัตราเร็ว 100 – 120 ครั้งต่อนาที




แสดงการนวดหัวใจ





ในการนวดหัวใจตามที่กล่าวมาทั้งหมดนี้ ต้องทำอย่างระมัดระวังและถูกวิธี ถ้าทำไม่ถูกวิธีหรือรุนแรงอาจเกิดอันตรายได้ เช่น กระดูกซี่โครงหัก ตับและม้ามแตกได้ โดยเฉพาะในเด็กเล็กยิ่งต้องระมัดระวังเป็นพิเศษ การนวดหัวใจต้องทำไปเรื่อยๆจนกว่าหัวใจจะเต้น

การเป่าปากเพื่อช่วยหายใจและการนวดหัวใจเพื่อช่วยในการไหลเวียนเลือดนี้ ต้องทำสลับให้สัมพันธ์กันอย่าทำพร้อมกันในขณะเดียวกันเพราะจะไม่ได้ผลทั้งสองอย่าง

เมื่อช่วยหายใจและนวดหัวใจอย่างได้ผลแล้ว 1 – 2 นาที ให้สังเกตดูว่าผู้ป่วยมีหัวใจเต้นได้เองอย่างต่อเนื่องหรือไม่ สีผิว การหายใจ และรู้สึกตัวดีขึ้นหรือไม่ ม่านตาหดเล็กลงหรือไม่ หากผู้ป่วยมีอาการดังกล่าวแสดงว่าการปฐมพยาบาลได้ผล แต่ถึงกระนั้นก็ไม่ควรเลิกช่วยเหลือจนกว่าจะส่งผู้ป่วยให้อยู่ในความดูแลของแพทย์แล้ว



# ภาคผนวก ก
# เอกสารรับรอง

ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม
Thai Professional Engineering License

เลขประจำตัวประชาชน(ID) [redacted]

Mr. Thanapol Danuwong

ใบอนุญาตเลขที่ กพก.52518 หมดอายุ 74437
License No. Expiry Date
สาขา: สาขาวิศวกรรมไฟฟ้า
Level: Academic Eng. Discipline: Electrical Eng.
วันออกบัตร 18 ต.ค. 2567 วันหมดอายุ 18 Oct 2024
Date of Issue Date of Expiry

ใช้สำหรับแนบเอกสารตรวจสอบความปลอดภัยเท่านั้น
บริษัท อินเทอร์เฟซแคด เอนจิ ไม่ใช้ประทับตรง
วันที่ 19 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567

สภาวิศวกร
COUNCIL OF ENGINEERS
www.coe.or.th

000137194

---

แบบ กร.บค
บุคคลธรรมดา

[redacted]

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใบสำคัญ

การขึ้นทะเบียนเป็นผู้ให้บริการตรวจสอบและรับรองระบบไฟฟ้าและบริภัณฑ์ไฟฟ้า

ใบสำคัญเลขที่ ๑๒๐๑.๑๑๑๑๑๑๑๑๑๑

ขึ้นทะเบียนให้ นายธนพล ดานุวงศ์

เลขบัตรประจำตัวประชาชน ๑๑๑๑๑๑๑๑๑๑๑๑๑

ที่อยู่ เลขที่ ๑๑๑ หมู่ที่ ๑๑ ซอย/ถนน ตำบล/แขวง อำเภอ/เขต จังหวัด

เป็นผู้ให้บริการตรวจสอบและรับรองระบบไฟฟ้าและบริภัณฑ์ไฟฟ้า ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า พ.ศ. ๒๕๕๒ ใบสำคัญนี้ให้ไว้เพื่อใช้ประกอบการขอขึ้นทะเบียนเป็นผู้ให้บริการตรวจสอบและรับรองระบบไฟฟ้าและบริภัณฑ์ไฟฟ้า ทั้งนี้ สามารถดำเนินการได้เฉพาะในขอบเขตที่ระบุไว้ในใบสำคัญนี้ ตามกฎกระทรวงดังกล่าว ประกาศ ข้อบังคับ คำสั่ง การชี้แจงเพิ่มเติม และคำสั่งอื่นที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๕๕

วันที่ 19 เดือน พ.ศ.

(นายศักดิ์ศิลป์ ศุภวาร)
ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

---

ใบสำคัญเลขที่ 1100571001137 ออกให้ ณ วันที่ 18 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2557

บริษัท เอ็นคีย์อีน เทคนิค เอนจิ เคคโนโลยี จำกัด

วัตถุที่ประสงค์ของ ห้างหุ้นส่วนบริษัท มี จำนวน 40 ข้อ ดังนี้

(30) ประกอบกิจการ บริการรับเป็นที่ปรึกษา แนะนำ ปัญหาเกี่ยวกับเรื่องเครื่องจักรกล ด้านสภาวะแวดล้อม และ ด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งระบาด

(31) ประกอบกิจการ ประดิษฐ์และผลิต จำหน่ายวัสดุ งานป้ายโฆษณาทุกชนิด เครื่องใช้ เครื่องเล่น แม่พิมพ์ เครื่องปั๊มทุกชนิด จากวัสดุต่าง ๆ รวมทั้งซื้อขาย วัสดุและอุปกรณ์ของสินค้าดังกล่าว

(32) ประกอบกิจการ ประดิษฐ์ ผลิต วัสดุและอุปกรณ์อิเลคทรอนิคส์ อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า และเครื่องอิเลคทรอนิคส์ ทุกชนิด ตลอดจนนำเข้า และส่งออกวัสดุ อุปกรณ์อิเลคทรอนิคส์ เครื่องอิเลคทรอนิคส์ อุปกรณ์ไฟฟ้า รวมทั้งซื้อขาย ซ่อมแซม วัสดุและอุปกรณ์ของสินค้าดังกล่าว

(33) ประกอบกิจการรับเหมาติดตั้ง ออกแบบระบบไฟฟ้า เครื่องปรับอากาศในโรงงาน อาคารที่พักอาศัย อาคารสำนักงาน อาคารพาณิชย์ และระบบไฟฟ้าอย่างอื่นทุกชนิด รวมทั้งรับทำงานไฟฟ้าทุกประเภท ตลอดจนซื้อ ขาย ซ่อมแซม วัสดุและอุปกรณ์ของสินค้าดังกล่าว

(34) ประกอบกิจการ รับออกแบบ ก่อสร้าง รับเหมาก่อสร้าง อาคาร อาคารพาณิชย์ อาคารที่พักอาศัย ถนนที่ทำการ ถนน สะพาน อุโมงค์ และงานก่อสร้างอย่างอื่น รวมถึงรับทำงานโยธาทุกประเภท

(35) ประกอบกิจการ ผลิต วัสดุและอุปกรณ์ของมอเตอร์ไฟฟ้า เครื่องกำเนิดไฟฟ้า ตู้ควบคุมระบบวงจรไฟฟ้า นำเข้าและส่งออก วัสดุและอุปกรณ์ ตลอดจนซื้อ ขาย ซ่อมแซม วัสดุและอุปกรณ์ของสินค้าดังกล่าว

(36) ประกอบกิจการค้าวัสดุ อุปกรณ์เครื่องเสียง เครื่องใช้ไฟฟ้า นำเข้า ซึ่งวัสดุอุปกรณ์ ของเครื่องเสียง เครื่องใช้ไฟฟ้าต่างประเทศ เพื่อผลิตและจำหน่าย และรับบริการติดตั้งเครื่องเสียง เครื่องใช้ไฟฟ้า

DBD

# รายงานการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า
# ประจำปี 2024

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

**7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE**

**Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG**

---


**บริษัท กรุงศรีปาแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**

31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinamsang @ hotmail.com


เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-01

**รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ขนาดหม้อแปลง | 2400 | kVA | เฟส 3 | ความถี่ 50 | Hz | Serial No | 4611718 |
| พิกัดแรงสูง | 22000 | Volt | พิกัดแรงต่ำ | 1510 | Volt | | |
| ปริมาณน้ำมัน | 1350 | Liters | น้ำหนักหม้อแปลง | 6060 | กิโลกรัม | | |
| ปีที่ผลิต | 2003 | ผลิตภัณฑ์ชื่อห้อ | กัรไทย | วาวล์น้ำมัน | 1 | นิ้ว | |

**ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า**

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

**ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง** ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

**ลักษณะการติดตั้ง**

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ เกณฑ์ร้าน ☐ แขวนเสา

**สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองนวล ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

**ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตราฐาน**

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

| ผลก่อนการกรองน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | เข้ากรองน้ำมันที่ | สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | 28 | 26 | 24 | 28 | 28 | 27 | | 22 พ.ค. 67 | ☑ ผ่านใช้งานได้ |
| ผลหลังการกรองน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | เข้ากรองน้ำมันที่ | ☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน |
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | | | | | | | | | ☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่ |

**เกณฑ์การตัดสินมาตราฐานต่ำกว่า 30 kV**

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาให้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content

☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

**ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตราฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)**

☐ ค่าขนวนขดลวด HV LV ∞Ω

☐ ค่าขนวนขดลวด HV G ∞Ω

☐ ค่าขนวนขดลวด LV G ∞Ω

**การทดสอบค่าการวาด**

| | | | |
|---|---|---|---|
| ค่าการวัดค่าหม้อแปลง | 00.69 | Ω | ค่าการวาด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ |
| ค่าการวัดค่าฟ้าแรงสูง | 00.32 | Ω | ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ |
| ค่าการวัดแรงต้านต่ำ N | | Ω | ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม |
| ค่าการวัดกู้ MOR | | Ω | |

---

**รายการตรวจเช็คอุปกรณ์** TR1 #4611718

| ชื่ออุปกรณ์ | สภาพของอุปกรณ์ | | รายการที่แก้ไข |
|---|---|---|---|
| ครอบฟิวส์ | ☐ น้ำมันรั่วซึม ☐ ไม่รั่วซึม | ☐ ขาดชำรุด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| ฉ่าฟ้าแรงสูง | ☐ น้ำมันรั่วซึม ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ ขาดชำรุด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| คอยล์น้ำ หม้อแปลง | ☐ ขาดชำรุด ☐ ขาดน้ำ | ☐ คอยล์ขาด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| สายไฟแรงสูง | ☐ สายเกิดไหม้ไม่ชำรุด ☐ สาย ACSR ชำรุด | ☐ ขาดเส้น ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| ลูกถ้วยแรงสูง | ☐ ถ้วยลายร้าว เช่น A B C ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ ถ้วยขาดหาย ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด ถ้วยลายร้าว |
| ขั้วต่อสายด้าน แรงสูง | ☑ ขาดขั้วต่อสายด้านแรงสูง ☐ ขั้วต่อไม่ยึดแน่น | ☐ ขั้วต่อหายไปหมด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด ขาดขั้วต่อ |
| ลูกถ้วยแรงต่ำ | ☐ ถ้วยไฟต่ำลายร้าว ☐ น้ำมันรั่วซึมออก | ☐ ถ้วยขาดหาย ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด ถ้วยลายร้าว |
| ขั้วต่อสายด้าน แรงต่ำ | ☑ ขาดขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ ☐ ขั้วต่อไม่ยึดแน่น | ☐ ขั้วต่อหายไปหมด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด ขาดขั้วต่อ |
| ขดลวดน้ำยัง หม้อแปลง | ☐ น้ำมันรั่ว ☐ ขั้วต่อไม่ยึดแน่น | ☐ ประกายเกลียว ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| ตัวถังหม้อแปลง | ☐ ขาดเชื่อมชำรุด ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ ชำรุดขาด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด ถ้วยลายร้าว |
| ประตูเตาอบ | ☐ ชำรุด ☑ ไม่เรียบสนิท ☐ ไม่ปิดสนิท | ☐ เสียงดาก ☐ เสียงดาก | ชำรุด |
| แท็ปเปลี่ยนระดับ | ☐ มีน้ำมันรั่วซึม ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ เสียง 3 ระดับ ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| ระดับน้ำมัน | ☑ ลดน้ำระดับ ☑ ไม่เห็นระดับน้ำมัน | ☐ ค้างน้ำระดับ ☐ ติดน้ำมัน | ความชำรุด |
| ปูร์โรลเรเลย์ | ☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน ☐ ไม่ต่อใช้งาน | ☐ ต่อใช้งาน ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| เทอร์โมมิเตอร์ | ☑ เบอร์น้ำมัน ... C ☑ เบอร์ขดลวด ... C | ☐ ขดลวดขาด ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด เปลี่ยนเข้าใช้งาน |
| อากาสระดายชื้น | ☐ กระบอกอากาศขาดหาย ☐ สีเกลือเสื่อม | ☐ ไม่ได้ต่อใช้ ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |
| วาล์วน้ำมัน | ☐ วาล์วสึกหรอมาก ☑ ไม่ใช้งาน | ☐ มีน้ำมันรั่ว ☑ ดีใช้งานได้ | ความชำรุด |

หมายเหตุ เปลี่ยนเข้าใช้งานแล้ว ค่าความต้านทานของขดลวดเปลี่ยนเป็นเบอร์น้ำมันเป็นเบอร์ขดลวด ...

... น้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า ...

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบเบื้องต้นนี้ได้ตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาให้ลูกค้าสามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัย และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าให้มีอายุการใช้งานยาวนานขึ้น

บริษัท กรุงศรีปาแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านได้ไว้วางใจให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน ในระดับมาตราฐานปีใหม่ที่เป็นประโยชน์ต่อท่าน

ผู้ตรวจรับ ผู้ตรวจสอบ

วันที่ วันที่

---


**บริษัท กรุงศรีปาแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**

31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinamsang @ hotmail.com


เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-02

**รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ขนาดหม้อแปลง | 2400 | kVA | เฟส 3 | ความถี่ 50 | Hz | Serial No | 4710083 |
| พิกัดแรงสูง | 22000 | Volt | พิกัดแรงต่ำ | 1510 | Volt | | |
| ปริมาณน้ำมัน | 1350 | Liters | น้ำหนักหม้อแปลง | 6060 | กิโลกรัม | | |
| ปีที่ผลิต | 2003 | ผลิตภัณฑ์ชื่อห้อ | กัรไทย | วาวล์น้ำมัน | 1 | นิ้ว | |

**ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า**

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

**ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง** ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

**ลักษณะการติดตั้ง**

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ เกณฑ์ร้าน ☐ แขวนเสา

**สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองนวล ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

**ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตราฐาน**

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

| ผลก่อนการกรองน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | เข้ากรองน้ำมันที่ | สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | 28 | 27 | 23 | 28 | 26 | 26 | | 22 พ.ค. 67 | ☐ ผ่านใช้งานได้ |
| ผลหลังการกรองน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | เข้ากรองน้ำมันที่ | ☑ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน |
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | | | | | | | | | ☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่ |

**เกณฑ์การตัดสินมาตราฐานต่ำกว่า 30 kV**

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาให้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content

☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

**ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตราฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)**

☐ ค่าขนวนขดลวด HV LV ∞Ω

☐ ค่าขนวนขดลวด HV G ∞Ω

☐ ค่าขนวนขดลวด LV G ∞Ω

**การทดสอบค่าการวาด**

| | | | |
|---|---|---|---|
| ค่าการวัดค่าหม้อแปลง | 00.61 | Ω | ค่าการวาด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ |
| ค่าการวัดค่าฟ้าแรงสูง | 00.71 | Ω | ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ |
| ค่าการวัดแรงต้านต่ำ N | | Ω | ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม |
| ค่าการวัดกู้ MOR | | Ω | |

## รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR2 #4710983

| รายการเช็คอุปกรณ์ | สภาพของอุปกรณ์ | | รายการซ่อมบำรุง |
|---|---|---|---|
| ตรวจพินิจ | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ตัวเชื่อมต่อสาย | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ตรวจหม้อแปลง | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| สายไฟแรงสูง | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ลูกถ้วยแรงสูง | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ขั้วต่อสายด้านแรงสูง | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ลูกถ้วยแรงต่ำ | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ | ☑ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ระดับน้ำหม้อแปลง | ☐ น้ำมันรั่ว ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ตัวเก็บน้ำมัน | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ประเก็นยาง | ☐ [illegible] ☑ [illegible] ☐ [illegible] ☑ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| เครื่องวัดระบบ | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ระดับน้ำมัน | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| บุชชิงโบล์ | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| เทอร์โมมิเตอร์ | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| สายกราวด์ตัวถัง | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ ไม่ได้ต่อ ☐ [illegible] | [illegible] |
| วาล์วถ่ายน้ำมัน | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ มีน้ำมันรั่ว ☐ [illegible] | [illegible] |

หมายเหตุ [illegible]

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้ เป็นการใช้งานไฟฟ้าตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อเฝ้าระวังปัญหาไม่ให้เกิดปัญหาขึ้นกับ อาจทำให้ระบบจ่ายไฟฟ้าเกิดขัดข้องหรือไม่ทำงานได้ ซึ่งการตรวจสอบ ไม่ได้ครอบคลุมถึงการซ่อมบำรุงใดๆ ทั้งสิ้น

ทางบริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด จะรับผิดชอบต่ออุปกรณ์ที่ได้ผ่านการตรวจเช็คไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น และไม่รวมถึงความเสียหายใดๆ ที่เกิดขึ้นจากการใช้งานอุปกรณ์ดังกล่าว ยกเว้นกรณีที่ทางบริษัทฯ ได้ทำการซ่อมบำรุงเป็นที่เรียบร้อยแล้วเท่านั้น

