ภาคผนวกที่ 6

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

6.1 แผนการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม ปี 2567

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ

ปี FY'25 (เม.ย. 2567 - มี.ค. 2568)

ลำดับ	แผนงาน	เป้าหมาย	งบประมาณ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	ช่วงเวลาที่ดำเนินการ												สถานะ (ผล)	การทบทวนการดำเนินการตามแผน / หมายเหตุ
						เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.		
1	**การบริหารงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน**																		
1.1	**การประชุมคณะกรรมการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน**																		
	ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (DIC)	ทุก 1 เดือน	-	เลขาฯ DIC	Plan														
					Actual														
	ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (คปอ.)	ทุก 1 เดือน	-	เลขาฯ คปอ.	Plan														
					Actual														
	ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (PIC)	ทุก 1 เดือน	-	เลขาฯ PIC	Plan														
					Actual														
	ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (ASSC)	ทุก 1 เดือน	-	เลขาฯ ASSC	Plan														ตามกำหนดการประชุมของแต่ละคณะ ASSC
					Actual														
1.2	**การส่งรายงานหน่วยงานราชการ**																		
	รายงานผลการดำเนินงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (จป.ว)	ทุก 6 เดือน	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	แจ้งรายละเอียดของสารเคมีอันตรายในสถานประกอบการ (สอ.1) สวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ศรีราชา	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	แจ้งรายละเอียดของสารเคมีอันตรายในสถานประกอบการในระบบ Isingle from	ปีละ 1 ครั้ง		SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	รายงานผลการตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศบริเวณสถานที่ทำงาน (สอ.3)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														หลังจากได้รับผลตรวจวัดภายใน 30 วัน
					Actual														
	แบบรายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย สอ. 4 ทำเก็บไว้ที่โรงงาน	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														จัดเก็บที่สถานประกอบการ
					Actual														
	รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน (รสส.1-3)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														ภายใน 15 วันนับจากได้รับผลตรวจวัด
					Actual														
	รายงานแจ้งผลการตรวจสุขภาพที่พบความผิดปกติหรือการเจ็บป่วยการให้การรักษาพยาบาลและการป้องกันแก้ไข (จผส.1)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														หลังจากได้รับผลตรวจภายใน 30 วัน
					Actual									รอผล					
	แบบรายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Pornsiri)	Plan														รายงานภายใน 30 วันหลังจากซ้อม ฯ
					Actual														
	รายงานแจ้งขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร	ภายใน 180 วัน	-	SE (Wimon)	Plan														ภายใน 180 วันนับตั้งแต่ได้รับการแต่งตั้ง
					Actual														
	รายงานแจ้งขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน	ภายใน 180 วัน	-	SE (Wimon)	Plan														ภายใน 180 วันนับตั้งแต่ได้รับการแต่งตั้ง
					Actual														
	รายงานแจ้งขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	ภายใน 180 วัน	-	SE (Wimon)	Plan														ภายใน 180 วันนับตั้งแต่ได้รับการแต่งตั้ง
					Actual														
	แจ้งอบรมหลักสูตรผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ยึดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น	กรณีที่มีการจัดอบรม	-	SE (Wimon)	Plan														ก่อนการจัดอบรม 7 วัน
					Actual														
	แจ้งอบรมหลักสูตรผู้อนุญาต, ผู้ควบคุม, ผู้ช่วยเหลือและผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ	กรณีที่มีการจัดอบรม	-	SE (Wimon)	Plan														-ก่อนการจัดอบรม 7 วัน - หลังการจัดอบรม 7 วัน
					Actual														
	รายงานแบบแจ้งการเกิดอุบัติภัยร้ายแรง หรือการประสบอันตรายจากการทำงาน (แบบ สปร.5)	ภายใน 7 วัน นับจากวันที่เกิดอุบัติเหตุ	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
	รายงานแจ้งการเกิดอุบัติเหตุบุคคลประสบอันตราย กรณีเจ็บป่วย /บาดเจ็บ หรือเสียชีวิต ซึ่งภายใน 72 ชั่วโมง (3 วัน) แล้วยังไม่สามารถทำงานในหน้าที่เต็มได้	ภายใน 3 วัน หรือครบกำหนด 72 ชั่วโมงนับจากวันที่เกิดอุบัติเหตุ	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
	รายงานแจ้งการเกิดอุบัติเหตุต้องหยุดผลิตหรือได้รับความเสียหาย อันเนื่องมาจากเพลิงไหม้การระเบิด สารเคมีรั่วไหล	ภายใน 7 วัน นับจากวันที่เกิดอุบัติเหตุ	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
	แบบรายงานปริมาณวัสดุพลอยได้ที่มีไว้ในครอบครอง สร.1	ทุก 3 เดือน		จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	รายงานการปฏิบัติงานของผู้รับผิดชอบดำเนินการทางด้านเทคนิคในเรื่องรังสี ร.๕	ทุก 6 เดือน		จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	รายงานเหตุฉุกเฉินทางด้านรังสี กรณีเกิดเหตุการณ์	ภายใน 30 วัน นับแต่วันเกิดเหตุ	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	รายงานการบาดเจ็บ เจ็บป่วย โรคจากรังสี	ภายใน 15 วัน นับแต่วันเกิดเหตุ	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	แบบแจ้งเปลี่ยนแปลงปริมาณรังสี ร.๑-๒	ภายใน 15 วัน นับแต่มีการเปลี่ยนแปลง	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	แบบแจ้งชื่อเจ้าหน้าที่เทคนิคทางด้านรังสี ร.๓-๑	ภายใน 7 วัน นับแต่วันแต่งตั้ง	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	แบบแจ้งชื่อเจ้าหน้าที่เทคนิคทางด้านรังสีแทน ผู้รับผิดชอบเดิม ร.๓-๒		-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ

ปี FY'25 (เม.ย. 2567 - มี.ค. 2568)