ผู้ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ

วันที่ วันที่


**บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**

31/9 หมู่15 ซอยดังแก้ว 45 ถนนดังแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : kanongsrinamsang@hotmail.com


เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-03

**รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ขนาดหม้อแปลง | 3140 | kVA | เฟส | 3 | ความถี่ | 50 | Hz | Serial No. 4810967 |
| พิกัดแรงสูง | 22000 | Volt | พิกัดแรงต่ำ | 1510 | Volt | | | |
| ปริมาณน้ำมัน | 1550 | Liters | น้ำหนักหม้อแปลง | 6800 | กิโลกรัม | | | |
| ปีที่ผลิต | 2006 | ผลิตภัณฑ์ยี่ห้อ | อิตาลี | วาล์วน้ำมัน | 1 | นิ้ว | | |

**ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully Wave Oil Sealed ☐ Power Transformer

**ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง** ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

**ลักษณะการติดตั้ง**

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนหิ้งห้อย ☐ แขวนเสา

**สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองเข้ม ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

**ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตราฐาน**

☐ IEC 2361 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877/87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

| ตัวอย่างน้ำมันหม้อแปลง | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | ค่ามาตรฐาน | สรุปผลการตรวจสอบ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | 33 | 30 | 34 | 29 | 36 | 32 | | 27 ก.ค. 67 | ☐ ผ่านเกณฑ์ |
| ผลค่าเฉลี่ยของตัวอย่างน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | ค่ามาตรฐานเดิม | ☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ |
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | | | | | | | | | ☐ ต้องปรับน้ำมันใหม่ |

**เกณฑ์การตัดสินมาตราฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV**

ควรทดสอบอย่างจริงเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content

☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลการตรวจสอบ
☐ ผ่านเกณฑ์
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ ต้องปรับน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

**ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตราฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)**

☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV-LV ...Ω

☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV-E ...Ω

☐ ค่าความต้านทานขดลวด LV-E ...Ω

**การทดสอบค่าการวัด**

| | | | |
|---|---|---|---|
| ค่าความต้านทานขดลวด | 69.74 | Ω | ค่าการวัดมาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ |
| ค่าความต้านทานฉนวน | [illegible] | Ω | ดังกล่าวอาจเกิดการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเป็นชอบ |
| ค่าความต้านทานดิน | | Ω | ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม |
| ค่าความต้านทาน MOV | | Ω | |

## รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR3 #4910967

| รายการเช็คอุปกรณ์ | สภาพของอุปกรณ์ | | รายการซ่อมบำรุง |
|---|---|---|---|
| ตรวจพินิจ | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ตัวเชื่อมต่อสาย | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ตรวจหม้อแปลง | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| สายไฟแรงสูง | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ลูกถ้วยแรงสูง | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ขั้วต่อสายด้านแรงสูง | ☑ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ลูกถ้วยแรงต่ำ | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ | ☑ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ระดับน้ำหม้อแปลง | ☐ น้ำมันรั่ว ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ตัวเก็บน้ำมัน | ☐ [illegible] ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ประเก็นยาง | ☐ [illegible] ☑ [illegible] ☐ [illegible] ☑ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| เครื่องวัดระบบ | ☐ ปรุทั้งรั่ว ☐ น้ำมันรั่ว | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| ระดับน้ำมัน | ☑ เหลือง ☐ ไม่มีระดับน้ำมัน | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| บุชชิงโบล์ | ☐ ไม่มีน้ำมัน ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| เทอร์โมมิเตอร์ | ☑ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | [illegible] |
| สายกราวด์ตัวถังเป็น | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ ไม่ได้ต่อ ☐ [illegible] | [illegible] |
| วาล์วถ่ายน้ำมัน | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ มีน้ำมันรั่ว ☑ [illegible] | [illegible] |

หมายเหตุ [illegible]

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้ เป็นการใช้งานไฟฟ้าตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อเฝ้าระวังปัญหาไม่ให้เกิดปัญหาขึ้นกับ อาจทำให้ระบบจ่ายไฟฟ้าเกิดขัดข้องหรือไม่ทำงานได้ ซึ่งการตรวจสอบ ไม่ได้ครอบคลุมถึงการซ่อมบำรุงใดๆ ทั้งสิ้น

ทางบริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด จะรับผิดชอบต่ออุปกรณ์ที่ได้ผ่านการตรวจเช็คไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น และไม่รวมถึงความเสียหายใดๆ ที่เกิดขึ้นจากการใช้งานอุปกรณ์ดังกล่าว ยกเว้นกรณีที่ทางบริษัทฯ ได้ทำการซ่อมบำรุงเป็นที่เรียบร้อยแล้วเท่านั้น

ผู้ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ

วันที่ วันที่


**บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**

31/9 หมู่15 ซอยดังแก้ว 45 ถนนดังแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : kanongsrinamsang@hotmail.com


เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-04

**รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ขนาดหม้อแปลง | 3500 | kVA | เฟส | 3 | ความถี่ | 50 | Hz | Serial No. 6110292 |
| พิกัดแรงสูง | 22000 | Volt | พิกัดแรงต่ำ | 1510 | Volt | | | |
| ปริมาณน้ำมัน | 1300 | Liters | น้ำหนักหม้อแปลง | 7940 | กิโลกรัม | | | |
| ปีที่ผลิต | 2018 | ผลิตภัณฑ์ยี่ห้อ | อิตาลี | วาล์วน้ำมัน | 1 | นิ้ว | | |

**ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า**

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully Wave Oil Sealed ☐ Power Transformer

**ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง** ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

**ลักษณะการติดตั้ง**

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนหิ้งห้อย ☐ แขวนเสา

**สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองเข้ม ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

**ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตราฐาน**

☐ IEC 2361 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877/87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

| ตัวอย่างน้ำมันหม้อแปลง | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | ค่ามาตรฐาน | สรุปผลการตรวจสอบ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | 34 | 38 | 30 | 32 | 34 | 34 | | 27 ก.ค. 67 | ☐ ผ่านเกณฑ์ |
| ผลค่าเฉลี่ยของตัวอย่างน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | SX | ค่ามาตรฐานเดิม | ☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ ต้องปรับน้ำมัน |
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | | | | | | | | | ☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่ |

**เกณฑ์การตัดสินมาตราฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV**

ควรทดสอบอย่างจริงเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content

☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลการตรวจสอบ
☐ ผ่านเกณฑ์
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ ต้องปรับน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

**ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตราฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)**

☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV-LV ...Ω

☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV-E ...Ω

☐ ค่าความต้านทานขดลวด LV-E ...Ω

**การทดสอบค่าการวัด**

| | | | |
|---|---|---|---|
| ค่าความต้านทานขดลวด | [illegible] | Ω | ค่าการวัดมาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ |
| ค่าความต้านทานฉนวน | [illegible] | Ω | ดังกล่าวอาจเกิดการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเป็นชอบ |
| ค่าความต้านทานดิน | | Ω | ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม |
| ค่าความต้านทาน MOV | | Ω | |

## รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR4 #6116292

| ชื่ออุปกรณ์ | สภาพตรวจอุปกรณ์ | | รายการที่แก้ไข |
|---|---|---|---|
| คอยล์ไฟ | ☐ ชำรุด/เสียหาย<br>☐ ดีพร้อมใช้ | ☐ เพลาขึ้น<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ฟิวส์ฟ้าแรงสูง | ☐ ชำรุด/เสียหาย<br>☐ ดีพร้อมใช้ | ☐ เพลาขึ้น<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| คอยล์น้ำหม้อแปลง | ☐ คอยล์รั่ว<br>☐ คอยล์ตัน | ☐ คอยล์ตัน<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| สายไฟแรงสูง | ☐ สายเสื่อมสภาพ/ชำรุด<br>☑ สายเชื่อมต่อปกติ | ☐ สายขาด<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ลูกถ้วยแรงสูง | ☐ น้ำยาเคลือบ/ดีดี แตกร้าว<br>☐ น้ำยาเคลือบ | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ขั้วต่อสายด้านแรงสูง | ☑ สายขั้วต่อสายแน่นหนาดี<br>☐ ขั้วต่อแน่นดีแล้ว | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ลูกถ้วยแรงต่ำ | ☐ น้ำยาเคลือบ/ดีดี แตกร้าว<br>☐ น้ำยาเคลือบ | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ | ☑ สายขั้วต่อสายแน่นหนาดี<br>☐ ขั้วต่อแน่นดีแล้ว | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ขอบยำดัดหม้อแปลง | ☐ น้ำยาเสีย<br>☐ น้ำยาดำเป็นเงา | ☐ ประเทืองเสื่อม<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ตัวถังหม้อแปลง | ☐ สภาพเสื่อมสภาพ<br>☐ น้ำยาเสีย | ☐ ขึ้นสนิม<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ประเก็นขาง | แรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ<br>แรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ | ☐ เสื่อมสภาพ<br>☐ เสื่อมสภาพ | รายละเอียด |
| แท่นประเสริฐระบบ | ☐ ชำรุดเป็นรูปเป็ป<br>☐ น้ำยาเสีย | ☐ แท่นไม่ตรง<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ระดับน้ำมัน | ☑ ระดับมาตรฐาน<br>☐ ไม่มีมาตรวัดน้ำมัน | ☐ ต่ำกว่ามาตรฐาน<br>☐ มีมาตรวัดน้ำมัน | รายละเอียด |
| บุชชิงไรเจ้ง | ☐ ไม่ได้ใช้งาน<br>☐ เสมอวัดน้ำมัน | ☐ ดีใช้งาน<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| เทอร์โมมิเตอร์ | ☑ แสดงค่าปัจจุบัน 45 C<br>☐ แสดงค่า C | ☐ เทอร์ม่อ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด<br>เปลี่ยนเทอร์มิเตอร์แล้ว |
| สายกระดาษชื้น | ☐ กระดาษสายกระดาษ<br>☐ สายกระดาษ | ☐ ไม่ได้ติดตั้ง<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| วาล์วถ่ายน้ำมัน | ☐ วาล์วเสื่อมสภาพ<br>☑ ไม่รั่วซึม | ☐ ถ้ำน้ำมันซึม<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |

หมายเหตุ เปลี่ยนเทอร์มิเตอร์ค่าความสะอาดของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว
ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตรฐานการใช้งาน

จากการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบเบื้องต้นสามารถใช้งานได้ดีตามการตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาให้อุปกรณ์ทำงานได้ปัญหาต่อไป และจำเป็นที่จะนำเครื่องมือพร้อมอุปกรณ์ทดสอบหม้อแปลงไฟฟ้าติดตามตรวจสอบโดยด่วนที่สุด

ทางบริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ จัดพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณเป็นอย่างยิ่งที่ท่านให้ความไว้วางใจให้บริการ และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าแรงสูงอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์ต่อท่าน

ผู้ตรวจเช็ค
โทรศัพท์

ผู้รับรองผล
โทรศัพท์


**บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**
31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsriumsang @ hotmail.com


เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567
ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140
โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร
สถานที่ปฏิบัติงาน TR-06

### รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ขนาดหม้อแปลง | 800 | kVA | เฟส | 3 | ความถี่ | 50 Hz | Serial No 4611732 |
| พิกัดแรงสูง | 22000 | Volt | พิกัดแรงต่ำ | 210 | Volt | | |
| ปริมาณน้ำมัน | 590 | Liters | น้ำหนักหม้อแปลง | 2720 | กิโลกรัม | | |
| ปีที่ผลิต | 2003 | ผลิตภัณฑ์ชี้ห้อ | ถังไทย | วาวล์น้ำมัน | 1 | นิ้ว | |

**ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า**

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

**ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง** ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

**ลักษณะการติดตั้ง**

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

**สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ ใส ☐ เหลือง ☐ เหลืองอมส้ม ☑ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

**ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน**

☐ BS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

| ระดับอุณหภูมิของน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | S/X | เข้ากองทดสอบวันที่ | สรุปผลตรวจสอบน้ำมัน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | 29 | 27 | 29 | 26 | 29 | 28 | | 22 พ.ค. 67 | ☑ ผ่านใช้งานได้ |
| ระดับอุณหภูมิของน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | S/X | เข้ากองน้ำมันวันที่ | ☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน |
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | | | | | | | | | ☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่ |

**เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV**

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาให้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content
☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังตรวจน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

**ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)**

☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV LV GΩ
☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV G GΩ
☐ ค่าความต้านทานขดลวด LV G GΩ

**การทดสอบค่าการวาด**

| | | | |
|---|---|---|---|
| ค่าการวัดที่หม้อแปลง | 09.61 | Ω | ค่าการวัดมาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ |
| ค่าการวัดฟิวส์แรงสูง | 09.91 | Ω | ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ |
| ค่าการวัดแรงต่ำ(ผลรวม) | | Ω | ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม |
| ค่าการวัดที่ MDB | | Ω | |

## รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR6 #4811732

| ชื่ออุปกรณ์ | สภาพตรวจอุปกรณ์ | | รายการที่แก้ไข |
|---|---|---|---|
| คอยล์ไฟ | ☐ ชำรุด/เสียหาย<br>☐ ดีพร้อมใช้ | ☐ เพลาขึ้น<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ฟิวส์ฟ้าแรงสูง | ☐ ชำรุด/เสียหาย<br>☐ ดีพร้อมใช้ | ☐ เพลาขึ้น<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| คอยล์น้ำหม้อแปลง | ☐ คอยล์รั่ว<br>☐ คอยล์ตัน | ☐ คอยล์ตัน<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| สายไฟแรงสูง | ☐ สายเสื่อมสภาพ/ชำรุด<br>☑ สาย SAC 50 Sqmm | ☐ สายขาด<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ลูกถ้วยแรงสูง | ☐ น้ำยาเคลือบ/ดีดี แตกร้าว<br>☐ น้ำยาเคลือบ | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ขั้วต่อสายด้านแรงสูง | ☑ สายขั้วต่อสายแน่นหนาดี<br>☐ ขั้วต่อแน่นดีแล้ว | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ลูกถ้วยแรงต่ำ | ☐ น้ำยาเคลือบ/ดีดี แตกร้าว<br>☐ น้ำยาเคลือบ | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ | ☑ สายขั้วต่อสายแน่นหนาดี<br>☐ ขั้วต่อแน่นดีแล้ว | ☐ น้ำยาเคลือบ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ขอบยำดัดหม้อแปลง | ☐ น้ำยาเสีย<br>☐ น้ำยาดำเป็นเงา | ☐ ประเทืองเสื่อม<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ตัวถังหม้อแปลง | ☐ สภาพเสื่อมสภาพ<br>☐ น้ำยาเสีย | ☐ ขึ้นสนิม<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ประเก็นขาง | แรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ<br>แรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ | ☐ เสื่อมสภาพ<br>☐ เสื่อมสภาพ | รายละเอียด |
| แท่นประเสริฐระบบ | ☐ ชำรุดเป็นรูปเป็ป<br>☐ น้ำยาเสีย | ☐ แท่นไม่ตรง<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| ระดับน้ำมัน | ☑ ระดับมาตรฐาน<br>☐ ไม่มีมาตรวัดน้ำมัน | ☐ ต่ำกว่ามาตรฐาน<br>☐ มีมาตรวัดน้ำมัน | รายละเอียด |
| บุชชิงไรเจ้ง | ☐ ไม่ได้ใช้งาน<br>☐ เสมอวัดน้ำมัน | ☐ ดีใช้งาน<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| เทอร์โมมิเตอร์ | ☑ แสดงค่าปัจจุบัน 45 C<br>☐ แสดงค่า C | ☐ เทอร์ม่อ<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด<br>เปลี่ยนเทอร์มิเตอร์แล้ว |
| สายกระดาษชื้น | ☐ กระดาษสายกระดาษ<br>☐ สายกระดาษ | ☐ ไม่ได้ติดตั้ง<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |
| วาล์วถ่ายน้ำมัน | ☐ วาล์วเสื่อมสภาพ<br>☑ ไม่รั่วซึม | ☐ ถ้ำน้ำมันซึม<br>☑ ดีใช้งานได้ | รายละเอียด |

หมายเหตุ เปลี่ยนเทอร์มิเตอร์ค่าความสะอาดของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว
ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตรฐานการใช้งานได้

จากการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบเบื้องต้นสามารถใช้งานได้ดีตามการตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาให้อุปกรณ์ทำงานได้ปัญหาต่อไป และจำเป็นที่จะนำเครื่องมือพร้อมอุปกรณ์ทดสอบหม้อแปลงไฟฟ้าติดตามตรวจสอบโดยด่วนที่สุด

ทางบริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ จัดพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณเป็นอย่างยิ่งที่ท่านให้ความไว้วางใจให้บริการ และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าแรงสูงอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์ต่อท่าน

ผู้ตรวจเช็ค
โทรศัพท์

ผู้รับรองผล
โทรศัพท์


**บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**
31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsriumsang @ hotmail.com


เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567
ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140
โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร
สถานที่ปฏิบัติงาน TR-07

### รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ขนาดหม้อแปลง | 3200 | kVA | เฟส | 3 | ความถี่ | 50 Hz | Serial No 4611731 |
| พิกัดแรงสูง | 22000 | Volt | พิกัดแรงต่ำ | 400/230 | Volt | | |
| ปริมาณน้ำมัน | 2260 | Liters | น้ำหนักหม้อแปลง | 9000 | กิโลกรัม | | |
| ปีที่ผลิต | 2003 | ผลิตภัณฑ์ชี้ห้อ | ถังไทย | วาวล์น้ำมัน | 1 | นิ้ว | |

**ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า**

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

**ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง** ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

**ลักษณะการติดตั้ง**

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

**สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า**

☐ ใส ☐ เหลือง ☐ เหลืองอมส้ม ☐ เหลืองแดง ☑ แดงน้ำตาลเข้ม

**ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน**

☐ BS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

| ระดับอุณหภูมิของน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | S/X | เข้ากองทดสอบวันที่ | สรุปผลตรวจสอบน้ำมัน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | 25 | 22 | 23 | 25 | 31.4 | 26 | | 22 พ.ค. 67 | ☐ ผ่านใช้งานได้ |
| ระดับอุณหภูมิของน้ำมัน | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | AVE | S/X | เข้ากองน้ำมันวันที่ | ☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน |
| ค่าที่ทดสอบได้ kV | | | | | | | | | ☑ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่ |

**เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV**

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาให้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content
☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังตรวจน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☑ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

**ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)**

☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV LV GΩ
☐ ค่าความต้านทานขดลวด HV G GΩ
☐ ค่าความต้านทานขดลวด LV G GΩ

**การทดสอบค่าการวาด**

| | | | |
|---|---|---|---|
| ค่าการวัดที่หม้อแปลง | 09.38 | Ω | ค่าการวัดมาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ |
| ค่าการวัดฟิวส์แรงสูง | 09.56 | Ω | ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ |
| ค่าการวัดแรงต่ำ(ผลรวม) | | Ω | ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม |
| ค่าการวัดที่ MDB | | Ω | |

| รายงานตรวจเช็คอุปกรณ์ | | FR7 #461173 | |
|---|---|---|---|
| ชื่ออุปกรณ์ | สภาพของอุปกรณ์ | | รายการซ่อมบำรุง |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |
| [illegible] | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | [illegible] |
| | ☐ [illegible] ☐ [illegible] | ☐ [illegible] | |

หมายเหตุ [illegible]

[illegible]

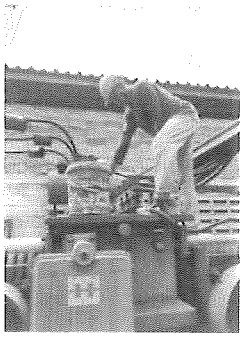
[illegible]

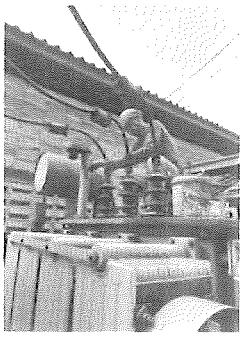
[illegible]

# ภาพประกอบการทำงาน

| FIELD INSPECTION REPORT | | | Picture Page : 1 Cont : |
|---|---|---|---|
| Customer : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. | Site | TR-01 to TR-07 |

ภาพประกอบการทำงาน



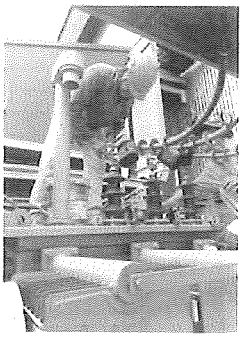


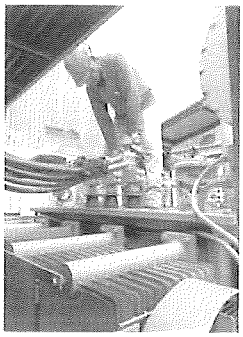
ทำความสะอาดพร้อมตรวจนั่นน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า

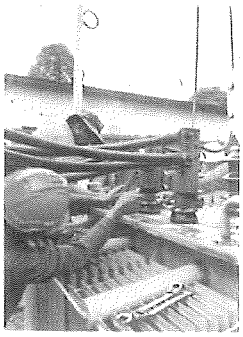
| Description | Tested By | Accepted By (Customer) |
|---|---|---|
| Company | Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |
| Singnature | | |
| Name | | |
| Date | | |

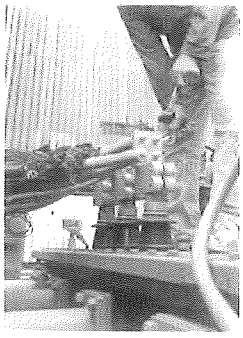
| FIELD INSPECTION REPORT | | | Picture Page : 2 Cont : |
|---|---|---|---|
| Customer : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. | Site | TR-01 to TR-07 |

ภาพประกอบการทำงาน







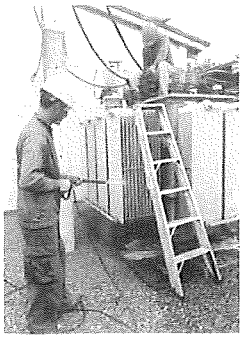
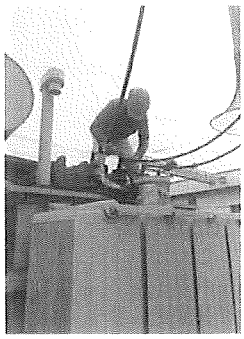


ทำความสะอาดพร้อมตรวจนั่นน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า

| Description | Tested By | Accepted By (Customer) |
|---|---|---|
| Company | Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |
| Singnature | | |
| Name | | |
| Date | | |

| | FIELD INSPECTION REPORT | Picture Page : 3 Cont : | |
|---|---|---|---|
| Customer : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. | Site | TR-01 to TR-07 |

ภาพประกอบการทำงาน

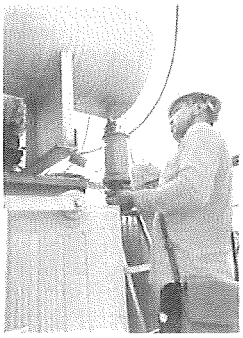



ทำความสะอาดพร้อมตรวจจับน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า

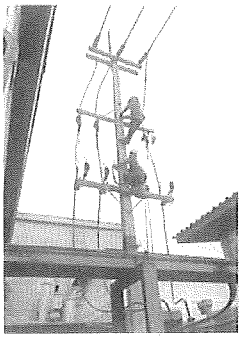
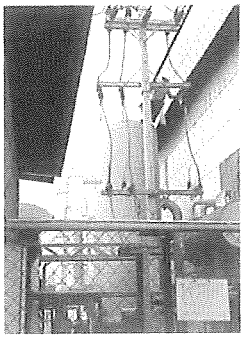
| Description | Tested By | Accepted By (Customer) |
|---|---|---|
| Company | Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |
| Singnature | | |
| Name | | |
| Date | | |

| | FIELD INSPECTION REPORT | Picture Page : 4 Cont : | |
|---|---|---|---|
| Customer : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. | Site | TR-01 to TR-07 |

ภาพประกอบการทำงาน



เปลี่ยนสารซิลิกา

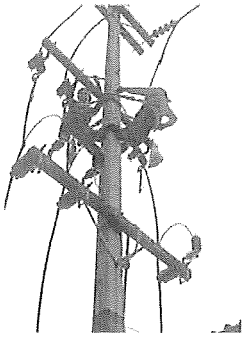
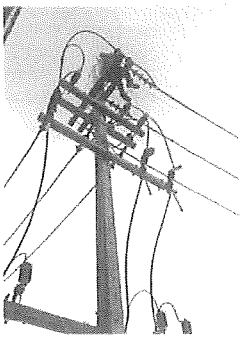
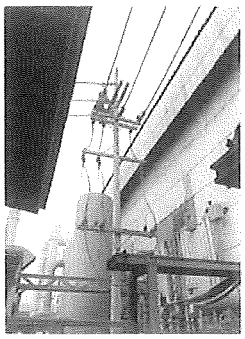
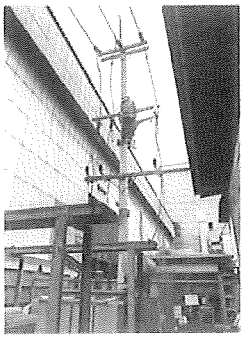



ทำความสะอาดพร้อมตรวจจับน็อตอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง

| Description | Tested By | Accepted By (Customer) |
|---|---|---|
| Company | Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |
| Singnature | | |
| Name | | |
| Date | | |

| | FIELD INSPECTION REPORT | Picture Page : 5 Cont : | |
|---|---|---|---|
| Customer : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. | Site | TR-01 to TR-07 |

ภาพประกอบการทำงาน

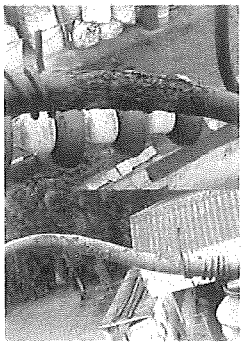
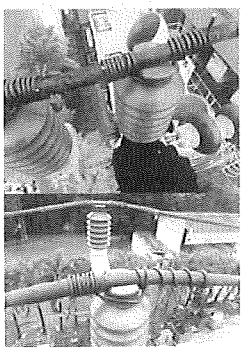





ทำความสะอาดพร้อมตรวจจับน็อตอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง

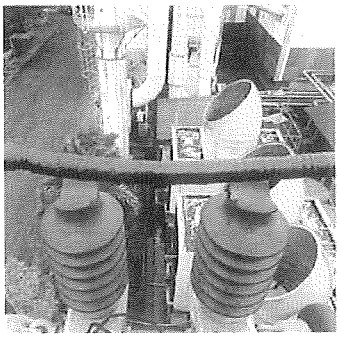
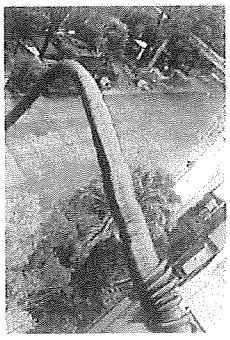
| Description | Tested By | Accepted By (Customer) |
|---|---|---|
| Company | Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |
| Singnature | | |
| Name | | |
| Date | | |

| | FIELD INSPECTION REPORT | Picture Page : 6 Cont : | |
|---|---|---|---|
| Customer : | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. | Site | TR-01 to TR-07 |

ภาพประกอบการทำงาน

สายไฟมีรอยอาร์ค ควรเปลี่ยนสายไฟช่วงที่อาร์คใหม่

แก้ไขเบื้องต้นโดยการพันสายไฟด้วยเทปพันสายไฟ

| Description | Tested By | Accepted By (Customer) |
|---|---|---|
| Company | Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |
| Singnature | | |
| Name | | |
| Date | | |

**บริษัท กรุงศรีป่าเลย แอนด์ พัฟพลาย จำกัด**
[illegible]

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | รัดสินผล |
|---|---|---|
| 1 ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 2 ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 3 ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 4 ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 5 ประเก็นยาง (Gasket) | [illegible] | [illegible] |
| 6 ชุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | [illegible] | [illegible] |
| 7 ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | [illegible] | [illegible] |
| 8 ชุดกรองความชื้น (Dehydrating Breather Silicagel) | [illegible] | [illegible] |
| 9 อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระบาย) | [illegible] | [illegible] |
| 10 รีเลย์ไบโฮล์ (Buchholz Relay) | [illegible] | [illegible] |
| 11 เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | [illegible] | [illegible] |
| 12 วาล์วน้ำมัน (Valve) | [illegible] | [illegible] |
| 13 ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | [illegible] | [illegible] |
| 14 จอยริบชุดต่างๆ | [illegible] | [illegible] |
| 15 สีน้ำมัน | [illegible] | [illegible] |
| 16 ค่าความต้านทาน (Megger Test) | [illegible] | [illegible] |
| 17 ค่าความแข็งแรง (Dielectric Strength Test) | [illegible] | [illegible] |

**บริษัท กรุงศรีป่าเลย แอนด์ พัฟพลาย จำกัด**
[illegible]

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | รัดสินผล |
|---|---|---|
| 1 ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 2 ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 3 ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 4 ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 5 ประเก็นยาง (Gasket) | [illegible] | [illegible] |
| 6 ชุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | [illegible] | [illegible] |
| 7 ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | [illegible] | [illegible] |
| 8 ชุดกรองความชื้น (Dehydrating Breather Silicagel) | [illegible] | [illegible] |
| 9 อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระบาย) | [illegible] | [illegible] |
| 10 รีเลย์ไบโฮล์ (Buchholz Relay) | [illegible] | [illegible] |
| 11 เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | [illegible] | [illegible] |
| 12 วาล์วน้ำมัน (Valve) | [illegible] | [illegible] |
| 13 ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | [illegible] | [illegible] |
| 14 จอยริบชุดต่างๆ | [illegible] | [illegible] |
| 15 สีน้ำมัน | [illegible] | [illegible] |
| 16 ค่าความต้านทาน (Megger Test) | [illegible] | [illegible] |
| 17 ค่าความแข็งแรง (Dielectric Strength Test) | [illegible] | [illegible] |

**บริษัท กรุงศรีป่าเลย แอนด์ พัฟพลาย จำกัด**
[illegible]

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | รัดสินผล |
|---|---|---|
| 1 ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 2 ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 3 ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 4 ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 5 ประเก็นยาง (Gasket) | [illegible] | [illegible] |
| 6 ชุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | [illegible] | [illegible] |
| 7 ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | [illegible] | [illegible] |
| 8 ชุดกรองความชื้น (Dehydrating Breather Silicagel) | [illegible] | [illegible] |
| 9 อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระบาย) | [illegible] | [illegible] |
| 10 รีเลย์ไบโฮล์ (Buchholz Relay) | [illegible] | [illegible] |
| 11 เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | [illegible] | [illegible] |
| 12 วาล์วน้ำมัน (Valve) | [illegible] | [illegible] |
| 13 ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | [illegible] | [illegible] |
| 14 จอยริบชุดต่างๆ | [illegible] | [illegible] |
| 15 สีน้ำมัน | [illegible] | [illegible] |
| 16 ค่าความต้านทาน (Megger Test) | [illegible] | [illegible] |
| 17 ค่าความแข็งแรง (Dielectric Strength Test) | [illegible] | [illegible] |

**บริษัท กรุงศรีป่าเลย แอนด์ พัฟพลาย จำกัด**
[illegible]

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | รัดสินผล |
|---|---|---|
| 1 ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 2 ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V Connector) | [illegible] | [illegible] |
| 3 ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 4 ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V Bushing) | [illegible] | [illegible] |
| 5 ประเก็นยาง (Gasket) | [illegible] | [illegible] |
| 6 ชุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | [illegible] | [illegible] |
| 7 ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | [illegible] | [illegible] |
| 8 ชุดกรองความชื้น (Dehydrating Breather Silicagel) | [illegible] | [illegible] |
| 9 อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระบาย) | [illegible] | [illegible] |
| 10 รีเลย์ไบโฮล์ (Buchholz Relay) | [illegible] | [illegible] |
| 11 เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | [illegible] | [illegible] |
| 12 วาล์วน้ำมัน (Valve) | [illegible] | [illegible] |
| 13 ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | [illegible] | [illegible] |
| 14 จอยริบชุดต่างๆ | [illegible] | [illegible] |
| 15 สีน้ำมัน | [illegible] | [illegible] |
| 16 ค่าความต้านทาน (Megger Test) | [illegible] | [illegible] |
| 17 ค่าความแข็งแรง (Dielectric Strength Test) | [illegible] | [illegible] |

**บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด**
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR. 2

ชื่อ/ชื่อ บจก. อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2567
ที่อยู่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.บางพระ อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี ติดต่อ คุณณัฐ เบอร์ 098-474-8057
หม้อแปลงยี่ห้อ อัลไทย ขนาด 2400 เครื่อง 3 เฟส 50 ไซคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 1510 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง 4710083 ค่าอิมพีแดนซ์ 5.20 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 1350 ลิตร น้ำหนักรวม 6060 กก.