ลำดับ	แผนงาน	เป้าหมาย	งบประมาณ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	ช่วงเวลาที่ดำเนินการ												สถานะ (ผล)	การทบทวนการดำเนินการตามแผน / หมายเหตุ
						เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.		
	แบบเกี่ยวกับปริมาณเรังสีสะสมที่ลูกจ้างได้รับเป็นประจำทุกเดือน ร.๒	ทุกเดือน	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	แบบรายงาน รง.7	ปีละ 1 ครั้ง	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
	รายงานระบบฐานข้อมูลทางรังสี	ปีละ 1 ครั้ง	-	จป.รังสี	Plan														
					Actual														
1.3	**แต่งตั้งคณะทำงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน/อื่นๆ**																		
	แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (DIC)	กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
	แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (คปอ.)	ทุก 2 ปี / กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	SE (Wimon)	Plan														ครบวาระการแต่งตั้ง 31/03/69 กรณีมีการเปลี่ยนแปลง
					Actual														
	แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (PIC)	กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
	แต่งตั้งผู้ควบคุมก๊าซสำหรับโรงงานใช้งานหรือเก็บก๊าซของกรมโรงงานอุตสาหกรรม	กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	SE (Pornsiri)	Plan														กรณีมีการเปลี่ยนแปลง
					Actual														
	แต่งตั้งเจ้าหน้าความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ	ภายใน 180 วัน	-	SE (Wimon)	Plan													K.Prasong, K.Wimon	กรณีมีการเปลี่ยนแปลง
					Actual														
	แต่งตั้งเจ้าหน้าความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน	ภายใน 180 วัน	-	SE (Wimon)	Plan														กรณีมีการเปลี่ยนแปลง
					Actual														
	แต่งตั้งเจ้าหน้าความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร	ภายใน 180 วัน	-	SE (Wimon)	Plan														กรณีมีการเปลี่ยนแปลง
					Actual														
2	**การฝึกอบรม/การส่งเสริม ด้านความปลอดภัยในการทำงาน**																		
2.1	**การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน**																		
	กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย (Safety Campaign)	ทุก 3 เดือน	-	SE (Pornsiri)	Plan														
					Actual														
2.2	**การส่งเสริมด้านความปลอดภัยในการทำงาน**																		
	ทบทวนการประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนการควบคุมความเสี่ยง	ปีละ 1 ครั้ง			Plan														PM-SE-001 กำหนดภายในเดือนเมษายนของทุกปี
					Actual														
	ทบทวนแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ ,แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ปีละ 1 ครั้ง			Plan														กำหนดภายในเดือนมีนาคมของทุกปี
					Actual														
	รางวัลด้านความปลอดภัย Sustainability Stars	ทุก 3 เดือน	12,000	SE	Plan														อ้างอิงตามประกาศของ Safety ส่วนกลาง
					Actual														
	รางวัลด้านความปลอดภัย Best Observation S Level	ทุก 3 เดือน	6,000	SE	Plan														
					Actual														
	รางวัลด้านความปลอดภัย Best Observation O Level	ทุก 3 เดือน	6,000	SE	Plan														
					Actual														
	รางวัลด้านความปลอดภัย Best Safety Improvement	ทุก 3 เดือน	10,000	SE	Plan														
					Actual														

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ

ปี FY'25 (เม.ย. 2567 - มี.ค. 2568)

ลำดับ	แผนงาน	เป้าหมาย	งบประมาณ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	ช่วงเวลาที่ดำเนินการ												สถานะ (ผล)	การทบทวนการดำเนินการตามแผน / หมายเหตุ
						เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.		
	สื่อข่าวสารผ่านช่องทางเสียงตามสาย	1 เรื่อง/สัปดาห์	-	SE	Plan														
					Actual														
	สื่อข่าวสารผ่านช่องทาง E-mail	1 เรื่อง/เดือน	-	SE	Plan														
					Actual														
3	**การควบคุมและการตรวจประเมิน**																		
3.1	**การตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ**																		
	ตรวจสอบความพร้อมของถังดับเพลิง (CO2 , Dry Chemical)	ทุก 1 เดือน	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจระบบดับเพลิงอัตโนมัติ N2	ทุก 1 เดือน		SE	Plan														
					Actual														
3.2	**การควบคุมสารเคมีอันตราย**																		
	ขึ้นทะเบียนสารเคมีนำเข้าภายในบริษัท	กรณีนำเข้าสารเคมีใหม่	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	สำรวจการจัดเก็บสารเคมีอันตรายและ SDS ฉบับหน้างาน	ทุก 3 เดือน	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
3.2	**การควบคุมสภาพแวดล้อมในการทำงาน**																		
	ตรวจวัดและวิเคราะห์เสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง/วัน (TWA 8 hrs.)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	ตรวจวัดและวิเคราะห์เสียงดัดตัวบุคคล (Noise Dose)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	ตรวจวัดและวิเคราะห์ความร้อน (Heat Stress)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	ตรวจวัดและวิเคราะห์แสงสว่าง (Illumination)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	ตรวจวัดสารเคมีในพื้นที่การทำงาน	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
	ตรวจวัดแผนที่ระดับความดังเสียง (Noise contour)	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Wimon)	Plan														
					Actual														
3.3	**การควบคุมสุขอนามัย**																		
	ตรวจสุขภาพประจำปีตามปัจจัยเสี่ยง	ปีละ 1 ครั้ง	Reference HR	SE	Plan														
					Actual														
4	**การเตรียมฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ด้านความปลอดภัยในการทำงาน**																		
4.1	**การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน**				Plan														
					Actual														
	ซ้อมแผนอพยพหนีไฟ ประจำปี (กลางวันและกลางคืน)	ทุก 1 ปี	30,000	SE (Pornsiri)	Plan														
					Actual														
	ซ้อมแผนฉุกเฉินย่อยประจำหน่วยงาน	ทุก 1 เดือน	-	All Dept/SE	Plan														
					Actual	SM	MT	RM	SP	AD	SP	HR	RM	MT					
	ซ้อมแผนฉุกเฉินตกจากที่สูง	ทุก 1 ปี	-	SE	Plan														
					Actual														

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ

ปี FY'25 (เม.ย. 2567 - มี.ค. 2568)

ลำดับ	แผนงาน	เป้าหมาย	งบประมาณ	ผู้รับผิดชอบ	สถานะ	ช่วงเวลาที่ดำเนินการ												สถานะ (ผล)	การทบทวนการดำเนินการตามแผน / หมายเหตุ
						เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.		
5	**การป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในหน่วยงาน**																		
5.1	**ปฏิบัติตามกฎหมายหรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง**																		
	ติดตามผลการดำเนินงานตามแผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุแต่ละส่วน	เดือนละ 1 ครั้ง	-	SE	Plan														ติดตามใน DIC และรายงาน ใน PIC
					Actual														
	ติดตามกฎหมายด้านความปลอดภัยฯ	เดือนละ 1 ครั้ง	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
	ทบทวนประเมินความสอดคล้องของกฎหมายด้านความปลอดภัยฯ	ปีละ 1 ครั้ง	-	SE (Saroj)	Plan														
					Actual														
5.2	**ตรวจความปลอดภัยฯ**																		
	ติดตามผลการค้นหาอันตรายโดยพนักงานระดับ จ, บ (Safety Observations)	Office 2 เรื่อง / เดือน Plant 6 เรื่อง / เดือน	-	SE	Plan														- พนง.Office 2 เรื่อง / เดือน - พนง. ส่วนผลิต 6 เรื่อง / เดือน - พนง. ปฏิ 1 เรื่อง / เดือน
					Actual														
	ติดตามผลการค้นหาอันตรายโดยพนักงานระดับ ปฏิ (Safety Observations)	1 เรื่อง / เดือน	-	SE	Plan														
					Actual														
	ค้นหาอันตรายโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (FRCP)	8 เรื่อง/เดือน	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจความปลอดภัยประจำเดือนโดย คปอ.	เดือนละ 1 ครั้ง	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจความปลอดภัยผู้รับเหมา ประจำเดือน	เดือนละ 1 ครั้ง	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจความปลอดภัย (PSRM Line Walk)โดยคณะการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (PSM-NTS)	เดือนละ 1 ครั้ง	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจความปลอดภัยข้ามโรงงาน (Cross Safety Audit of ASC)	ไตรมาสละ 1 ครั้ง	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจความปลอดภัยโดยคณะการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (ASSC - PSM Internal Audit)	2 เดือน / ครั้ง	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจงานเสี่ยง (High Risk Job)	1 ครั้ง/สัปดาห์	-	SE	Plan														
					Actual														
	ตรวจขยายผลอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นภายในกลุ่มบริษัทในเครือและเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องจากภายนอก	กรณีมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น	-	SE	Plan														
					Actual														
6	**การสอบเทียบเครื่องมือ**																		
	สอบเทียบเครื่องวัดรังสี	สิงหาคม,ตุลาคม		SE/MT	Plan					CCM						Spare			
					Actual														

ผู้จัดทำ .....
...1...../.....04...../...2024....
.....

ผู้ตรวจสอบ .....
...1...../.....04...../...2024....
.....

ผู้อนุมัติ .....
...1...../.....04...../...2024....
.....

6.2 หนังสือนำส่งรายงานการปฏิบัติตามมาตรการ ฯ ครั้งที่ 1 ปี 2567

TSMT 58/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา)

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 4 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 4 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

ได้รับเอกสารแล้ว
(นางสาววิภาวี แก้วกำไร)
เจ้าพนักงานธุรการ ๓๐ ก.ค. ๒๕๖๗

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) | Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1224 เลขทะเบียนบริษัท 0107536001273
โรงงาน: เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 สาขาที่ 00001 โทรศัพท์ 0 3834 5355 โทรสาร 0 3834 5350
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand, Tel. +66 2937 1000 Fax. +66 2937 1224, Registration No. 0107536001273
Factory: 351, Moo 6, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230, Thailand, Branch No. 00001, Tel. +66 3834 5355 Fax. +66 3834 5350

TSMT 61/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 3 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 5 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) บัดนี้ รายงานฯ แล้วเสร็จ จึงขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา และขอให้ท่านนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 2 เล่ม และแผ่นบันทึกข้อมูล (CD) 3 แผ่น เพื่อนำส่งสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 ฉบับ และแผ่นบันทึกข้อมูล (CD) 2 แผ่น

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

ได้รับเอกสารแล้ว
ผู้รับ ปาริฉัตร ม.
วันที่ 26 ก.ค. 67
เวลา 09.20 น.

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) | Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่ เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1224 เลขทะเบียนบริษัท 0107536001273
โรงงาน เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 สาขาที่ 00001 โทรศัพท์ 0 3834 5355 โทรสาร 0 3834 5350
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand. Tel. + 66 2937 1000 Fax + 66 2937 1224, Registration No. 0107536001273
Factory: 351 Moo 6, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230, Thailand. Branch No. 00001, Tel. + 66 3834 5355 Fax +66 3834 5350

TSMT 62/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 1 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
ได้รับต้นฉบับแล้ว
ลงชื่อ.....ผู้รับ
(.....)
..๒๖/ก.ค. ๒๕๖๗...../.....

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) | Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1224 เลขทะเบียนบริษัท 0107556001273
โรงงาน: เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 สาขาที่ 00001 โทรศัพท์ 0 3834 5355 โทรสาร 0 3834 5350
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th floor, Phahonyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand. Tel. +66 2937 1000 Fax +66 2937 1224, Registration No. 0107556001273
Factory: 351, Moo 6, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230, Thailand. Branch No. 00001 Tel. +66 3834 5355 Fax +66 3834 5350

TSMT 63/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 1 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี และกรมโรงงานอุตสาหกรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

ได้รับเอกสารแล้ว

ลงชื่อ.....(นายธีระวัฒน์ อัจฉกุศ)
(นักวิชาการสิ่งแวดล้อมชำนาญการ
วันที่.....19 ก.ค. 2567.....

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) | Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1224 เลขทะเบียนนิติบุคคล 0107536001273
โรงงาน: เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 สาขาที่ 00001 โทรศัพท์ 0 3834 5355 โทรสาร 0 3834 5350
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand, Tel. +66 2937 1000 Fax +66 2937 1224, Registration No. 0107536001273
Factory: 351, Moo 6, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230, Thailand, Branch No. 00001, Tel. +66 3834 5355 Fax +66 3834 5350

TSMT 64/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี)

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 3 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 3 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

ได้รับเอกสารแล้ว
ลงชื่อ ฟรีโนบ์
ลงวันที่ 26/7/67

TSMT 59/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 1 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี และเทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว
๒๐ ก.ค. ๒๕๖๗

TSMT 57/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน อธิบดีกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 1 ชุด
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

ได้รับเรื่องไว้แล้ว
30 ก.ค. 2567

TSMT 60/2567

วันที่ 19 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567 จำนวน 1 แผ่น

กสว. ได้รับเอกสารแล้ว
ทุกิต ทรงอดิธนาศ
30 ก.ค. 2567

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนท์ รีเสริช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2567) และขอนำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

(นายพรชัย ตั้งวรกุลชัย)
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) | Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1224 เลขทะเบียนบริษัท 0107536001273
โรงงาน: เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนบ่อวิน ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 สาขาที่ 00001 โทรศัพท์ 0 3834 5355 โทรสาร 0 3834 5350
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th floor, Phahonyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand, Tel. +66 2937 1000 Fax +66 2937 1224, Registration No. 0107536001273
Factory: 351, Moo 6, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230, Thailand, Branch No. 00001, Tel. +66 3834 5355 Fax +66 3834 5350

6.3 หนังสือขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

ที่ อก 5103.3.1/ 1639

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

29 พฤษภาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

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

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

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2 ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เอ็นไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 4/2566 เมื่อวันที่ 10 เมษายน 2566 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นางปนัดดา รุ่งเรืองศรี)
รองผู้ว่าการ (บริหาร) รักษาการในตำแหน่ง
รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน
โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 3319 โทรสาร 0 2650 0466
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ env.ieat@gmail.com

6.4 จำนวนถุงกรองสำรองสำหรับอุปกรณ์ดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter)

431 16124A0246

Material Stocks Between 01.07.2024 and 31.12.2024

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

Stock/Value on 01.07.2024	32	PC	8,320.00	THB
Total/Val. of Receipts	1,948	PC	506,480.00	THB
Total/Value of Issues	1,676-	PC	435,760.00-	THB
Stock/Value on 31.12.2024	304	PC	79,040.00	THB

SLoc	MvT	S	Mat. Doc.	Item	DocumentNo	Pstng Date	Quantity	BUn	Amt.in loc.cur.
PRIM	101		5003110210	1	40037926	09.07.2024	180	PC	46,800.00
PRIM	101		5003121313	1	40048775	06.08.2024	360	PC	93,600.00
PRIM	261		4905990861	1	42077680	08.08.2024	360-	PC	93,600.00-
PRIM	261		4905990861	2	42077680	08.08.2024	212-	PC	55,120.00-
PRIM	101		5003124008	1	40051418	13.08.2024	256	PC	66,560.00
PRIM	101		5003126822	1	40054164	21.08.2024	312	PC	81,120.00
PRIM	261		4906021292	1	42094637	03.09.2024	360-	PC	93,600.00-
PRIM	261		4906051766	1	42110272	08.10.2024	148-	PC	38,480.00-
PRIM	261		4906051766	2	42110272	08.10.2024	60-	PC	15,600.00-
PRIM	101		5003144112	1	40071125	08.10.2024	360	PC	93,600.00
PRIM	101		5003144113	1	40071126	08.10.2024	100	PC	26,000.00
PRIM	101		5003146727	1	40073640	17.10.2024	20	PC	5,200.00
PRIM	101		5003153977	1	40080746	11.11.2024	360	PC	93,600.00
PRIM	261		4906080864	1	42127030	12.11.2024	104-	PC	27,040.00-
PRIM	261		4906100857	1	42138894	29.11.2024	196-	PC	50,960.00-
PRIM	261		4906100857	2	42138894	29.11.2024	164-	PC	42,640.00-
PRIM	261		4906124330	1	42151746	25.12.2024	72-	PC	18,720.00-