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | ข้อเสนอแนะ |
|---|---|---|
| 1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector) | ( ✓ ) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส<br>( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector) | ( ✓ ) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส<br>( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing) | ( ✓ ) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก<br>( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing) | ( ✓ ) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก<br>( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ✓ ) แก้ไขแล้ว |
| 5.ประเก็นยาง (Gasket) | ด้านแรงสูง ( ✓ ) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด<br>ด้านแรงต่ำ ( ✓ ) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | ( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | ( ✓ ) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel) | สารซิลิก้าเยล ( ✓ ) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี<br>กระบอกสารซิลิก้าเยล ( ✓ ) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด) | ( ✓ ) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 10. บูชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay) | ( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ✓ ) ไม่มี<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | ( ✓ ) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C<br>( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve) | ( ✓ ) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | ( ✓ ) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ | ( ✓ ) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข |
| 15. สีน้ำมัน | ( ✓ ) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข |

| 16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test) | มาตราฐาน | วัดได้จริง | ใช้งานได้ | ควรแก้ไข | ผลทดสอบการวาด | | ใช้งานได้ | ควรแก้ไข |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | HV. -LV. 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าการดัดหม้อแปลง | 03.61 Ω | ( ✓ ) | ( ) |
| | HV. -G. 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าการต้านไฟฟ้าแรงสูง | 00.23 Ω | ( ✓ ) | ( ) |
| | LV. -G. 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าการต้านแรงดันไฟฟ้า N | .....Ω | ( ) | ( ) |
| | | | | | ค่าการดัดู้ MDB | .....Ω | ( ) | ( ) |

| 17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil) | ก่อน ( ✓ ) กรอง ( ) เปลี่ยน | หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน | สรุปผลการวิเคราะห์ฉนวนน้ำมัน |
|---|---|---|---|
| หมายเหตุ<br>- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่<br>- ทำความสะอาดหม้อตรวจวัด<br>ขันตนหม้อแปลงไฟฟ้าและแรงสูงแล้ว<br>- เทสฝากราวด์<br>ควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่ | 1. 28 KV.<br>2. 27 KV.<br>3. 23 KV.<br>4. 28 KV.<br>5. 26 KV.<br>ค่าเฉลี่ย 26 KV. | 1. ..... KV.<br>2. ..... KV.<br>3. ..... KV.<br>4. ..... KV.<br>5. ..... KV.<br>ค่าเฉลี่ย ..... KV. | ( ) ค่ากรามาตราฐานที่กำหนดไว้มาก สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่<br>( ✓ ) ค่ากรามาตราฐานที่กำหนดไว้ [illegible]<br>( ) สูงกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้ [illegible] |

ลงชื่อ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ..... ผู้ตรวจสอบ

TR. 7

ชื่อ/ชื่อ บจก. อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2567
ที่อยู่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.บางพระ อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี ติดต่อ คุณณัฐ เบอร์ 098-474-8057
หม้อแปลงยี่ห้อ อัลไทย ขนาด 3200 เครื่อง 3 เฟส 50 ไซคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 400/230 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง 4611731 ค่าอิมพีแดนซ์ 9.74 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 2260 ลิตร น้ำหนักรวม 9000 กก.

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | ข้อเสนอแนะ |
|---|---|---|
| 1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector) | ( ✓ ) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส<br>( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector) | ( ✓ ) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส<br>( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing) | ( ✓ ) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก<br>( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing) | ( ✓ ) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก<br>( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 5.ประเก็นยาง (Gasket) | ด้านแรงสูง ( ✓ ) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด<br>ด้านแรงต่ำ ( ✓ ) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | ( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | ( ✓ ) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel) | สารซิลิก้าเยล ( ✓ ) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี<br>กระบอกสารซิลิก้าเยล ( ✓ ) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด) | ( ✓ ) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 10. บูชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay) | ( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ) ไม่มี<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | ( ✓ ) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C<br>( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve) | ( ✓ ) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | ( ✓ ) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ) แก้ไขแล้ว |
| 14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ | ( ✓ ) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข |
| 15. สีน้ำมัน | ( ) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ✓ ) สีชาเข้ม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข |

| 16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test) | มาตราฐาน | วัดได้จริง | ใช้งานได้ | ควรแก้ไข | ผลทดสอบการวาด | | ใช้งานได้ | ควรแก้ไข |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | HV. -LV. 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าการดัดหม้อแปลง | 00.38 Ω | ( ✓ ) | ( ) |
| | HV. -G. 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าการต้านไฟฟ้าแรงสูง | 00.55 Ω | ( ✓ ) | ( ) |
| | LV. -G. 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าการต้านแรงดันไฟฟ้า N | .....Ω | ( ) | ( ) |
| | | | | | ค่าการดัดู้ MDB | .....Ω | ( ) | ( ) |

| 17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil) | ก่อน ( ✓ ) กรอง ( ) เปลี่ยน | หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน | สรุปผลการวิเคราะห์ฉนวนน้ำมัน |
|---|---|---|---|
| หมายเหตุ<br>- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่<br>- ทำความสะอาดหม้อตรวจวัด<br>ขันตนหม้อแปลงไฟฟ้าและแรงสูงแล้ว<br>***ค่าน้ำมันต่ำ มีน้ำปนมาก<br>ควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่ | 1. 25 KV.<br>2. 22 KV.<br>3. 23 KV.<br>4. 25 KV.<br>5. 32 KV.<br>ค่าเฉลี่ย 25 KV. | 1. ..... KV.<br>2. ..... KV.<br>3. ..... KV.<br>4. ..... KV.<br>5. ..... KV.<br>ค่าเฉลี่ย ..... KV. | ( ✓ ) ค่ากรามาตราฐานที่กำหนดไว้มาก สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่<br>( ) ค่ากรามาตราฐานที่กำหนดไว้ [illegible]<br>( ) สูงกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้ [illegible] |

ลงชื่อ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ..... ผู้ตรวจสอบ

**บริษัท กรุงศรีบำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด**
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsangg@hotmail.com

หน้า 6

ชื่อลูกค้า/ผู้ใช้ไฟ/ชื่อโรงงาน/ชื่อสถานีย่อย/ชื่อสถานีจ่ายไฟ/ชื่อสถานีกำเนิดไฟฟ้า/ชื่อสถานีหรือชื่อโรงงานที่ติดตั้ง/ชื่อเจ้าของ/ผู้ดูแลสถานีหรือชื่อโรงงานที่ติดตั้ง ชื่อผู้ติดต่อ ..... เบอร์โทร 088-474-8057 วันที่ 22 / พ.ค. / 2567

ยี่ห้อ ไทย ขนาด 800 เครื่อง 3 เฟส 50 ไฮเดิ้ล ไฟเข้า 22000 ไวล์ท ไฟออก 210 ไวล์ท

ปีผลิต 4611732 ค่าอิมพีแดนซ์ 6.22 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 590 ลิตร น้ำหนักรวม 2720 กก.

## รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

| รายการตรวจเช็ค | ผลการตรวจเช็ค | ข้อเสนอแนะ |
|---|---|---|
| 1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector) | ( ✓ ) สะอาด,ขัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส<br>( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector) | ( ✓ ) สะอาด,ขัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส<br>( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing) | ( ✓ ) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก<br>( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing) | ( ✓ ) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก<br>( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 5.ประเก็นยาง (Gasket) | ด้านแรงสูง ( ✓ ) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....จุด<br>ด้านแรงต่ำ ( ✓ ) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....จุด | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer) | ( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge) | ( ✓ ) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ<br>( ✓ ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 8.ชุดกรองความชื้น (Dehydrating Breather Silicagel) | สารซิลิกาเจล ( ✓ ) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี<br>กระบอกสารซิลิกาเจล ( ✓ ) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข<br>( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด) | ( ) แบบสปริง ( ) แบบลูกปืน ( ✓ ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 10. บุ๊ชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay) | ( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ✓ ) ไม่มี<br>( ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer) | ( ✓ ) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C<br>( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve) | ( ✓ ) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank) | ( ✓ ) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข แก้ไขแล้ว |
| 14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ | ( ✓ ) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ..... | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข |
| 15. สีน้ำมัน | ( ) สีเหลือง ( ✓ ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม | ( ✓ ) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข |

| 16. ค่าความเชื่อนฉนวน (Megger Test) | มาตรฐาน | วัดได้จริง | ใช้งานได้ | ควรแก้ไข | ผลทดสอบการวัด | | ใช้งานได้ | ควรแก้ไข |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | HV -LV 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าความต้านทานฉนวนระหว่างขดลวดแรงสูงกับแรงต่ำ | 00.61 Ω | ( ✓ ) | ( ) |
| | HV -G 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าความต้านทานฉนวนระหว่างขดลวดแรงสูงกับตัวถัง | 00.93 Ω | ( ✓ ) | ( ) |
| | LV -G 2000MΩ | .....MΩ | ( ) | ( ) | ค่าความต้านทานฉนวนระหว่างขดลวดแรงต่ำกับตัวถัง | .....Ω | ( ) | ( ) |
| | | | | | ค่าความต้านทานฉนวนระหว่างขดลวดแรงสูงกับแรงต่ำ MDF | .....Ω | ( ) | ( ) |

| 17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil) | ก่อน ( ✓ ) กรอง ( ) เปลี่ยน | หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน | สรุปผลการทดสอบ |
|---|---|---|---|
| หมายเหตุ<br>- เปลี่ยนสารซิลิกาใหม่<br>- ทาสีและอาดหรือตรวจขั้วหัวต่อบนหม้อแปลงไฟฟ้าแรงสูงแล้ว<br>***ค่าน้ำมันต่ำ ควรกรองน้ำมัน | 1. 29 KV.<br>2. 27 KV.<br>3. 29 KV.<br>4. 26 KV.<br>5. 29 KV.<br>ค่าเฉลี่ย 28 KV. | 1. ..... KV.<br>2. ..... KV.<br>3. ..... KV.<br>4. ..... KV.<br>5. ..... KV.<br>ค่าเฉลี่ย ..... KV. | ( ) ค่าความต้านทานฉนวนที่กำหนดไม่ผ่านมาตรฐานเกณฑ์ขั้นต่ำ<br>( ✓ ) ค่าความต้านทานฉนวนที่กำหนดไม่ผ่านมาตรฐานเกณฑ์ขั้นต่ำ<br>( ) ลูกค้าแจ้งว่าหม้อแปลงไม่ได้ใช้งานมานาน |

ลงชื่อ ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ ..... ผู้ตรวจสอบ

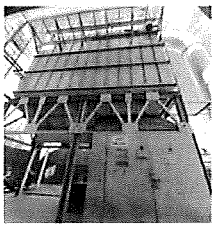
Quality system Rev No.2 Effective Date 01.01.2017 Doc No.F - MI - 009

| | |
|---|---|
| Form No. | MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024..... |
| Revise Date | |
| Revise Reason | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. |

| MACHINE CODE | ON (SUN) | DOCUMENT No.OR PART | FUNCTION | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | IX | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | ● |
| Furnace ACF Line | IX | Filter Bag FF554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L | R | ● | | | | | | | | | | | |
| Taping Area | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-061 | | | | | | | | | | | | | | | |

| มาตรฐานแจ้ง | | FUNCTION | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | | | | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | | | | |
| | ∅ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | | |

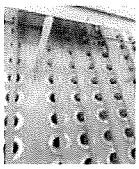
หมายเหตุ : Y = YEAR, M = MONTH

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล คาสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | 14-Jan-24 |
| หมายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-061 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 180 Pcs. |
| - Size | - Size Ø 170 mm x 4000 mm.L |
| - Material | - Material : Polyester PE-554 US17<br>Heat set<br>Oil and Water Repellent treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2.) Different Pressure Gouge วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |

**ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง**

**ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง**



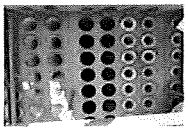
**ปัญหาที่พบ**

1. พบฝุ่นบน Cellplate เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันตามอายุการใช้งาน

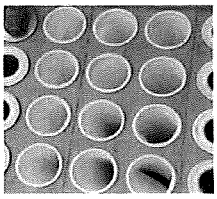
**การแก้ไขปัญหา**

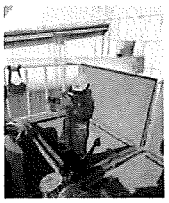
1. ทำความสะอาด Cellplate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่

ถอดคะแกรง และถุงกรองเก่าออก

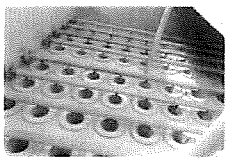


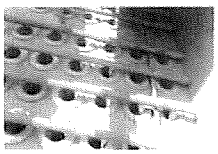
ทำความสะอาด Cell Plate



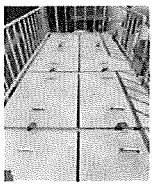


**ใส่ถุงกรองใหม่ และใส่คะแกรงกลับคืน**





**ประกอบ Air Pipe กลับคืน**



**เสร็จสิ้นสมบูรณ์**

ผู้รับมอบงาน [redacted] ผู้ส่งมอบงาน [redacted]

Issue Date: 01.04.2008 Doc.No.: F-MT-010

# ใบรายงานผลการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

**วันที่ 14 มกราคม 2567**

| เครื่องจักร / จุดซ่อม | รายละเอียดการซ่อม / จุดซ่อมบำรุงรักษา | ปริมาณ | เริ่มต้น | สิ้นสุด | ชั่วโมงซ่อม | ผลการซ่อม | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **ACER LINE (09.00 - 17.00)** | | | | | | |
| Dust Collector Furnace Ace Line Tapping Area | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Moulding Line Ace | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Moulding Line Amf | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Moulding Machine Ace | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| | **AMF LINE (09.00 - 17.00)** | | | | | | |
| Moulding Line Amf | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Bin Amf | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| | **AMF LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | |
| Moulding Machine Amf | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Moulding Line Amf | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |

✓ - เสร็จสิ้นการซ่อม  X - ไม่ได้ดำเนินการซ่อม

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOON | MONTRI | MONTRI |



**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**



Issue Date: 01.01.2017 Doc.No.: MT-009

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2024...

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

| MACHINE CODE | PART CODE | DOCUMENT NO. (OLD PART) | FUNCTION | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector FURNACE ANF MC-104 | AX | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | ● |
| | AM | [illegible] | P | ● 24/1 | | | | | | | ● 14/7 | | | | |

| MAINTENANCE | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | | | | | |
| | ● ACTUAL | X - ADJUST | I - INSPECION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ✓ CHECKED | D - OVERHAUL | C - CLEAN | | | |
| | | R - REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR, M = MONTH

| | |
|---|---|
| บริษัทผู้ดูแล | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล คาสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทรับซ่อมบำรุง | บริษัท โกลเด้นเซ็นจ์ โซน จำกัด |
| วันที่ซ่อม | July/14/2024 |
| หมายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-104 |  |
| จำนวนอุปกรณ์ | 140 Pcs |
| - Size | - Size : ø 170 mm. x 4000 mm L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>- Heat set<br>- Oil and Water Repellent Treatment |

Usefile 1 year Rev.No. 1 Effective Date 01/04/2008 Doc.No. F - MT - 018

**ใบรายงานการซ่อมเครื่องจักรตามแผน**

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

**วัน อาทิตย์ ที่ 28 มกราคม 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ตรวจเช็ค | เหตุผลการซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AME_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Mixer No.2 Amf** | Overhaul ถังไม่ No.2 Amf ลูกปืนแตก | แก้ไข | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker [illegible] / วิบูลย์ |
| **Moulding Machine Amf** | แก้ไขสายไฟ Reed Switch Collamn L - R สายไฟขาดใน | แก้ไข | 4 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker [illegible] / วิบูลย์ |
| **Auto Pouring** | ปรับตั้งใช้ Castuming 1000 Auto Pouring | แก้ไข | 2 | 08.00-17.00 | ✓ | สุรศักดิ์, [illegible] |
| **Dust Collector Finishing & Grinding Amf Line** | งานเปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PE554 CS17 จำนวน 140PCS | ตามแผน | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker [illegible] / วิบูลย์ |
| | **ACE04_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Belt Conveyor No.1Ace** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Belt Conveyor No.1 แตก | ชำรุด | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | [illegible] |
| **Bucket Elevator No.3 Ace** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Bucket Elevator No.3 ฝั่ง Pneumatic แตก | แก้ไข | 2 | 08.00-17.00 | ✓ | สุรศักดิ์, [illegible] |
| | **AME_LINE ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Belt Conveyor No.1Amf** | ปรับตั้งใช้ Set Alinement เปิดปรับตามใช้ใหม่ | แก้ไข | 2 | 20.00-05.00 | ✓ | [illegible] |
| | **ACE_LINE ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Moulding Line Ace** | จัดเก็บสายไฟ / ดูดฝุ่นทำความสะอาดตู้ Control | แก้ไข | 2 | 20.00-05.00 | ✓ | [illegible] |

มาตรฐานผลงาน

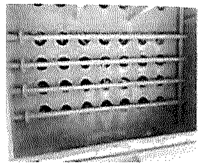
✓ - ทำได้ตามแผน　　X - ไม่ได้ทำตามแผนงาน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOON | PIYAPONG | MONTRI |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) [illegible] |
| 2.) [illegible] | 2.) Different Pressure Guage [illegible] |
| เครื่อง Dust collector | |

ขั้นตอนการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง

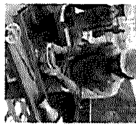


ปัญหาที่พบ

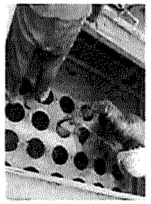
1. [illegible] Cellplate [illegible]
2. ถุงกรอง[illegible]

การแก้ไขปัญหา

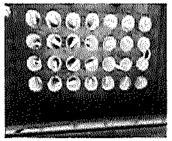
1. ทำความสะอาดแผ่น Cell Plate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่



ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก　　นำถุงเก่าใส่ใน **Big Bag**