432 16124A0280

Material Stocks Between 01.07.2024 and 31.12.2024

Valuation Area 0432
Material 16124A0280
Description PRO9 FLUID SYS.FILTER BAG 160X6050

Stock/Value on 01.07.2024	861	PC	418,840.58	THB
Total/Val. of Receipts	0	PC	0.00	THB
Total/Value of Issues	0	PC	0.00	THB
Stock/Value on 31.12.2024	861	PC	418,840.58	THB

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

6.5 คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่อง การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก

5. <u>เอกสารอ้างอิง</u>

<u>เอกสาร TSTH</u>

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

<u>เอกสาร NTS</u>

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

6. <u>วิธีปฏิบัติงาน</u>

6.1 การประเมินคุณภาพเศษเหล็กในประเทศ

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

ตัวอย่าง : ใบประเมิน

ตัวอย่าง : บัตรผ่าน

ตัวอย่าง : ใบนำส่ง

6.1.1.1 เมื่อพนักงานขับรถส่งเอกสารเสร็จแล้ว ให้นำรถไปจอดในที่ที่กำหนด ส่วนพนักงานขับรถให้เข้าไปอยู่ในที่พักพนักงานขับรถ (REST AREA) จนกว่าพนักงานประเมินจะเรียกไปดูเศษเหล็ก

6.1.2 พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กตรวจสอบรายละเอียดของใบประเมินว่าข้อมูลถูกต้อง

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

6.1.2.2 ประเภทรถบรรทุก, ทะเบียนรถ ตรงกับรถบรรทุกเศษเหล็กและบัตรผ่าน หากไม่ตรงให้ส่งคืนไปทำใบผ่านใหม่

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

6.1.3.1 ถ้าผู้ขายไม่ยินยอมให้ประเมินตามสภาพ พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กบันทึกลงในใบประเมินว่า"ส่งคืนทั้งคัน" และทำเครื่องหมายที่หน้าช่อง Complete Return

6.1.3.2 ถ้าผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง

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

6.1.3.3 ถ่ายภาพพนักงานขับรถซึ่งถอดแว่นนิรภัยและหน้ากากกันฝุ่น คู่กับหน้ารถบรรทุกและป้ายทะเบียน จากนั้นให้ถ่ายภาพด้านข้างรถบรรทุกเพื่อแสดงปริมาตรเศษเหล็กและประเภทรถบรรทุก

6.1.4 ยืนประเมินคุณภาพเศษเหล็กในตำแหน่งที่สามารถมองเห็นเศษเหล็กได้ชัดเจน โดยพนักงานประเมินต้องยืนระหว่างรถคาบเศษเหล็กกับรถบรรทุก และอยู่ในทิศทางตรงข้ามกองเศษเหล็ก / ขึ้นอยู่กับสภาพสถานที่ในการกองเศษเหล็ก

6.1.5 ประเมินคุณภาพเศษเหล็กด้วยวิธี VISUAL INSPECTION พิจารณาเศษเหล็กทั้งคัน แล้วประเมินเกรดเศษเหล็กใน iPad (เฉพาะเศษเหล็กในประเทศ) และบันทึกลงในใบประเมิน (เศษเหล็กในประเทศลงข้อมูลเฉพาะเกรด/Location/Heap กด/ข้อมูลตัดน้ำหนัก) ตาม SD-PROC-DSS-005 ข้อกำหนดเกรดเศษเหล็กในประเทศ หรือ SR-AD-SC 01 เศษเหล็กภายใน- ต่างประเทศ (Local-Import Scrap) โดยรายละเอียดวิธีการตรวจรับเศษเหล็กในประเทศแต่ละเกรดที่ตรวจรับมี ดังนี้

6.1.5.1 เกรด Local Shredded (เหล็กชิ้น) / Local P&S (ปั๊มร้อน) / Process (แผ่นปั๊ม)

6.1.5.1.1 เปิดท้ายกะบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก

6.1.5.1.2 ใช้แม็คโฮคาบดูคาบแรก

6.1.5.1.3 ยกกะบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง

6.1.5.1.4 สังเกตสภาพสิ่งปลอมปนขณะยกเท ซึ่งตามธรรมชาติของเศษเหล็กเกรดเหล่านี้สิ่งปลอมปนจะสังเกตได้ง่าย

6.1.5.1.4 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปลอมปนอีกครั้ง เมื่อเทเสร็จ

6.1.5.1.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน

6.1.5.1.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน

6.1.5.1.7 กรณีที่รถยกกะบะเทไม่ได้ ให้ดำเนินการดังนี้

6.1.5.1.7.1 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก

6.1.5.1.7.2 คาบเศษเหล็กลงจากรถคาบแรกแล้วเข้าไปตรวจประเมินคุณภาพ จากนั้นถ่ายภาพ 1 ภาพ

ตัวอย่างการเข้าไปถ่ายภาพ

6.1.5.1.7.3 คาบเศษเหล็กเข้ากอง ประเมินคุณภาพตามที่เห็น โดยระบุใน iPad และใบประเมินให้ชัดเจนว่า เศษเหล็กที่เห็นมีลักษณะรูปร่างอย่างไร เช่น ปั๊มเน็ต, ปั๊มรถยนต์, เป็นต้น

6.1.5.1.7.4 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน

6.1.5.1.7.5 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน

6.1.5.2 เกรด Spot100-SP, Spot, A,B, Cast Iron

6.1.5.2.1 คาบเศษเหล็กจากรถลงมา 1 คาบประเมินคุณภาพเบื้องต้นแล้วถ่ายภาพไว้ 1 ภาพ

6.1.5.2.2 ถ้าสภาพเศษเหล็กที่คาบลงไปดู 1 คาบ หรือในระหว่างการลงเศษเหล็กเข้ากองเก็บ หากประเมินคุณภาพเศษเหล็กแล้วสภาพไม่สอดคล้องกับเศษเหล็กที่ลานกอง ให้แจ้งต่อ เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย เพื่อตัดสินใจว่าจะให้ประเมินตามสภาพจริงหรือไม่

6.1.5.2.1 กรณีที่ผู้ขายไม่ยินยอมให้หยุดการประเมิน และบันทึกสภาพเศษเหล็กที่รับไว้ลงใน iPad และใบประเมิน แล้วส่งคืนเศษเหล็กที่เหลือ ทำเครื่องหมายหน้าช่อง Partial Return

6.1.5.2.2 กรณีที่ผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง ให้ชั่งส่งคืนส่วนที่เหลือออกไปก่อน และทำใบผ่านเข้ามาใหม่อีกรอบ

6.1.5.2.3 คาบเศษเหล็กลงจากรถเพื่อทำการประเมิน

6.1.5.2.4 ในกรณีที่ผู้ขายนำเศษเหล็กมาขายเป็นเศษเหล็กคละรวมกันมาในคันเดียวกัน ให้ประเมินแยกดูว่าเศษเหล็กแต่ละเกรดนั้นมีน้ำหนักเท่าไร แล้วนำน้ำหนักแต่ละเกรดมาคิดเป็นเปอร์เซนต์ โดยให้น้ำหนักรวมเศษเหล็กในคันนั้นรวมกันได้ 100% โดยพิจารณา

สภาพเศษเหล็กที่หนากว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด Spot และเศษเหล็กที่หนาน้อยกว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด A,B ตัวอย่างเช่น เกรด Spot = 80% และเกรด A,B = 20% ให้เป็น Spot80 การประเมินเกรดเหล็กคละที่มี Local P&S หรือ Spot100-SP ปนอยู่ด้วย จะประเมินเศษเหล็กทั้งสองเกรดเป็น Spot และทำการประเมินเช่นเดียวกับตัวอย่างที่แสดงไว้

6.1.5.2.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน

- ถ้าเป็นรถไม่เกิน 12 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 3 ภาพ
- ถ้าเป็นรถยาวตั้งแต่ 18 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 6 ภาพ

การยืนประเมินเศษเหล็ก การถ่ายภาพ ภาพที่ถ่ายได้

ตัวอย่างภาพถ่ายระหว่างการประเมิน

6.1.5.2.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน

6.1.5.2.7 เหล็กกลุ่ม Spot , A, B **ไม่อนุญาต** ให้ทำการเปิดฝาท้ายยกดั้ม ยกเว้นในกรณีที่เป็นเหล็กน้อตล้วน, เหล็กเพลา, เหล็กแม่พิมพ์, ชุดข้อเหวี่ยง, เหล็กเส้น-ข้ออ้อยตัดล้วน, เหล็กชิ้นเล็กที่ไม่สามารถคาบได้ โดยให้ทำการขออนุมัติจาก หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก ขึ้นไปในการดำเนินการดังกล่าว

6.1.5.3 เกรด B-1, B-2, B-2 (Tin Can), B-2 (Zinc plate), Turning Steel เนื้อสิ่งอัดก้อน

6.1.5.3.1 รับแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กอัดก้อน (FO-AD-SC 09) ไปสุ่มเจาะตามที่เจ้าหน้าควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก กำหนดให้

6.1.5.3.2 นำรถเข้าเทียบกับกองเก็บเศษเหล็ก

6.1.5.3.3 ตาบเศษเหล็กยัดก้อนลงจากรถที่ละชั้นหรือถ้ามีพื้นที่ให้ยกกระบะเทลงจากรถ (กรณีการยกเทให้เจ้าหน้าควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กเป็นผู้ตัดสินใจ) แล้วเลือกก้อนที่น่าสงสัยมาอีกหรือบอมบ์ แล้วให้ถ่ายภาพเก็บไว้

- กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบ์อย่างน้อย 4 ก้อน
- กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบ์อย่างน้อย 8 ก้อน
- กรณีเหล็กสะอาด B1 และ B1 (สลิตเตอร์) และ Turning Steel (ชิ้นกลึงยัดก้อน) ให้ทำการสุ่มตรวจสอบโดยการห้อยบอมบ์ได้ โดยให้เจ้าหน้าควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เป็นผู้ระบุในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยัดก้อน (FO-AD-SC 09) ได้ และระบุใน iPad ในช่อง Remark ไว้ว่า "สุ่มตรวจสอบโดยการบอมบ์"
- เพิ่มการถ่ายภาพในขณะที่นำเศษเหล็กยัดก้อนลงในกองเก็บเศษเหล็กอย่างน้อย 4 – 8 ภาพ ตามประเภทของรถบรรทุก

การประเมินเหล็กยัดก้อน และการถ่ายภาพ

6.1.5.3.4 ในขณะที่ดำเนินการตามข้อ 6.1.5.3.3 เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กสามารถสุ่มเลือกรถลูกค้าเพื่อทำการสุ่มตัวอย่างเพิ่มเติม ในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยัดก้อน (FO-AD-SC 09) จากที่กำหนดไว้ดังนี้

- กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบ์อย่างน้อย 2 ก้อน
- กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบ์อย่างน้อย 4 ก้อน

6.1.5.3.5 วิธีการประเมินจำนวนสิ่งปลอมปน

- ประมาณการน้ำหนักเบื้องต้นของเศษเหล็กจากผู้ขาย ที่บรรทุกมาบนรถโดยการประเมินน้ำหนักต่อก้อนโดยการ Visual เช่น 50 kg/ก้อน, 150 kg/ ก้อน, 200 kg/ก้อน, 250 kg/ก้อน, 300kg/ก้อน เป็นต้น ขึ้นอยู่กับความ หนาแน่นของเศษเหล็กแต่ละก้อนที่ผู้ขายนำมาส่ง
- ทำการประมาณคร่าวๆ ถึงจำนวนก้อนที่บรรทุกมา โดยการนำ (น้ำหนักเหล็กบนรถ / น้ำหนักต่อก้อน)

- ประเมินปริมาณของสิ่งปลอมปน ในก้อนที่สุ่มออกมาตามที่กำหนดของแต่ละประเภทรถ
- รวมน้ำหนักสิ่งปลอมปนทั้งหมดแล้วหารจำนวนก้อนที่สุ่ม เป็นสิ่งปลอมปนเฉลี่ยต่อก้อน
- นำค่าสิ่งปลอมปนต่อก้อนมาคูณกับจำนวนก้อนทั้งหมดที่ประมาณไว้ติดเป็นสิ่งปลอมปนทั้งหมดและใช้เป็นข้อมูลการตัดน้ำหนัก

หมายเหตุ การตัดน้ำหนักน้ำ เป็นการประมาณโดยการ Visual

6.1.5.3.6 มีสิ่งปลอมปนให้ บันทึกรายละเอียดการประเมินและพิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปน ลงใน iPad และใบประเมินตาม นน.ตัดที่คำนวณได้ในข้อ 6.1.5.3.5

6.1.5.3.7 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้ดำเนินการตัดน้ำหนักดังนี้

- กรณีที่ตรวจพบสิ่งปลอมปน ให้แจ้งเจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อ เจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย ส่วนก้อนที่ตรวจพบ ให้ตัดน้ำหนักทั้งก้อน โดยใช้น้ำหนักต่อก้อนตามที่ประเมิน ข้อ 6.1.5.3.5 เฉพาะก้อนที่เจตนา
- ส่วนก้อนที่ลงเข้ากองไปแล้วให้คำนวณการตัดน้ำหนักตามข้อ 6.1.5.3.5
- กรณีที่ผู้ขายต้องการคืนของทั้งหมดให้นำของขึ้นรถและตัดน้ำหนักตามผลต่างของน้ำหนักทั้งหมด
- ในกรณีที่มีการส่งคืนและมีบทลงโทษ รอให้อยู่ในดุลยพินิจของเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH

6.1.5.3.8 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปลอมปน และ มีการจัดการนอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.3.7 ให้อยู่ในการพิจารณาของ ผู้จัดการส่วนบริหาร

6.1.5.4 เกรด Turning (ชิ้นกึ่งปั่น, ฮวง, ตัดแปนมาเป็นก้อนเล็กๆ โดยไม่ให้ผ่าน)

6.1.5.4.1 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก เพื่อรับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก

6.1.5.4.2 ใช้แป้นโฮคาบดูดาบแรก

6.1.5.4.3 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง

6.1.5.4.4 ตัวแทนสภาพสิ่งปลอมปนระหว่างเท

6.1.5.4.4 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปลอมปนอีกครั้ง เมื่อเทเสร็จ