ทำความสะอาด



ใส่ถุงกรองใหม่

Usefile 1 year Rev.No. 1 Effective Date 01/04/2008 Doc.No. F - MT - 018

**ใบรายงานการซ่อมเครื่องจักรตามแผน**

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

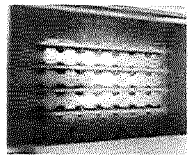
**วัน อาทิตย์ ที่ 14 กรกฎาคม 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ตรวจเช็ค | เหตุผลการซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AME_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Dust Collector Finishing & Grinding Amf Line** | งานเปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PE554 CS17 จำนวน 140PCS | ตามแผน | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker [illegible] / วิบูลย์ |
| **Auto Pouring** | ปรับตั้งใช้ Castuming 1000 Auto Pouring | แก้ไข | 2 | 08.00-17.00 | ✓ | [illegible] |
| **Mixer No.1 Amf** | Overhaul ถังไม่ No.1 Amf ลูกปืนแตก | แก้ไข | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker [illegible] / วิบูลย์ |
| | **ACE04_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Belt Conveyor No.1Ace** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Belt Conveyor No.1 แตก | ชำรุด | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | [illegible] |
| **Bucket Elevator No.2 Ace** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Bucket Elevator No.2 ฝั่ง Pneumatic แตก | แก้ไข | 2 | 08.00-17.00 | ✓ | [illegible] |
| | **AME_LINE ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Belt Conveyor No.11Amf** | ปรับตั้งใช้ Set Alinement เปิดปรับตามใช้ใหม่ | แก้ไข | 2 | 20.00-05.00 | ✓ | [illegible] |
| | **ACE_LINE ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Sand Line Ace** | จัดเก็บสายไฟ / ดูดฝุ่นทำความสะอาดตู้ Control | แก้ไข | 2 | 20.00-05.00 | ✓ | [illegible] |

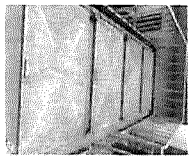
มาตรฐานผลงาน

✓ - ทำได้ตามแผน　　X - ไม่ได้ทำตามแผนงาน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOON | PIYAPONG | MONTRI |



[illegible]



เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับผลงาน [redacted] ผู้ส่งผลงาน [redacted]

Revise 1/67
3-5-67

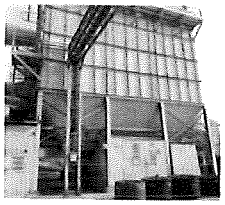
# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

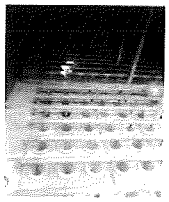
| MACHINE CODE | FIS QUENCY | DOCUMENT No/OR PARC | FUNC -TION | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | 5Y | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | ● |
| For Forcer No.1-2 | 1Y | Filter Bag PE554 Size : 135mm X 5000mm L | R | | | | ● | | | | | | | | |
| MC-159 | | | | | | | | | | | | | | | |

| หมายเหตุ | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | ∅ CHECKED | R = REPLACEMENT | | | | |

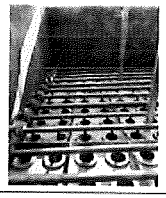
หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

| | |
|---|---|
| | (I.C.P.01) |
| | |
| 19-Apr-24 | |
| - DUST COLLECTOR No. MC-159 |  |
| | 352 Pcs. |
| - Size | - Size : ø 135 mm. x 5000 mm L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>: Heat set<br>: Oil and Water Repellent Treatment |

| | |
|---|---|
| | |
| 1.) | 1.) |
| 2.) | 2.) Different Pressure Guage |
| Dust collector | |



1. Cellplate



1. Cell Plate
2.

ทดลองเดินการ และดูแลการผลิตชั่วคราว

ติดตั้งถุงใส่ใต้ **Big Bag**



ทำความสะอาด



ใส่ถุงกรองใหม่







ใส่ตะแกรง และต่อปั๊มลมเข้าเดิม



เครื่องพร้อมใช้งาน

ผู้รับผิดชอบ [redacted]

ผู้ตรวจสอบ [redacted]

ใบรายงานจัดซื้อเครื่องมือวัดและเทคนิค

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

วันที่ ตุลาคม ปี 19 ตุลาคม 2567

| เครื่องมือวัด / วิธีวัด | ขอบเขตการวัด | จำนวนเครื่อง | วันที่ซื้อ | ผลการใช้งาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|
| **AMF LINE. ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| Moulding Line Amf — Overhead Air Cylinder Pusher No.1 ชิ้นงานหนัก | ตามใช้งาน | 1 | 08.00 (7 ปี) | ✓ | ใช้งานปกติดีๆ |
| Moulding Line Amf — Overhead Air Cylinder Jacket (ใหญ่ ชิ้นงานหนัก) | ตามใช้งาน | 4 | 08.00 (7 ปี) | ✓ | Maker Kaoshiung / วิญญูฝ์ |
| **ACE64 LINE. ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| Dust Collector For furnace No.1,2 — ปริมาณฝุ่นมากจากตู้ Filter Bag PE64 ESTT | ตามใช้งาน | 6 | 08.00 (7 ปี) | ✓ | Maker ไทยเจริญเทค วิญญูฝ์ |
| Moulding Line Air — Overhead Air Cylinder Cushion No.2 ชิ้นงานเล็ก | ตามใช้งาน | 2 | 08.00 (7 ปี) | ✓ | ไม่มีปัญหา |
| Moulding Line Air — ปลายก้าน Rod: แรงดันไม่ตรงกับ Air Cylinder Pusher No.1 ชิ้นงาน | พร้อมใช้ | 1 | 08.00 (7 ปี) | ✓ | ตัวเล็กกว่า ปัญหาน้อย ใช้งานดี |
| Mh Shaker Air — ปริมาณการสะบัดผงไม่ เนื่องจากไม่มีน้ำมันลม | ตามใช้งาน | 1 | 08.00 (7 ปี) | ✓ | Maker ไทยเจริญเทค วิญญูฝ์ |
| **AMF LINE. ( 20.00 - 05.00 )** | | | | | |
| Mixer No.1 - Sand 2 Amf — ปริมาณการผสมทรายไม่ เนื่องจากไม่มีน้ำมันลม | ตามใช้งาน | 1 | 20.00 (7 ปี) | ✓ | ใช้งานปกติดีๆ |

ผู้ตรวจสอบการใช้ ✓ - ปกติใช้งานได้ X - ไม่ได้ใช้งานหรือชำรุด

PREPARED: WITOON | CHECKED: MONTRI | APPROVED: MONTRI

Update : year Rev.No.1 Effective Date 01.01.2017 Doc.No.F - MT - 009

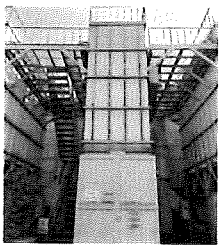
MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2024...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

| MACHINE CODE | DOC (SECTION) | (SECTION) SUBSECTION | FUNC (REF) | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector DUST COLLECTOR AMF MC-104 | SY / AM | Motor Blower / Filter Bag PE64 Size (D) 70mm. X 400mm.L | O / R | ● 14/2/24 | | | | | | | | ● 9/9/24 | | | ● |

| ผู้ตรวจสอบการใช้ | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | ⊘ CHECKED | R = REPLACEMENT | | | | |

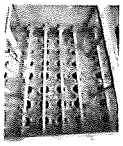
หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

| | |
|---|---|
| [illegible] | [illegible] (I.C.P.01) |
| [illegible] | [illegible] |
| [illegible] | 4-Feb-24 |
| [illegible]<br>- DUST COLLECTOR No. MC-105 |  |
| [illegible] | 140 Pcs |
| - Size | - Size ø 170 mm. x 4000 mm L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>: Heat set<br>: Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบตรวจสอบการทำงาน | 2.) Different Pressure Gauge วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง



ปัญหาที่พบ

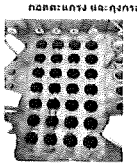
1. พบคราบฝุ่นบนพื้น Cellplate เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันตามอายุการใช้งาน

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่

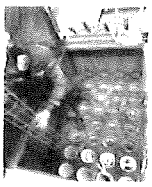
ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก

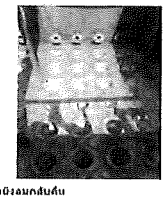
นำถุงเก่าใส่ใน Big Bag



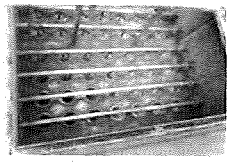
ทำความสะอาด

ใส่ถุงกรองใหม่





ใส่ตะแกรง และฟอนิ่งลมกลับคืน



เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน [redacted] ผู้ส่งมอบงาน [redacted]

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | Sep/9/2024 |
| หมายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-105 | |
| จำนวนถุงกรอง | 140 Pcs |
| - Size | - Size ø 170 mm. x 4000 mm L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>: Heat set<br>Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |

**ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง**

**ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง**



**ปัญหาที่พบ**

1. พบคราบฝุ่นบนพื้น Cellplate เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันจนอายุการใช้งาน

**การแก้ไขปัญหา**

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่





**ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก**



ทำความสะอาด



**นำถุงเก่าใส่ใน Big Bag**



ใส่ถุงกรองใหม่



**ใส่ตะแกรง และท่อยิงลมกลับคืน**



**เสร็จสิ้นสมบูรณ์**

**ผู้รับมอบงาน** [redacted] ..... **ผู้ส่งมอบงาน** [redacted]

---

Leaflet 1 year Rev.No.1 Effective Date 01-04-2008 Doc.No. F - MT - 018

SOMBOON ADVANCED TECHNOLOGY

# ใบรายการซ่อมเครื่องมือเครื่องจักรประจำเดือน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

**วัน อังคาร ที่ 4 กุมภาพันธ์ 2567**

| เครื่องมือเครื่อง / จนิต | รายละเอียดการซ่อม / อุปกรณ์ที่ใช้ | หน่วยนับการซ่อม | จำนวนคน | เวลาเริ่มต้น | เวลาสิ้นสุด | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | |
| Apron Conveyor Amf | เปลี่ยนผ้าใบลำเลียงทรายเข้า Amf ชุดล่าง | แม่ไข | 3 | 08:00-17:00 | ✓ | Maker แมพร่ง / ช่างเชื่อมเล็ก |
| Bucket Elevator No.4 Amf | แก้ไขถุงกระเด็นออกจากตัว BE - 4 ที่ Discharge ชุดบน | แม่ไข | 1 | 08:00-17:00 | ✓ | Maker แมพร่ง / ช่างเชื่อมเล็ก |
| Dust Collector Drum Cooler Amf Line | ทำการเปลี่ยนถุงกรองเก่าทิ้ง Filter Bag PESSA CS17 จำนวน 180PCS | แม่ไข | 4 | 08:00-17:00 | ✓ | Maker โกดเล็กเบาะ / วิชุดาย์ |
| | **AGE04 LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | |
| Mix Muller Ace | แก้ไขการรั่วไหลของทรายบริเวณ Mixer ชุดล่าง | ชาวุด | 3 | 08:00-17:00 | ✓ | |
| Bucket Elevator No.1 Ace | เปลี่ยน Bearing Roller Free Bucket Elevator No.1 ที่ Pressure room | แม่ไข | | | ✓ | สุวรรณ์ ศรีเพ็ง / ช่างเชื่อม |
| | **AGE04 LINE (20.00 - 05:00)** | | | | | |
| Moulding Machine Age04 | แก้ไข Load Cell Moulding Machine ผิดพิดไว | แม่ไข | 4 | 20:00-05:00 | ✓ | ผู้ดูแลระบบไฟฟ้าและเครื่องวัดแรงดัน |
| Moulding Machine Age04 | ติดตั้งเซ็นเซอร์ วัดอุณหภูมิ ตามจุดต่างๆของ Control | แม่ไข | | | ✓ | |

จำนวนรายการ

✓ - ทำได้ตามแผน X - ไม่ได้ทำตามแผนงาน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITHOON | PIYAPONG | APOOTH |

---

Leaflet 1 year Rev.No.1 Effective Date 01-04-2008 Doc.No. F - MT - 018

SOMBOON ADVANCED TECHNOLOGY

# ใบรายการซ่อมเครื่องมือเครื่องจักรประจำเดือน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

**วัน อังคาร ที่ 5 กันยายน 2567**

| เครื่องมือเครื่อง / จนิต | รายละเอียดการซ่อม / อุปกรณ์ที่ใช้ | หน่วยนับการซ่อม | จำนวนคน | เวลาเริ่มต้น | เวลาสิ้นสุด | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | |
| Moulding Machine Amf | Overhead Hoist ตรวจเช็ค Plate movement ( 2 ตรวจเช็คครั้ง ) | แม่ไข | 4 | 08:00-17:00 | ✓ | โกดเล็ก,ช่างเชื่อม,ช่างไฟ |
| Mixer No.1-No.2 Amf | ซ่อมรายการรั่วซึม - เปลี่ยนผ้าใบ Liner ,วัสดุกรวด - เปลี่ยนผ้าใบ | แม่ไข | 2 | 08:00-17:00 | ✓ | Maker แมพร่ง / วิชุดาย์ |
| Dust Collector Drum Cooler Amf Line | ทำการเปลี่ยนถุงกรองเก่าทิ้ง Filter Bag PESSA CS17 จำนวน 180PCS | แม่ไข | 5 | 08:00-17:00 | ✓ | Maker โกดเล็กเบาะ / วิชุดาย์ |
| | **AGE04 LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | |
| Moulding Machine Ace | เปลี่ยนผ้าใบลำเลียงทรายรูป SQUEEZE UNIT | ชาวุด | 4 | 08:00-17:00 | ✓ | Maker กองเล็กเบาะ / วิชุดาย์ |
| Moulding Line Ace | แก้ไขปัญหาการรั่วของ Sand chute - เปลี่ยนผ้าใบ Press | แม่ไข | | | ✓ | |
| Moulding Line Ace | แก้ไขปัญหาการรั่วซึม Sand chute | แม่ไข | 1 | 08:00-17:00 | ✓ | วิชัยศรี ไร่ระเบียง,ช่างเชื่อม,ช่างไฟ |
| Moulding Line Ace | ติดตั้งเซ็นเซอร์ใช้ชุด Press 31-100 ใหม่ | แม่ไข | | | ✓ | |
| | **AMF LINE (20.00 - 05:00)** | | | | | |
| Moulding Line Amf | Check HTB เครื่องกระชุดรูป ด้านใน - ด้านนอก ,เส้นทิศทาง Motor | แม่ไข | 3 | 20:00-05:00 | ✓ | ผู้ดูแลระบบไฟฟ้า,ช่างเชื่อม |
| Moulding Line Amf | เปลี่ยนไส้กรอง Mist Pusher + ทดสอบ | แม่ไข | | | ✓ | |

จำนวนรายการ

✓ - ทำได้ตามแผน X - ไม่ได้ทำตามแผนงาน

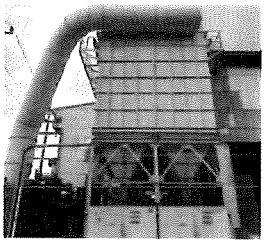
| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITHOON | PIYAPONG | APOOTH |

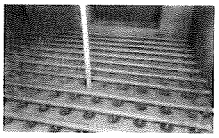
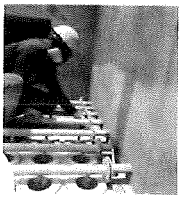
| | |
|---|---|
| SOMBOON | MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2024... |
| | INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. |

| MACHINE CODE | PM METHOD | DOCUMENT No OR PART | FUNCTION | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | Bu/Yq | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | A | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | | ● |
| MC-166 | A | Filter Bag PE554 Size : 40"Diam X 4000mm L | R | | | | | | | | | | ● | 1.70 | | |

| มาตรฐานเครื่อง | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | | | |
| | ✓ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ: Y = YEAR, M = MONTH

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล คาสติ้งโปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โอยเค้นเทอร์ โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | Sep-01-2024 |
| รายละเอียดเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-166 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 680 Pcs |
| - Size | - Size Ø 170 mm x 4000 mm L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>Heat set<br>- Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ต่างๆ | 2.) Different Pressure Gauge วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ขอบเขตงาน Dust collector | |
| ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง<br>ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง | ปัญหาที่พบ |
|  | 1. มีฝุ่นบน Cellplate เป็นจุดเล็กน้อย |
|  | 2.ปิดกลับฝุ่นและตัวเปียกสมบูรณ์ดี |
| | 3. Filter Cage สมบูรณ์ |
| | 5. ใส่ U-Bolt การยึดถุงกรองแน่น |