6.1.5.4.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน

6.1.5.4.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน

6.1.5.5 เกรด Return Metallic แบ่งออกเป็น ดังนี้

6.1.5.5.1 แบบเม็ด จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย

6.1.5.5.1.1 ไปเก็บตัวอย่างและทำการหลอมที่ SSMS

6.1.5.5.1.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 90% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 90% ไม่รับของ)

6.1.5.5.1.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้ว ให้อยู่รอดูการขึ้นเหล็กไส่ระจนหมดกอง

6.1.5.5.1.4 เมื่อรถวิ่งเข้าไปหน้างาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปุ้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหาค่าความชื้นที่ห้อง Lab

6.1.5.5.1.5 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไหร่ ให้นำมาคูณกับน้ำหนักเศษเหล็กสุทธิ จากบัตรชั่งแต่ละคัน แล้วตัดน้ำหนักเป็นน้ำ ลงใน iPad และใบประเมิน ยกตัวอย่างเช่น นน.สุทธิ 30,000 ก.ก. ความชื้น 1.23% ให้ตัดน้ำหนัก = 30,000x1.23% = 369 ก.ก.= 370 ก.ก. (เศษเหล็กหน่วยเกิน 5 ให้ปัดขึ้น ต่ำกว่า 5 ให้ปัดลง) และให้ระบุค่าความชื้นใน iPad ช่อง Remark ไว้ด้วย

6.1.5.5.1.6 เปิดท้ายกะบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก

6.1.5.5.1.7 ยกกะบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง

6.1.5.5.1.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย

6.1.5.5.2 แบบเม็ด นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.1 ทำการตรวจรับ โดย

6.1.5.5.2.1 รถที่มาส่งวิ่งเข้าไปหน้างาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปุ้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab

6.1.5.5.2.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 85% ขึ้นไป (หาก % ไม่ถึงตามข้อตกลง ทุกๆ 1% จะปรับราคาลดลง 100 บาท/ตัน โดยเกณฑ์ในการยอมรับต้องไม่ต่ำกว่า 80% หากต่ำกว่า 80% จะพิจารณาร่วมกับ บห.+ลท.+จัดหา Metallic เป็นกรณีไป)

6.1.5.5.2.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้

6.1.5.5.2.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไหร่ ให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5

6.1.5.5.2.5 เปิดท้ายกะบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก

6.1.5.5.2.6 ยกกะบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง

6.1.5.5.2.7 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย

6.1.5.5.3 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย

6.1.5.5.1.1 ไปเก็บตัวอย่างจาก SSMS และนำกลับมาหลอมที่ห้อง Lab NTS โดย SSMS จะแจ้งปริมาณคร่าวๆ ว่ามีของอยู่จำนวนเท่าไหร่

6.1.5.5.1.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 70% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 70% และไม่น้อยกว่า 67% ให้ทำการหลอมใหม่อีกรอบ โดยใช้ผลของการหลอมครั้งที่ 2 หากได้ % เท่ากับหรือมากกว่า 70% ให้รับของ แต่ถ้าต่ำกว่า 70% ไม่รับของ)

6.1.5.5.1.3 แจ้งผลให้ฝ่ายจัดหา Metallic ทราบ ถ้าผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้ว ทาง SSMS จะกรอกของใส่ถุง และทยอยนำของมาส่งจนครบกอง

6.1.5.5.1.4 เมื่อรถวิ่งเข้าไปหน้างานแล้ว ให้ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวถุงยกวางลงกอง (ลงของโดยไม่มีการตัดน้ำหนักความชื้น)

6.1.5.5.1.6 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน

6.1.5.5.4 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.3 ทำการตรวจรับ โดย

6.1.5.5.4.1 รถที่มาส่งวิ่งเข้าไปหน้างาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยให้พนง.ประเมินฯ ขึ้นไปเก็บตัวอย่างจากถุงทุกถุงที่อยู่บนรถโดยใช้พลั่วเจาะเอียงสุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab

6.1.5.5.4.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 50% ขึ้นไป (หาก % ไม่ถึงตามข้อตกลง ทุกๆ 1% จะปรับราคาลดลง 100 บาท/ตัน โดยเกณฑ์ในการยอมรับต่ำสุดต้องไม่ต่ำกว่า 46% ถ้าต่ำกว่า 46% ไม่รับของ)

6.1.5.5.4.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้

6.1.5.5.4.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไหร่ ให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5

6.1.5.5.4.5 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวถุง

ยกวางลงกอง

6.1.5.5.4.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย

<u>หมายเหตุ</u> ผลหลอม ถ้าจุดทศนิยมน้อยกว่า 0.5 ให้ปัดทิ้ง ถ้ามากกว่าให้ปัดขึ้นเป็น 1%

6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมินเหล็กกลุ่ม Local, Process

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

<u>ตัวอย่างการถ่ายภาพ</u>

1.รูปภาพเศษเหล็กด้านบน

2.รูปภาพเศษเหล็กด้านกลาง

3.รูปภาพเศษเหล็กด้านล่าง

4.รูปภาพเศษเหล็กกระทบกอง

6.1.7 กรณีการซื้อเศษเหล็กเหมากองซึ่งส่วนจัดหาวัสดุ Metallic TSTH จัดทำหนังสืออนุมัติ ซื้อเป็นครั้งๆ ไปให้บัญชีเศษเหล็กตามรายละเอียดใน "FM-PROC-DSS-004" หนังสือขออนุมัติราคารับซื้อเหมากองและเฉพาะเจาะจง" หากสภาพไม่เป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหนังสืออนุมัติให้ประเมินตามข้อ 6.1.5.1 - 6.1.5.4

6.1.8 ในขณะที่ทำการตรวจรับและประเมินราคาเศษเหล็ก แล้วพบว่ามีเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดให้ดำเนินการตามคู่มือการปฏิบัติงานการดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (WI-AD-SC 06)

6.1.9 สำหรับเศษเหล็ก RETURN จะไม่ทำการประเมิน แต่จะทำการตรวจรับโดยพิจารณาตามข้อกำหนดวัสดุและอุปกรณ์

6.1.10 เมื่อประเมินคุณภาพเศษเหล็กเสร็จแล้ว ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กและผู้ร่วมตรวจประเมิน เซ็นชื่อ แล้วให้พนักงานขับรถเซ็นชื่อรับทราบในใบประเมิน คืนเอกสารทั้งหมด ให้แก่พนักงานขับรถเพื่อนำไปชั่งน้ำหนักออก สำหรับแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กอัดก้อน (FO-AD-SC 09) เพื่อส่งให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก

6.2 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ

6.2.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องชั่งนำรถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นชั่งตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการเทเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้

- สลิงที่ใช้คล้องห่วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือฉีกขาด
- ขาตั้งของเครนตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีที่พื้นไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยวตู้มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถปั้นจั่น (ปั้นจั่นชนิดเคลื่อนที่)

6.2.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับ เครนยกตู้ลงแล้วให้เลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะบูมเครน 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.2.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับตู้และหมายเลข Seal ร่วมกับ Surveyor

6.2.5 ตัด Seal และเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์

6.2.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับหูตู้คอนเทนเนอร์ และลงจากตู้คอนเทนเนอร์

6.2.7 ยกตู้คอนเทนเนอร์ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดตู้แล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจากหูตู้คอนเทนเนอร์และลงจากตู้คอนเทนเนอร์