Doc.No. I - MT - 016 Effective Date 01-04-2008 Rev.No. 1 Doc.Title Year

# ใบรายการซ่อมเครื่องจักรตามแผน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

**วัน อาทิตย์ ที่ 1 ธันวาคม 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / อุปกรณ์ซ่อม | หมายเลขการซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF_LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | Overhaul Hyd Cyl Hook movement ( 2 ตะขอยกปั๊ม ) | เบ็ดไฟ | 4 | 08.00-17.00 | ✓ | โครงเหล็ก,ปั๊มไฮดรอลิค |
| **Niyer No.1-No.2 Amf** | ทำความสะอาด / เช็คหน้า liner / ใบกวาด / เปลี่ยนน้ำมันเครื่อง - หล่อลื่น | เบ็ดไฟ | 2 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker เมคเนอร์ / วิทูรย์ |
| **Dust Collector For Furnace No.3,4,5** | ล้างถอดไส้กรองฝุ่น Filter Bag PE334 CS17 จำนวน 660PCS | เบ็ดไฟ | 8 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker ไทยเอ็นวายเอ / วิทูรย์ |
| | **ACU.04_LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | |
| **Nix Muller Acc** | ทำความสะอาด / เช็คหน้า liner / ใบกวาด / เปลี่ยนน้ำมันเครื่อง - หล่อลื่น | เบ็ดไฟ | 4 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker ออมนิมิต / วิทูรย์ |
| **Moulding Line Acc** | เปลี่ยนบุช + แกนประคอง 62Cushion | ช่างจุด | | | ✓ | |
| **Pass Line Acc** | เปลี่ยนสายน้ำมัน Hydraulic 51-Lifter | เบ็ดไฟ | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | สุรศักดิ์,สันติ,ศิทธิโรจน์ |
| **Moulding Line Acc** | เปลี่ยนสายไฟจุดกระดูดู 65Pusher | เบ็ดไฟ | | | ✓ | |
| | **AMF_LINE (20.00 - 05:00)** | | | | | |
| **Moulding Line Amf** | Check 3TR / เช็คกระดูดู / สายไฟ+สายลม / พัดลม / Motor | เบ็ดไฟ | 3 | 20:00-05:00 | ✓ | ณัฐพล,พยูร,วัชชัย,วีระ |
| **Moulding Line Amf** | ปรับตั้งไฟ Jacket Lifter + หล่อลื่น | เบ็ดไฟ | | | ✓ | |

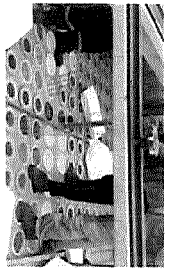
ลายมือชื่อผู้ทำงาน

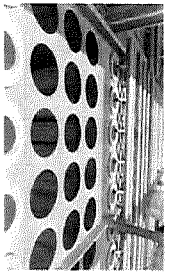
✓ - ทำได้ตามแผน X - ไม่ได้ทำตามแผนงาน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOOK | PIYANONG | MONTRI |

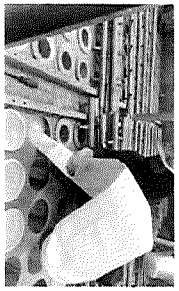
## การเก็บข้อมูล

1. ทำความสะอาดคราบ Cell Plate ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนอุปกรณ์ใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ ทุกตัว

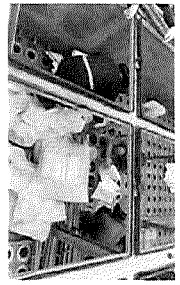




ทำความสะอาด Cell Plate



ถอดตะขอยกและอุปกรณ์ต่างๆออก



ใส่อุปกรณ์ใหม่

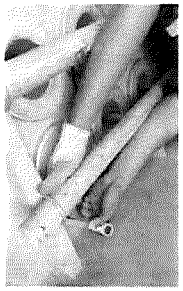
ใส่อุปกรณ์ใหม่



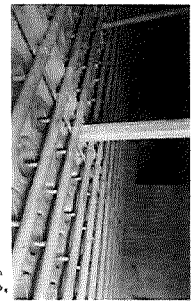
ใส่ตะขอยกเดิมคืน

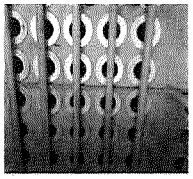


## ประกอบ Air Pipe



ประกอบ U-Bolt





เครื่องมือแทนกรวด

ผู้ทำงานงาน.....

[redacted]

ผู้รับงานงาน.....

[redacted]

Doc.No. I - MT - 016 Effective Date 01-04-2008 Rev.No. 1 Doc.Title Year

ใบรายการซ่อมเครื่องจักรตามแผน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / อุปกรณ์ซ่อม | หมายเลขการซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ACU.04_LINE (08.00 - 17.00) | | | | | |
| Moulding Machine ACU.04 | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Moulding Machine ACU.04 | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Moulding Line ACU.04 | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Area | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Dust Collector | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| | AMF_LINE (08.00 - 17.00) | | | | | |
| Moulding Machine Amf | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Sand Preparation | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |
| Dust Collector | [illegible] | [illegible] | [illegible] | [illegible] | ✓ | [illegible] |

ลายมือชื่อผู้ทำงาน

✓ - ทำได้ตามแผน X - ไม่ได้ทำตามแผนงาน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOOK | PIYANONG | MONTRI |

Location : [illegible] Doc No.: [illegible] Date: [illegible] Doc No.: [illegible]

**MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2024...**

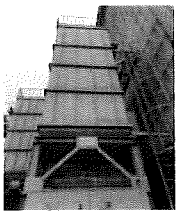
**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

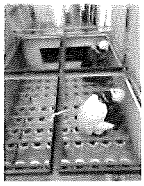
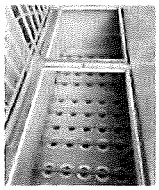
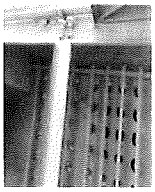
| MACHINE CODE | PART | PROCEDURE / SPARE PART | QTY | MONTH JAN | FEB | MARCH | APR | MAY | JUN | JULY | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | 4A | Motor Blower | 1 | | | | | | | | | | | | ● |
| Factory Foaming Line | 1 | Filter Bag PE+Cel Size 4ft Diameter X 4000mm L | 180 | | | | | | | | | | ● | | |
| Sh - 107 | | | | | | | | | | | | | | | |

| มาตรฐานเครื่อง | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | ⊘ CHECKED | R = REPLACEMENT | | | | |

INDEXING : Y = YEAR , M = MONTH

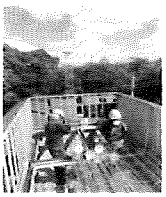
บริษัท โกลเด้นเทคนิค โปร จำกัด

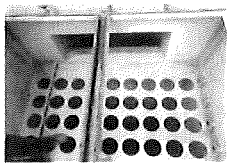
| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเทคนิค โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | Oct-07-2024 |
| หมายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-107 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 180 Pcs. |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |
| **ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง**<br>**ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง**<br>  | **ปัญหาที่พบ**<br>1. มีฝุ่นบน Cellplate ปริมาณเล็กน้อย |
|  | 2.น็อตทุกตำแหน่ง สมบูรณ์ดี |
|  | 3. ใส่น็อตครบทุกตำแหน่ง |

**การแก้ไขปัญหา**

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ บางส่วน





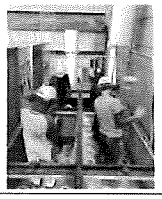
ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก

ทำความสะอาด Cell Plate

ใส่ถุงกรองใหม่

ใส่ถุงกรองใหม่

ใส่ตะแกรงกลับคืน



ประกอบ Air Pipe





ประกอบ U-Bolt



เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน..[redacted]

.....[redacted]

Usable - year Rev No.1 Effective Date 01/01/2015 Doc No.3 - MT - 018

# โปรแกรมซ่อมบำรุงป้องกันตามแผน

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

วัน เดือน ปี 7 กุมภาพ 2567

| ชื่อเครื่องจักร / Machine | รายการซ่อมบำรุงป้องกัน / ตรวจเช็ค | ปฏิบัติการโดย | จำนวน | วันที่ปฏิบัติ | ผลการปฏิบัติ | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **ASB. LINE. (09.00 - 17.00)** | | | | | |
| **Mixer No.1 - No0.2 Amf** | ตรวจสอบการทำงานของใบกวน / ถังผงวัตถุดิบ | แก้ไข | 1 | 09/03/2566 | ✓ | |
| **Moulding Machine Amf** | ทำความสะอาดเครื่องจักร - ปัดฝุ่นร่องแม่พิมพ์ทรายเก่าออก | แก้ไข | 1 | 09/03/2566 | ✓ | Machine maintenance Department |
| **Moulding Machine Amf** | ตรวจสอบ Moulding Machine Amf ทั้งหมด | แก้ไข | 1 | 09/03/2566 | ✓ | Machine maintenance Department |
| | **ACL04 LINE. (09.00 - 17.00)** | | | | | |
| **Moulding Machine Acc** | ตรวจเช็ค Solenoid Valve Flask Setting ทั้งหมดว่าทำงาน | ช่างเค | 1 | 09/03/2566 | ✓ | |
| **Belt Conveyor No.09 Acc** | ตรวจเช็ค Bearing Roller Free Belt Conveyor ทั้งหมด | แก้ไข | 1 | 09/03/2566 | ✓ | |
| **Dust Collector Furnace Pouring Line Acc** | ตรวจเช็คและทำความสะอาด Filter Bag DE554 CS17 | ช่างเค | 1 | 09/03/2566 | ✓ | Maintenance Department |
| | **ASB. LINE. (20.00 - 05.00)** | | | | | |
| **Bucket Elevator No.1 Amf** | ตรวจเช็ค Bearing Roller Free ที่ Pneumatic Hoses | แก้ไข | 1 | 20/03/2566 | ✓ | |
| | **ACL LINE. (20.00 - 05.00)** | | | | | |
| **Mix Mother Acc** | ตรวจสอบ Hoses ต่างๆ ให้ถูกต้องตามมาตรฐาน | แก้ไข | 1 | 20/03/2566 | ✓ | |

ผู้ตรวจสอบงาน

✓ - ทำได้ตามมาตรฐาน

X - ไม่ได้ตามมาตรฐาน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOON | MONTRI | MONTRI |

Usable - year Rev No.2 Effective Date 01/01/2015 Doc No.5 - MT - 009

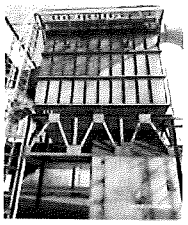
# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.**

| MACHINE CODE | ITEM (QTY) | DOCUMENT NO.OR PART | FUNC (HOW) | JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | 5X | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | ● | |
| Dust Bag & Cleaning | 6X1 | Filter Bag PA554 Size : 0.17mm. X 400mm.L | R | | | ● | 24.5 | | | | | ● | 22/5 | | |
| A.C.E Line | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC 362 | | | | | | | | | | | | | | | |

| สัญลักษณ์ | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | A - ADJUST | I - INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | O - OVERHAUL | C - CLEAN | | | |
| | ⊘ CHECKED | R - REPLACEMENT | | | | |

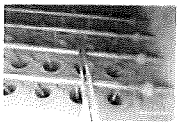
หมายเหตุ : Y - YEAR, M - MONTH

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แทสดั่ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทผลิตตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเฟกซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ผลิตตั้ง | 24-Mar-24 |
| แนบเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-062 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 112 Pcs |
| - Size | - Size ø 170 mm. x 4000 mm.L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>Heat set<br>Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการผลิตตั้ง | ผลการผลิตตั้ง |
|---|---|
| 1 ) เปลี่ยนถุงกรอง | 1 ) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2 ) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2 ) Different Pressure Guage ระดาได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ถอนเปลี่ยนถุงกรอง

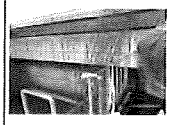


ปัญหาที่พบ

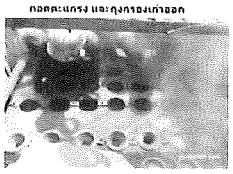
1. พบคราบฝุ่นบนพื้น Cellplate เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันอายุการใช้งาน

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่



ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก

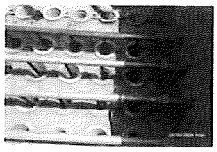


ทำความสะอาด

นำถุงเก่าใส่ใน Big Bag

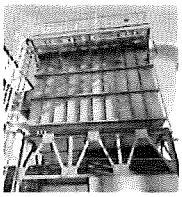
ใส่ถุงกรองใหม่

ใส่ตะแกรง และท่อยึงลมกลับคืน



เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน [redacted] ผู้ส่งมอบงาน [redacted]

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แทสดั่ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทผลิตตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเฟกซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ผลิตตั้ง | 22-Sep-24 |
| แนบเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-062 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 112 Pcs |
| - Size | - Size ø 170 mm. x 4000 mm.L |
| - Material | - Material : Polyester / PE-554 CS17<br>: Heat set<br>: Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1 ) เปลี่ยนถุงกรอง | 1 ) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2 ) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2 ) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ถอนเปลี่ยนถุงกรอง



ปัญหาที่พบ

1. พบคราบฝุ่นบนพื้น Cellplate เล็กน้อย
2. ถุงกรองจุดสัมผัสอายุการใช้งาน

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่







ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก



ทำความสะอาด

นำถุงเก่าใส่ใน Big Bag





ใส่ถุงกรองใหม่





ใส่ตะแกรง และทอยิงลมกลับคืน





เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน..[redacted]..... ผู้ส่งมอบงาน [redacted]

Usefile Lyear Rev.No.1 Effective Date: 01.04.2008 Doc.No.F-MT-018

SOMBOON ADVANCED TECHNOLOGY

# ใบรายการซ่อมเครื่องจักรภายนอก

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

วันที่ 24 มีนาคม 2567

| เครื่องจักร / หน่วย | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ทำงานจริง | เหตุผลการซ่อม | จำนวนคน | เวลาเริ่มต้น | เวลาสิ้นสุด | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF_LINE_(08.00 - 17.00)** | | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | เปลี่ยนถุงกรอง Bag Reed Sweep, Mold Recover Stage1 - Stage2 ตรวจไส้กรองน้ำมัน | เปลี่ยน | 1 | 08.00-17.00 | | ✓ | Maker เปลี่ยนถุง / ไส้กรอง |
| **Drums Cooler Amf** | เปลี่ยนไส้กรองน้ำ Drum Cooler 1 ตัว ถุงกรองใหม่ | เปลี่ยน | 4 | 08.00-17.00 | | ✓ | Maker ทดน้ำมัน / วิศวกร |
| | **ACE04_LINE_(08.00 - 17.00)** | | | | | | |
| **Dust Collector Finishing & Grinding Acc Line** | ตรวจเช็คถุงกรองฝุ่น Filter Bag PES54 GS17 จำนวน 112PCS | เปลี่ยน | 4 | 08.00-17.00 | | ✓ | Maker ไอทดน้ำมาก / วิศวกร |
| **Mix Mixer Acc** | เปลี่ยนไส้กรองอากาศ PE หน้าไส้กรองหยาบ | ซ่อมบำรุง | 4 | 08.00-17.00 | | ✓ | ทุกชิ้นส่วนที่เปลี่ยน วิศวกรเช็คสิ่งที่ใช้งาน |
| **Bucket Elevator No.2 Acc** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Bucket Elevator No.2 ตัว Pneumatic 100% | เปลี่ยน | 4 | 08.00-17.00 | | ✓ | |
| | **ACE04_LINE_(20.00 - 05.00)** | | | | | | |
| **Moulding Line Amf** | เปลี่ยนไส้กรองน้ำ After cooler | เปลี่ยน | | | | ✓ | |
| **Moulding Line Amf** | เปลี่ยนไส้กรองอากาศ Air Filter | เปลี่ยน | 4 | 20.00-05.00 | | ✓ | ผู้ช่วยงานเปลี่ยน Angor ไส้กรองอากาศ |

ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ

✓ = ทำได้ตามเกณฑ์ X = ไม่ได้ตามเกณฑ์ / ต้องปรับปรุง

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITHAWIN | PIYAPONG | SOONTRI |

Usefile Lyear Rev.No.1 Effective Date: 01.04.2008 Doc.No.F-MT-018

SOMBOON ADVANCED TECHNOLOGY

# ใบรายการซ่อมเครื่องจักรภายนอก

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

วันที่ 22 กันยายน 2567

| เครื่องจักร / หน่วย | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ทำงานจริง | เหตุผลการซ่อม | จำนวนคน | เวลาเริ่มต้น | เวลาสิ้นสุด | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF_LINE_(08.00 - 17.00)** | | | | | | |
| **Bucket Elevator No.1-No.2-No.3-No.4** | เปลี่ยนลูกปืน / เปลี่ยนลายลูก ลูกกลาง Bearing BR-1 BR-2 BR-3 BR-4 | ซ่อมบำรุง | 3 | 08.00-17.00 | | ✓ | Maker ไม่ทำ ทำต่างไปอย่าง |
| **Sand Bin Amf** | เปลี่ยนไส้กรองอากาศ Sand Bin ถังทรายชื้น | เปลี่ยน | 4 | 08.00-17.00 | | ✓ | Maker ทดน้ำมัน / วิศวกร |
| | **ACE04_LINE_(08.00 - 17.00)** | | | | | | |
| **Dust Collector Finishing & Grinding Acc Line** | ตรวจเช็คถุงกรองฝุ่น Filter Bag PES54 GS17 จำนวน 112PCS | เปลี่ยน | 1 | 08.00-17.00 | | ✓ | Maker ไอทดน้ำมาก / วิศวกร |
| **Belt Conveyor No.1 Acc** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Belt Conveyor No.1 ตัว | ซ่อมบำรุง | 1 | 08.00-17.00 | | ✓ | ทดน้ำมัน ทุกชิ้นส่วนที่ใช้งาน วิศวกร |
| **Bucket Elevator No.3 Acc** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Bucket Elevator No.3 ตัว Pneumatic 100% | เปลี่ยน | 2 | 08.00-17.00 | | ✓ | |
| | **AMF_LINE_(20.00 - 05.00)** | | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | เปลี่ยนไส้กรองอากาศ Reed Sweep, Collector R | เปลี่ยน | 1 | 20.00-05.00 | | ✓ | ผู้ช่วยงาน ทุกชิ้นส่วนที่ใช้งาน |
| **Moulding Line Amf** | Overhead Air Cylinder Cushion No.1 Amf | เปลี่ยน | | | | ✓ | |

ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ

✓ = ทำได้ตามเกณฑ์ X = ไม่ได้ตามเกณฑ์ / ต้องปรับปรุง

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITHAWIN | PIYAPONG | SOONTRI |

Usability : year Rev No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc No.1 - MI - 009

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

| MACHINE CODE | PM CODE | DOCUMENT No OR PART | FUNC DESC | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | ReFQ | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | SA | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | | ● |
| Cooler ACE Line | SA | Filter Bag PE454Size : 0127mm X 8000mm-1 | R | | | | | | | | | | | | | ● |
| MC-063 | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| สถานะของงาน | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | E = INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ⊘ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

หมายเหตุ : Y = YEAR, M = MONTH

Usability : year Rev No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc No.1 - MI - 009

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2024...