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

6.2.9 บันทึกรายละเอียดต่าง ๆ ได้แก่ ประเภทเศษเหล็ก สถานที่กองเก็บ และลงนามผู้ตรวจรับในใบชั่งรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบชั่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปชั่งเบาตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.3 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ ที่ขนส่งด้วย Bulk

6.3.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องชั่งนำรถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นชั่งตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการเทเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้

- สลิงที่ใช้คล้องห่วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือฉีกขาด
- ขาตั้งของเครนตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีที่พื้นไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยวหู Bulk มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถบั้นจั่น (บั้นจั่นชนิดเคลื่อนที่)

6.3.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับเครนยก Bulk ลงแล้วให้เลื่อนรถออกไปให้ห่างระยะบูมเครน 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.3.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับ

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

6.3.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับหู Bulk และลงจากการเกี่ยวหู Bulk

6.3.7 ยก Bulk ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดแล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจากหู Bulk และลงจากรถบรรทุก Bulk

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

6.3.9 บันทึกรายละเอียดต่าง ๆ ได้แก่ ประเภทเศษเหล็ก สถานที่กองเก็บ และลงนามผู้ตรวจรับในใบชั่งรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบชั่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปชั่งเบาตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.4 หลักเกณฑ์ในการทดสอบเหล็กต่างประเทศ

- กรณีเป็นตู้คอนเทนเนอร์ให้สุ่มตัวอย่างมาทดสอบจำนวน 1 ตู้ ในกรณีที่มี ข้อสงสัยว่าลักษณะการประเมินไม่ถูกต้อง หรือความเห็นไม่ตรงกันระหว่าง พนักงานประเมิน และ Surveyor ในเรื่องสภาพเศษเหล็ก , การตัดน้ำหนัก
- กรณีเศษเหล็กมาทางเรือ (Bulk) ทดสอบ 1 เที่ยว จากน้ำหนัก 1,000 ตัน

6.5. ตัวอย่างภาพการเทตู้เหล็กต่างประเทศ

ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันได และสวมใส่ Safety Harness

การเปิด / ตัด Seal ประตูตู้คอนเทนเนอร์

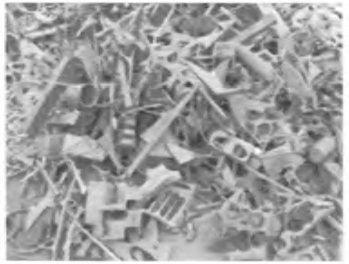
ระยะยืนขณะเทตู้ 10 เมตร

6.6. ตัวอย่างภาพถ่ายขณะประเมินเศษเหล็กในประเทศ

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

Local#2

Local#1



Local#1-Special

6.6.2 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ Process, Local Shredded

Process

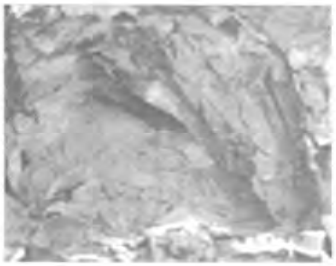
Local Shredded

6.6.3 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ จำพวก Bundle#2, Bundle#1

Bundle#2

Bundle#1

6.6.4 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ จำพวก Bundle#2 Zinc plate , Bundle2# Tin can



Bundle#2 Zinc plate

Bundle#2 Tin can

6.7 การใช้งานและรายละเอียดของ โปรแกรม Scrap Evaluate

<u>รายละเอียดของโปรแกรม</u>

1. ไอคอนโปรแกรม

รูปที่ 1 แสดง ไอคอนโปรแกรม

2. หน้า Login

รูปที่ 2 แสดง หน้า Login เข้าสู่โปรแกรม

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

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

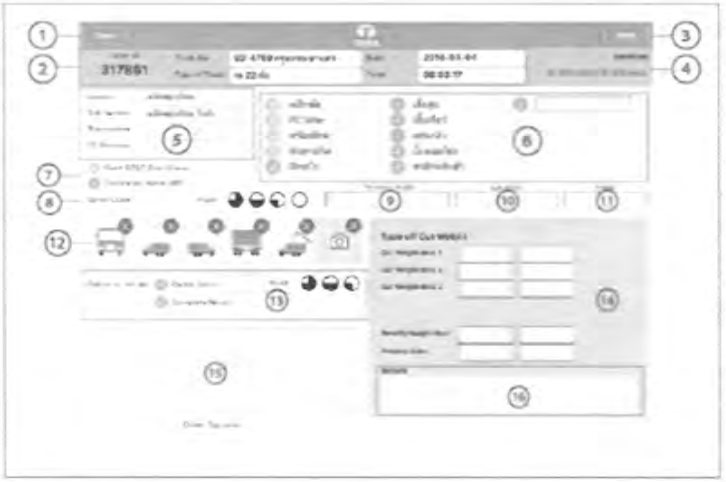
3. หน้าแสดงรายละเอียดรถ

รูปที่ 3 แสดงหน้ารายละเอียดรถบรรทุก

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

ในหน้านี้จะแสดง รายละเอียดรถบรรทุกเศษเหล็กที่ผ่านการชั่งหนักเข้ามาและผ่านด่านกลางมาแล้ว โดยถ้าผู้ประเมินไม่พบรายละเอียดรถที่เข้ามาในระบบ สามารถค้นหาแบบ manual ได้อีก 2 วิธี คือ การแสกนบาร์โค้ดใบผ่าน gatepass หรือ กรอกหมายเลขทะเบียน , เลขที่ใบผ่าน แล้วกดปุ่มค้นหา

4. หน้าการประเมิน



รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินเศษเหล็ก

1. ปุ่มปิดหน้าการประเมิน
2. แสดงข้อมูลของรถบรรทุก
3. ปุ่มบันทึก
4. แสดงพิกัด GPS และชื่อผู้ใช้งาน
5. แสดงข้อมูล Vendor , Sub Vendor ,ขนส่ง ,และหมายเลข PO
6. แสดงข้อมูลรายละเอียดเศษเหล็กที่จะประเมิน
7. ปุ่มเลือกการใช้งานเครน
8. ปุ่มเลือกปริมาณการขนของรถบรรทุก
9. ช่องสำหรับใส่เกรดเหล็กที่จะประเมิน
10. ช่องสำหรับใส่สถานที่ลงเศษเหล็ก
11. ช่องสำหรับใส่หมายเลข Heap
12. ปุ่มสำหรับบันทึกภาพระหว่างการลงเศษเหล็ก
13. ปุ่มสำหรับการส่งคืนเหล็ก
14. ช่องสำหรับการตัดน้ำหนัก

15. ช่องสำหรับใส่ลายเซ็นต์คนขับรถ
16. ช่องสำหรับใส่หมายเหตุ

ส่วนหัวของหน้าการประเมิน

ในส่วนหัวของโปรแกรมจะประกอบไปด้วย ปุ่ม [Save] ที่อยู่ด้านบนขวาของหน้าจอ ใช้ในกรณี ที่ผู้ประเมิน ใส่ข้อมูลการประเมินครบและเสร็จสิ้นแล้ว พร้อมที่จะส่งให้หัวหน้า Approve ถัดมาทางซ้ายมือ จะเป็นปุ่ม [Close] ใช้เพื่อออกจากหน้าการประเมิน กลับไปยังหน้ารายการรถบรรทุก