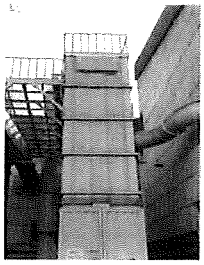
## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

| MACHINE CODE | PM CODE | DOCUMENT No OR PART | FUNC DESC | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | ReFQ | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | SA | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | | ● |
| FINE SAND ADD | AM | Filter Bag PE454Size : 0127mm X 8000mm-1 | R | | | | | ● | | | | | | | ● | 17/11 |
| MC-004 | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| สถานะของงาน | ○ PLAN | FUNCTION | | | | |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | E = INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ⊘ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | |

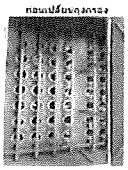
หมายเหตุ : Y = YEAR, M = MONTH

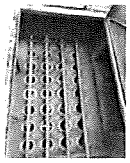
บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | 16-May-24 |
| หมายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-106 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 140 Pcs. |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) สามารถใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์ทางาน | 2.) Different Pressure Gauge วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |
| ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง | |

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง





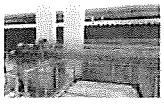
ปัญหาที่พบ

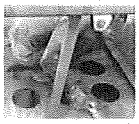
1. มีฝุ่นบน Cellplate ปริมาณเล็กน้อย

2. น็อตยึดด้านบนบ่าง สมบูรณ์ดี

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดที่บ Cell Plate ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ บางส่วน





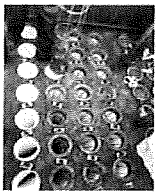
กะตะแกรง และถุงกรองเก่าออก

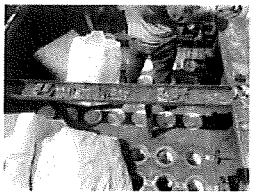
ทำความสะอาด Cell Plate

ใส่ถุงกรองใหม่

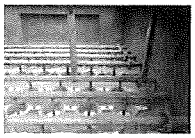
ใส่ถุงกรองใหม่

ใส่ตะแกรงกลับคืน





ประกอบ Air Pipe



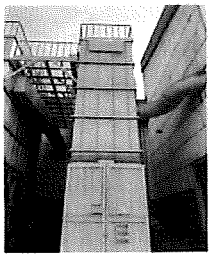
ประกอบ U-Bolt

เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน.....[redacted]

.....[redacted].....

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | Nov-17-2024 |
| หมายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-106 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 140 Pcs |
| - Size | - Size Ø 170 mm. x 4000 mm L |
| - Material | - Material Polyester / PE-554 CS17<br>- Heat set<br>- Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.1 เปลี่ยนจุกกรอง | 1.1 จุกกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.1 ตรวจสอบตะแกรงจุกกรองที่ถอด | 2.1 Difference Pressure Gauge ไม่ค่าใช้งานอันปกติ |
| ระยะเวลา Downtime | |

**ขั้นตอนทำการเปลี่ยนจุกกรอง**

**ก่อนเปลี่ยนจุกกรอง**

**ปัญหาที่พบ**



1. มีปูนขาว Cell plate ปริมาณเล็กน้อย



2. น็อตตัวผู้กับตัวเมียถอดกับ Filter Cage สมบูรณ์ดี



3. ตะแกรงจุกกรองมีปูนติดแน่นกับตัวตะแกรงเล็กน้อย



4. Cover Cast Filter Cage สมบูรณ์

**การแก้ไขปัญหา**

1. ทำความสะอาดที่ Cell Plate ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนจุกกรองใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ บางอัน







ถอดตะแกรงและจุกกรองเก่าออก

ทำความสะอาด Cell Plate







ใส่จุกกรองใหม่

ใส่จุกกรองใหม่

**ใส่ตะแกรงกลับคืน**







**ประกอบ Air Pipe**







**เปลี่ยน U-Bolt ใหม่**







**เสร็จสิ้นสมบูรณ์**

ผู้รับมอบงาน [redacted]

ผู้ส่งมอบงาน [redacted]

Ref.ISO Type Rev. No. 1 Effective Date 01 ก.ย.2008 Doc No. F-MI-018

# ใบบันทึกซ่อมเครื่องจักรกลหนัก

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

**วันที่ ระหว่างวันที่ 1 ถึง 30 พฤษภาคม 2567**

| เครื่องจักร / วันที่ | รายละเอียดการซ่อมบำรุงรักษา | จำนวนชิ้นงานที่ซ่อมแล้ว | เสร็จ | ระยะเวลา | เริ่ม | เสร็จ | ผู้ซ่อม | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMP LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | | | |
| **Dust Collector Sand Preparation And Line** | ตรวจเช็คการทำงานของปั๊ม Filter Bag ที่ SAND SILO ที่บริเวณ Line ต่างๆ | ครบตาม | 1 | 08:00 | 17:00 | ✓ | | Maker ไทยเจริญมอเตอร์ วิศูธร |
| **Moulding Machine Amf** | Overhaul Hot Gas Mold removing | แก้ไข | 4 | 08:00 | 17:00 | ✓ | | สรุปค่าซ่อม ดูรายละเอียดใบบันทึกซ่อมบำรุงรักษา |
| **Moulding Machine Amf** | Change Bolt of Mold cooler cover | ทั้งหมด | | | | ✓ | | |
| | **ACL04 LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | | | |
| **Bucket Elevator No.1-No.2-No.3** | ตรวจเช็คการทำงาน เช็คปั๊มน้ำมันหล่อลื่นทั้งหมด | ทั้งหมด | 1 | 08:00 | 17:00 | ✓ | | ชุดมอเตอร์ ตรวจเช็คปั๊มน้ำมันหล่อลื่น |
| **Moulding Line Acc** | Re Check ค่าความไม่ได้ศูนย์ของ ชุดมอเตอร์ ทั้งหมด ทั้ง 3 ตัว | แก้ไข | 1 | 08:00 | 17:00 | ✓ | | Maker Kawasaki วิศูธร |
| | **AMF LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | | |
| **Moulding Line Amf** | เปลี่ยนพวงมาลัย ตัว เดิม Bearing 3 ตัว | แก้ไข | 4 | 20:00 | 00:00 | ✓ | | โรงงานเจริญวิศวกรรม |
| | **ACL04 LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | | |
| **Moulding Machine Acc** | แก้ไข Press Segment ของเครื่องจักร Sand ทั้งหมด | แก้ไข | 4 | 20:00 | 00:00 | ✓ | | โรงงานเจริญวิศวกรรม |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ผู้บันทึกรายงาน | ✓ - ทำไม่ได้ตามแผน | ผู้ตรวจสอบ | ผู้ควบคุมงาน | ผู้อนุมัติ |
| | | ชัยพงษ์ ศรีสุข | ศุภชัย ศรีสุข | ศุภชัย ศรีสุข |

Lwebb - year Rev.No.1 Effective Date: 01.04.2006 Doc.No.F - MT - 018

# ใบบันทึกการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

วันที่ 17 เมษายน 2567

| หน่วยงานที่ซ่อมบำรุง/ชื่อเครื่องจักร | | ปัญหาที่พบ | เวลาเริ่ม | เวลาเสร็จ | จำนวนคน | ชั่วโมงทำงาน | เวลาหยุดเดินเครื่อง | ผลการซ่อม | ลงชื่อ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **ACE04 LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | | | | |
| **Dust Collector Moulding Line Ace** | ปั๊มสายลูกสูบ Dust Collector Moulding Line Ace | | | | | | | | |
| **Moulding Line Anif** | Overhead Air Cylinder Pusher No.4 ชำรุดหนัก | | | | | | | | |
| | **ANF LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | | | | |
| **Auto Pouring** | เครื่องเท่า Carmanog 2000 Auto Pouring | | | | | | | | |
| **Bucket Elevator No.4 Anif** | เกลียวไม่ดี Roller ลำเลียงไม่ทำงานตามปกติ No.4 หนัก | | | | | | | | |
| **Dust Collector Sand Preparation Anif Line** | การดูดฝุ่นทำงานไม่ดีเท่าที่ควร Filter Bag PE554 CS17 ชำรุดไม่ได้มาตรฐาน | | | | | | | | |
| | **ACE04 LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | | | |
| **Moulding Line Sand Ace#4** | เครื่องทำแม่พิมพ์ไม่ทำงานตามปกติ, ไฟฟ้าขัดข้อง DC-12Vc,ตรวจซ่อม | | | | | | | | |
| | **ANF LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | | | |
| **Bucket Elevator No.2 Anif** | เครื่องลำเลียงทำงานช้า, ไม่ตามการผลิต No.2 Anif | | | | | | | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ผู้ปฏิบัติงานซ่อม | ✓ - ซ่อมเสร็จเรียบร้อย | \ - ไม่ได้ดำเนินการซ่อม | ผู้ตรวจสอบ | ผู้อนุมัติ |
| | | | CHEWSAK | CHEWSAK |

Lwebb - year Rev.No.1 Effective Date: 01.04.2006 Doc.No.F - MT - 018

# ใบบันทึกการซ่อมบำรุงเครื่องจักร

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

วันที่ 17 เมษายน 2567

| หน่วยงานที่ซ่อมบำรุง/ชื่อเครื่องจักร | | ปัญหาที่พบ | เวลาเริ่ม | เวลาเสร็จ | จำนวนคน | ชั่วโมงทำงาน | เวลาหยุดเดินเครื่อง | ผลการซ่อม | ลงชื่อ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **ACE04 LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | | | | |
| **Dust Collector Moulding Line Ace** | ปั๊มสายลูกสูบ Dust Collector Moulding Line Ace | ปั๊มขาด | 08:00-17:00 | | 4 | | | ✓ | Make SCF วิชุกร์ |
| **Moulding Line Anif** | Overhead Air Cylinder Pusher No.4 ชำรุดหนัก | เกลียว | 08:00-17:00 | | 1 | | | | สายพันธุ์ ศิริมาก |
| | **ANF LINE (08.00 - 17.00)** | | | | | | | | |
| **Auto Pouring** | เครื่องเท่า Carmanog 2000 Auto Pouring | เกลียว | 08:00-17:00 | | 2 | | | ✓ | สายพันธุ์ ศิริมาก |
| **Bucket Elevator No.4 Anif** | เกลียวไม่ดี Roller ลำเลียงไม่ทำงานตามปกติ No.4 หนัก | เกลียว | 08:00-17:00 | | 1 | | | ✓ | Make Kamonpat, กิตติวิทย์ |
| **Dust Collector Sand Preparation Anif Line** | การดูดฝุ่นทำงานไม่ดีเท่าที่ควร Filter Bag PE554 CS17 ชำรุดไม่ได้มาตรฐาน | ตะกอน | 08:00-17:00 | | 4 | | | ✓ | Make ไพบูลย์การช่าง วิชุกร์ |
| | **ACE04 LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | | | |
| **Moulding Line Sand Ace#4** | เครื่องทำแม่พิมพ์ไม่ทำงานตามปกติ, ไฟฟ้าขัดข้อง DC-12Vc,ตรวจซ่อม | เกลียว | 20:00-05:00 | | 2 | | | ✓ | ณัฐพงศ์,ณัฐวุฒิ |
| | **ANF LINE (20.00 - 05.00)** | | | | | | | | |
| **Bucket Elevator No.2 Anif** | เครื่องลำเลียงทำงานช้า, ไม่ตามการผลิต No.2 Anif | ช้า | 20:00-05:00 | | 1 | | | ✓ | ณัฐพงศ์,ณัฐวุฒิ |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ผู้ปฏิบัติงานซ่อม | ✓ - ซ่อมเสร็จเรียบร้อย | \ - ไม่ได้ดำเนินการซ่อม | ผู้ตรวจสอบ | ผู้อนุมัติ |
| | | | CHEWSAK | CHEWSAK |

Lwebb - year Rev.No.2 Effective Date: 01.01.2017 Doc.No.F - MT - 009

# MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.**

| MACHINE CODE | CODE (CODE) | DOCUMENT No.OR PART | FUNC (FUNC) | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector | CV | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | ● |
| PE554 Sand Preparation | 6M | Filter Bag PE554 Size ø178mm X 4000mm L | R | | | | | ● 19/5/24 | | | | | | ● 04/11/24. | |
| Ace Line | | | | | | | | | | | | | | | |
| MC-059 | | | | | | | | | | | | | | | |

| หมายเหตุ | | FUNCTION | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ○ PLAN | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | |
| | ⊘ CHECKED | R = REPLACEMENT | | | | |

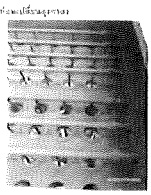
หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทผลิตชิ้นงานผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ผลิตส่ง | 10 May 24 |
| เบบายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-059 | |
| จำนวนถุงกรอง | 112 Pcs |
| - Size | - Size ø 178 mm x 4000 mm L |
| - Material | - Material Polyester / PE 554 CS17<br>Heat set<br>Oil and Water Repellent Treatment |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) [illegible] | 1.) [illegible] |
| 2.) [illegible] | 2.) Different Pressure Guage [illegible] |
| [illegible] Dust collector | |

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง

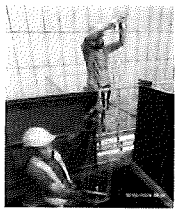


ปัญหาที่พบ

1. [illegible] Cellplate [illegible]
2. [illegible]

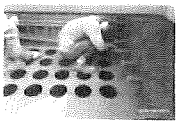
การแก้ไขปัญหา

1. [illegible] Cell Plate
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่



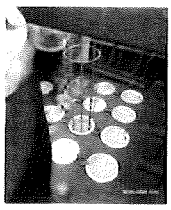
[illegible] และถุงกรองทั้งออก

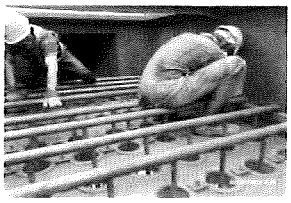
นำถุงเก่าใส่ใน Big Bag



ทำความสะอาด

ใส่ถุงกรองใหม่

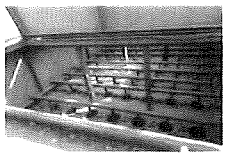
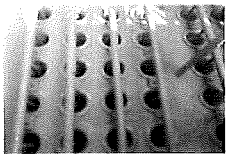
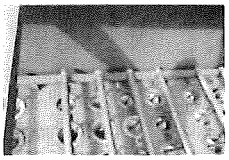




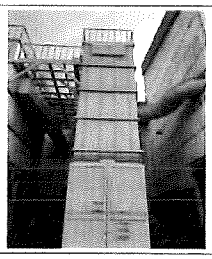
ใส่ตะแกรง และฝาอุดเครื่องดึง

เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับงาน [redacted] ผู้ตรวจงาน [redacted]

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองในแต่ละช่องใส่สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |
| ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง | |
| ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง | ปัญหาที่พบ |
|  | 1. มีรูในบน Cellplate ปริมาณเล็กน้อย |
|  | 2.น็อตล็อคผู้กับแผ่นกดบน Filter Cage สมบูรณ์ดี |
|  | 3. ใส่ U-Bolt ครบทุกตำแหน่ง |

บริษัท โกลเดนเทคนิค โปร จำกัด

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเทคนิค โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | Nov-24-2024 |
| หมายเลขเครื่อง<br>• DUST COLLECTOR No. MC-059 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 112 Pcs. |

SOMBOON ADVANCED TECHNOLOGY

## ใบรายการซ่อมเครื่องจักรตามแผน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

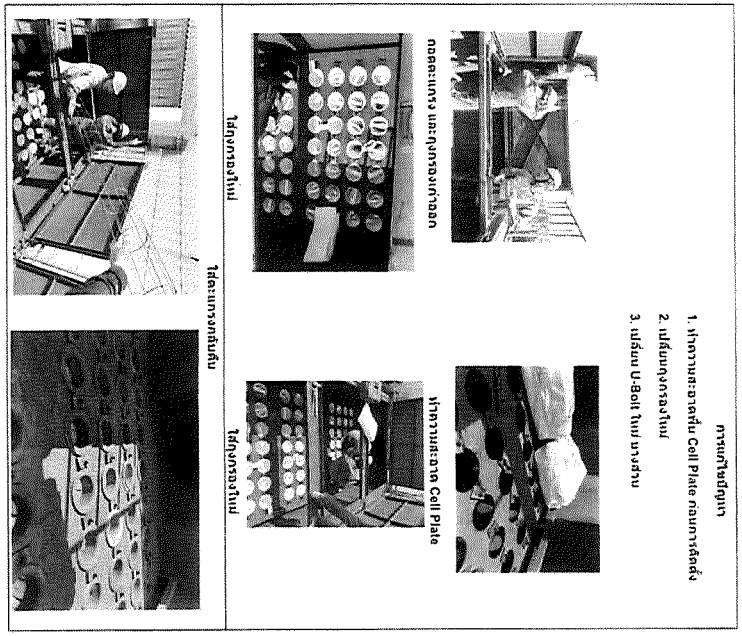
**วัน อุกร์ ที่ 18 พฤษภาคม 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ตรวจเช็ค | หมุดเวลาซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF. LINE. ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Bucket Elevator No.3 Amf** | เปลี่ยน Bearing Roller Free Bucket Elevator No.3 ที่ Processor | ชั่วคราว | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | สันติ,ศุภศักดิ์,วิราวรรณ |
| **Vibrating Feeder** | เปลี่ยนแผ่นกั้นรางป้อน Vibratang Feeder / ด้วยโครงสร้างด้านล่าง | ชั่วคราว | 4 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Kamohat / วิชูรย์ |
| **Auto Pouring** | เปลี่ยน Servo Motor Cart Running / Amplifier | แก้ไข | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Unit / สิทธิโรจน์ |
| | **ACE04. LINE. ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Dust Collector Sand Preparation Ace Line** | เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PES54 CS17 จำนวน140Pcs. | ตามแผน | 5 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker ไทยดั้นลอย / วิชูรย์ |
| **Bucket Elevator No.1-No.2-No.3 Ace04** | เช็คกระพือ / เก็บรอยพ่อ /ชุดกระพือ / Bearing BE-1,BE-2, BE-3 | ชั่วคราว | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Unit / สิทธิโรจน์ |
| | **AMF. LINE. ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | ถกไรดรวมเช็ค Reed Switch Collaent L | แก้ไข | 3 | 20.00-05.00 | ✓ | ณัฐพล,ธนาธิป,วิราวรรณ |
| | **ACE04. LINE. ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Moulding Machine Ace04** | แก้ไข Hydraulic Cylinder Segment Shuter น้ำมันรั่ว | แก้ไข | 3 | 20.00-05.00 | ✓ | ณัฐพล,ธนาธิป,วิราวรรณ |
| **Pass Line Ace04** | เปลี่ยนไส้กรอง Solenoid ที่Pusher | แก้ไข | 3 | 20.00-05.00 | ✓ | |

มาตรฐานผลงาน

✓ = ทำได้ตามแผน X = ไม่ได้เป็นไปตามตามแผน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOON | PIYAPONG | MONTRI |






SOMBOON ADVANCED TECHNOLOGY

## ใบรายการซ่อมเครื่องจักรตามแผน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

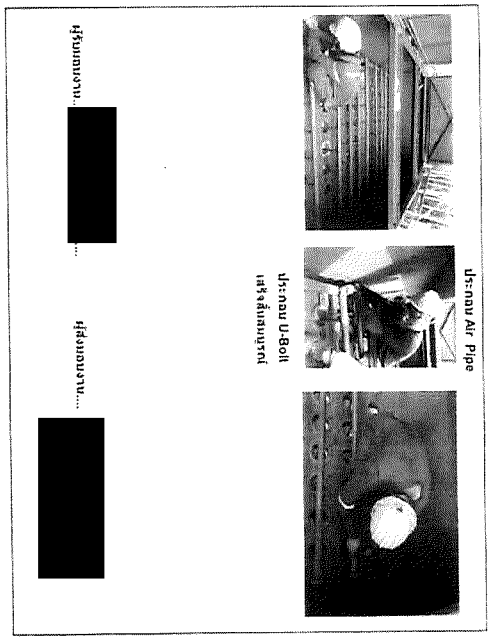
**วัน อาทิตย์ ที่ 24 พฤษภาคม 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ตรวจเช็ค | หมุดเวลาซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AMF. LINE. ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | ปรับ Set Alignement Mold Recover | ชั่วคราว | 4 | 08.00-17.00 | ✓ | สันติ,ศุภศักดิ์,วิราวรรณ |
| **Vibrating Feeder** | เปลี่ยนแผ่นกั้นรางป้อน ด้วยโครงสร้างด้านล่าง 1ตัว | ชั่วคราว | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Kamohat / สิทธิโรจน์ |
| **Bucket Elevator No.1-No.2-No.3-No.4** | เช็คกระพือ / เก็บรอยพ่อ /ชุดกระพือ / Bearing BE-1,BE-2, BE-3,BE-4 | ชั่วคราว | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Unit / สิทธิโรจน์ |
| | **ACE04. LINE. ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Dust Collector Sand Preparation Ace Line** | เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PES54 CS17 จำนวน140Pcs. | ตามแผน | 5 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker ไทยดั้นลอย / วิชูรย์ |
| **Dust Collector Moulding Ace Line** | เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PES54 CS17 จำนวน140Pcs. | ตามแผน | 5 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker ไทยดั้นลอย / วิชูรย์ |
| **Pass Line Ace04** | Overhaul อัดประเก็น SHED ทั้ง 4Set | แก้ไข | 3 | 20.00-05.00 | ✓ | สันติ,ศุภศักดิ์,วิราวรรณ |
| | **AMF. LINE. ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Auto Pouring** | ทำความสะอาด / ความร้อนที่ดี / Ball Screw / ตั้งความร้อนที่ถั่งน้ำมัน | แก้ไข | 3 | 20.00-05.00 | ✓ | ณัฐพล,ธนาธิป,วิราวรรณ |
| | **ACE04. LINE. ( 20.00 - 05:00 )** | | | | | |
| **Pass Line Ace04** | แก้ไข Hydraulic Cylinder Shuter น้ำมันรั่ว | แก้ไข | 3 | 20.00-05.00 | ✓ | ณัฐพล,ธนาธิป,วิราวรรณ |

มาตรฐานผลงาน

✓ = ทำได้ตามแผน X = ไม่ได้เป็นไปตามตามแผน

| PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|
| WITOON | PIYAPONG | MONTRI |



Revise 1/67
1.6.67

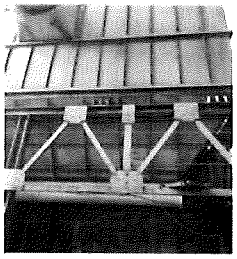
**MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2024.....**

**INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.**

| MACHINE CODE | QTY MACH | DOCUMENTS OR PART | FUNCTION | MONTH JAN | FEB | MAR | APR | MAY | JUN | JUL | AUG | SEP | OCT | NOV | DEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dust collector Moulding Ace Liter MC-060 | 5V | Motor Blower | O | | | | | | | | | | | | ● 24/11 |
| | 6M | Filter Bag PE 944 Size 011 Tissue X 400micron | R | | | | | ● 24/5 | | | | | | | |

| | | | | | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| หมายเหตุ | ○ PLAN | FUNCTION | | | WITOON | MONTRI | MONTRI |
| | ● ACTUAL | A = ADJUST | I = INSPECTION CHECK | | | | |
| | ⊘ CHECKED | O = OVERHAUL | C = CLEAN | | | | |
| | | R = REPLACEMENT | | | | | |

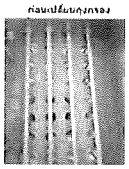
หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

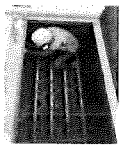
| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทตัดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ตัดตั้ง | 19-May-24 |
| เบายเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-060 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 168 Pcs |

| จุดประสงค์ของการตัดตั้ง | ผลการตัดตั้ง |
|---|---|
| 1 ) เปลี่ยนถุงกรอง | 1 ) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2 ) ตรวจสอบระบบแสดงค่าความดันต่าง | 2 ) Different Pressure Guage โดดตัวใช้งานปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |

ขั้นตอนก่อนการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง





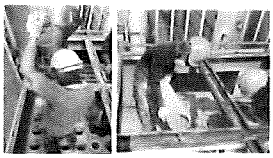
ปัญหาที่พบ

1 มีฝุ่นบน Cellplate ปริมาณเล็กน้อย

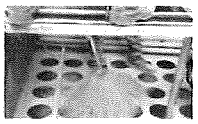
2 น็อตล็อคยึดแผ่นกดใน Filter Cage สนบุรณ์ดี

การแก้ไขปัญหา

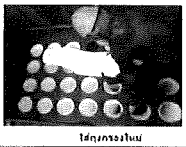
1. ทำความสะอาดทั้ง Cell Plate ก่อนการตัดตั้ง
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ บางส่วน



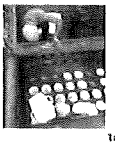
ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก



ทำความสะอาด Cell Plate

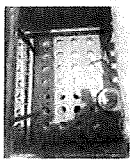


ใส่ถุงกรองใหม่

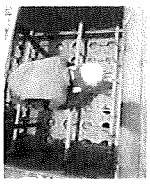
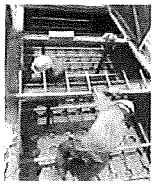
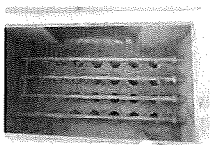


ใส่ถุงกรองใหม่

ใส่ตะแกรงกล่มกับ



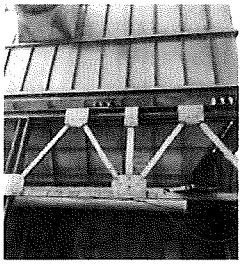
ประกอบ Air Pipe

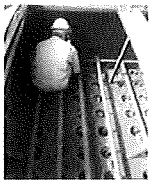
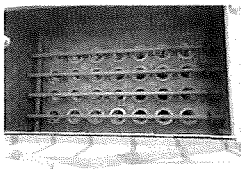
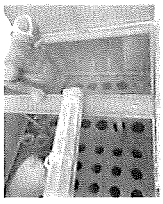
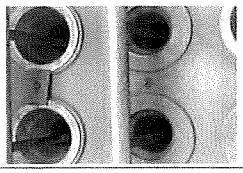




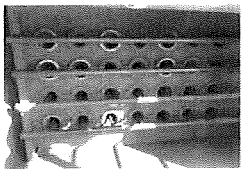
เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน [redacted]

[redacted]

| | |
|---|---|
| บริษัทลูกค้า | บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01) |
| บริษัทติดตั้งและผลิต | บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด |
| วันที่ติดตั้ง | 24-Nov-24 |
| เลขเลขเครื่อง<br>- DUST COLLECTOR No. MC-060 |  |
| จำนวนถุงกรอง | 168 Pcs. |

| จุดประสงค์ของการติดตั้ง | ผลการติดตั้ง |
|---|---|
| 1.) เปลี่ยนถุงกรอง | 1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์ |
| 2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน | 2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ |
| ของเครื่อง Dust collector | |
| ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง<br>ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง | ปัญหาที่พบ |
|  | 1. มีฝุ่นบน Cellplate ปริมาณเล็กน้อย |
|  | 2.น็อตตำฝุ่กับแผ่นกดทับ Filter Cage สมบูรณ์ดี |
|  | 3. พบถุงกรองฝุ่นติดแน่นกับตัวตะแกรงเล็กน้อย |
|  | 4. Cover Cast Filter Cage สมบูรณ์ |

| | |
|---|---|
|  | 5. ใส่ U-Bolt ครบทุกตำแหน่ง |

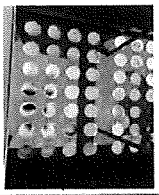
การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ บางส่วน

ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก

ทำความสะอาด Cell Plate

ใส่ถุงกรองใหม่



SOMBOON

# ใบรายการซ่อมเครื่องจักรตามแผน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

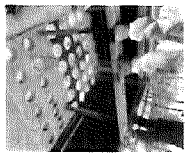
**วัน อาทิตย์ ที่ 24 พฤศจิกายน 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ตรวจเช็ค | กลุ่มสถานซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **AME_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | เปลี่ยน Set Alinement Mold Reviver | ช่างกล | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | ทีมซีมุงค์ตั้ง,โรงงาน |
| **Vibrating Feeder** | เปลี่ยนมอเตอร์เขย่าเนื่องจากขดลวดเสีย | ช่างกล | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Kanchon / ลิตซีโรจน์ |
| **Bucket Elevator No.1-No.2-No.3-No.4** | เช็คถอดเพื่อเปลี่ยนตลับลูกปืน / Bearing BE-1,BE-2, BE-3,BE-4 | ช่างกล | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker Kanchon / ลิตซีโรจน์ |
| | **ACE04_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Dust Collector Sand Preparation Ace Line** | เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PE554 CS17 จำนวน 140Pcs | ตามแผน | 5 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker โกวงเส็งเฮง / วิทูร์ |
| **Dust Collector Moulding Ace Line** | เปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Filter Bag PE554 CS17 จำนวน 140Pcs | ตามแผน | 5 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker โกวงเส็งเฮง / วิทูร์ |
| **Pass Line Ace04** | Overhaul ซ่อมประกอบ HRU จำนวน 4Set | แก้ไข | 5 | 20.00-05.00 | ✓ | ทีมซีมุงค์ตั้ง,โรงงาน |
| | **AME_LINE ( 20.00 - 05.00 )** | | | | | |
| **Auto Pouring** | เช็คความสะอาด - ตรวจเช็คเฟือง / Hell Screw - เติมจารบีลิ่มกลอก | แก้ไข | 1 | 20.00-05.00 | ✓ | ชัยพล,ชนาธิป,โรงงาน |
| | **ACE04_LINE ( 20.00 - 05.00 )** | | | | | |
| **Pass Line Ace04** | แก้ไข Hydraulic Cylinder SS Liber น้ำมันรั่ว | แก้ไข | 1 | 20.00-05.00 | ✓ | ชัยพล,ชนาธิป,โรงงาน |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ผู้ตรวจ / ผู้อนุมัติ | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
| ✓ - ทำได้ตามแผน  X - ไม่ได้ดำเนินการตามแผน | WITHON. | PEYAPONG | MONTRI |

ภาพประกอบการซ่อม

[redacted]

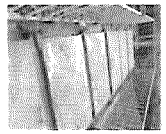


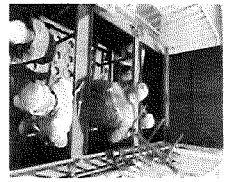
เช็คถอดลูกปืน

ประกอบ U-Bolt

ประกอบ Air Pipe

ใส่ตะแกรงกลับเดิม





[redacted]

Usefulness Lyear Rev.No. 1 Effective Date 01/04/2008 Doc.No. F - MT - 018

SOMBOON

# ใบรายการซ่อมเครื่องจักรตามแผน

## INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

**วัน อาทิตย์ ที่ 19 พฤศจิกายน 2567**

| เครื่องจักร / รหัส | รายละเอียดการซ่อม / จุดที่ตรวจเช็ค | กลุ่มสถานซ่อม | จำนวนคน | เวลาวางแผน | ผลงาน | หมายเหตุ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **ACE04_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Moulding Machine Ace04** | เปลี่ยนสปริง Proximus Switch ที่เครื่อง Moulding Machine Ace04 | ช่างกล | 3 | 08.00-17.00 | ✓ | ชัยชิโรจน์,ประยงค์,โรงงาน |
| **Dust Collector Moulding Ace Line** | ถอดเปลี่ยนถุงกรองฝุ่น Dust Collector Moulding Ace Line Filter Bag PE554 CS17 | ตามแผน | 5 | 08.00-17.00 | ✓ | Maker โกวงเส็งเฮง / วิทูร์ |
| | **AME_LINE ( 08.00 - 17.00 )** | | | | | |
| **Auto Pouring** | เช็คจารบี - เช็คลิ้นลูกเล็ก เฟือง - เช็นเฟือง - ตรวจเช็ค - ดูดสิ่งสู่ (Cooler) | แก้ไข | 1 | 08.00-17.00 | ✓ | ชัยชิโรจน์,ประยงค์, โรงงาน |
| | **ACE04_LINE ( 20.00 - 05.00 )** | | | | | |
| **Moulding Line Sand Ace04** | เปลี่ยนเครื่องเป่าไม้เสียที่ถูกต้อง / ทดสอบ เปิด-ปิด (20.00-05.00) | แก้ไข | 1 | 20.00-05.00 | ✓ | โกมล,ณัฐพร,โรงงาน |
| | **AME_LINE ( 20.00 - 05.00 )** | | | | | |
| **Moulding Machine Amf** | Overhaul Cylinder Hydraulic Extender 1 ตัว ตั้งแต่ไม่มีแม่พิมพ์ จำนวน 2 ตระกร้า | แก้ไข | 1 | 20.00-05.00 | ✓ | โกมล,ณัฐพร,โรงงาน |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ผู้ตรวจ / ผู้อนุมัติ | PREPARED | CHECKED | APPROVED |
| ✓ - ทำได้ตามแผน  X - ไม่ได้ดำเนินการตามแผน | WITHON. | PEYAPONG | MONTRI |