ในส่วนนี้เป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินเลือกประเภทเศษเหล็กที่นำมาส่ง โดยระบบจะจัดกรับให้ตามเกรดเศษเหล็ก ถ้าในกรณีไม่มีประเภทตามใน List ดังกล่าวผู้ประเมินสามารถเลือกที่ช่องว่างและทำการใส่ข้อมูลเพิ่มเข้าไปได้

หมายเหตุ ข้อมูลที่ใส่เพิ่มเข้าไปจะนำไปอัพเดทในฐานข้อมูลเพื่อแสดงผลในครั้งต่อไป ในกรณีที่เลือกเศษเหล็กเกรดนั้น

ในช่อง Purchase Grade และ Location ผู้ประเมินสามารถเลือกจากรายการที่มีให้กรอกในระบบได้ดังรูป

เลือกเกรดที่จะประเมิน

เลือก สถานที่ในการลงเศษเหล็ก

ในส่วนนี้จะเป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินถ่ายรูปการประเมินเศษเหล็กเข้าสู่โปรแกรม โดยจะทำการเก็บรูปพื้นฐานทั้งหมด 5 รูป คือ ด้านหน้ารถ ด้านข้างรถ ซ้ายและขวา ด้านหลังรถ และระหว่างการตาชั่งเหล็ก สำหรับ ใช้สำหรับถ่ายรูปเพิ่มเติม

ในส่วนของการตัดน้ำหนัก ผู้ใช้สามารถเลือก ประเภทของการตัดน้ำหนัก และจำนวนน้ำหนักได้ตามรูป

เลือกประเภทการตัดน้ำหนัก

ใส่จำนวนน้ำหนักที่ต้องการตัด

5. หน้า Approve

รูปที่ 5 หน้า Approve

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

สำหรับหน้า Approve จะแสดงผลคล้ายกับหน้าของการประเมินเศษเหล็ก แต่จะเพิ่มปุ่มให้สำหรับ Approve หรือ Reject อีกทั้งยังเพิ่มในส่วนของการแก้ไขการตัดน้ำหนักเพิ่มเติม ให้กับเฉพาะ User ผู้ Approve เท่านั้น

คู่มือการใช้งาน โปรแกรม Scrap Evaluate

1. เปิด โปรแกรม Scrap Evaluate จากหน้าจอ mini iPad

รูปที่ 1 ไอคอนโปรแกรม Scrap Evaluate

2. เมื่อเปิดโปรแกรมเข้ามาให้ผู้ประเมินกรอก Username และ Password จากนั้นกดปุ่ม Login

รูปที่ 2 หน้าจอ Login เข้าสู่โปรแกรม Scrap Evaluate

3. จากนั้นโปรแกรมจะเข้าสู่หน้ารายการของรถบรรทุกเศษเหล็ก โดยรายละเอียดจะโชว์ขึ้นก็ต่อเมื่อรถเศษเหล็กได้ผ่านการทำใบผ่านเข้ามาเรียบร้อยแล้ว

รูปที่ 3 แสดงรายละเอียดรถบรรทุก

หมายเหตุ ในกรณีที่ข้อมูลของรถไม่แสดงผลผู้ประเมินสามารถค้นหาข้อมูลรถเศษเหล็กได้อีกสองวิธีดังนี้ คือ

- การแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน
- การกรอกข้อมูลทะเบียนรถในช่องค้นหา

4. ทำการแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน เพื่อนำรถที่ต้องการประเมินเพื่อเข้าสู่การประเมินเศษเหล็ก (ห้ามใช้วิธีเลือกจากรายการที่แสดงอยู่ เพราะอาจทำให้เลือกรถไปประเมินผิดคันได้)
5. เมื่อเข้าสู่หน้าประเมินเศษเหล็ก ให้ผู้ประเมินใส่ข้อมูลการประเมินทั้งหมดให้เรียบร้อย

รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินเศษเหล็ก

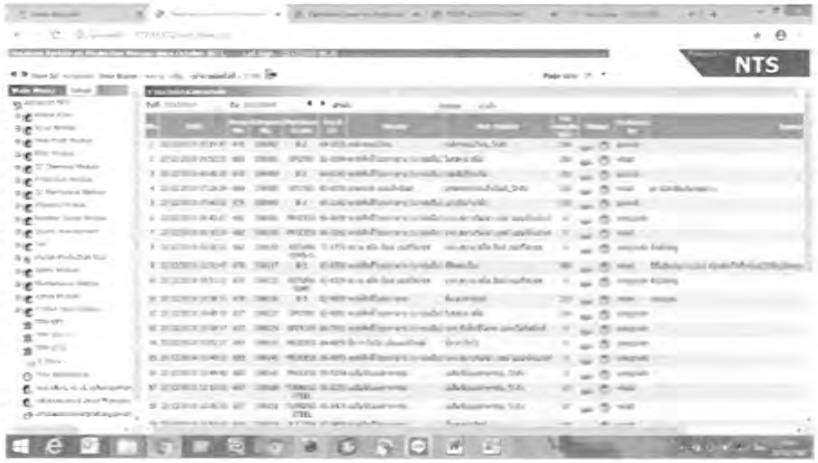
6. เมื่อลงรายละเอียดการประเมินเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ผู้ประเมินกดปุ่ม Save และเพื่อเป็นการป้องกันรูปภาพหายระหว่างส่งข้อมูล ให้ Save ไปที่ Save to File ก่อน แล้วค่อย Save ไปที่ Save to Server อีกครั้ง
7. จากนั้นรายการที่ประเมินแล้วจะถูกเก็บไว้ใน List เพื่อรอการ Approve

รูปที่ 5 แสดงหน้ารถที่ผ่านการประเมินและรอ Approve

8. สำหรับหน้า Approve จะแสดงผลรถคันที่รอ Approve ให้สำหรับ User ที่มีสิทธิ์ในการ Approve เท่านั้น โดยผู้ Approve เข้าไปเลือกรถที่ต้องการ Approve จากหน้ารายการ
9. ในหน้าแสดงผลผู้ Approve สามารถแก้ไขการตัดน้ำหนักเพิ่มเติมจากทางผู้ประเมินก่อนได้ เมื่อเห็นควรจำผ่านแล้ว ผู้ Approve ก็สามารถกดปุ่ม Approve ได้เลย

รูปที่ 6 แสดงหน้าสำหรับ Approve

10. รายละเอียดการประเมินจะถูกอัพโหลดเข้าสู่ database



7. วิธีปฏิบัติงานด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental practice)

ผลกระทบ	รายการ	การดำเนินการ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. ทรัพยากร	1.1 เศษเหล็ก	1.1.1 รถแบ็คโฮที่ทำการลงเศษเหล็กหรือคาบเศษเหล็กขึ้นรถบรรทุกต้องคาบแล้ววางไม่ให้สวิงเศษเหล็กขึ้นกอง 1.1.2 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันหู	-
2. ของเสีย	2.1 น้ำมันรถรั่ว, ซึม หยดลงบนพื้น	2.1.1 ให้นำกลับไปซ่อมบำรุงให้เรียบร้อยในทันที / หยุดการทำงานนำถาดมารองน้ำมัน 2.1.2 จัดเตรียมวัสดุดูดซับน้ำมันในบริเวณที่จอดรถ 2.1.3 จัดทำแผนการซ่อมบำรุงเป็นประจำทุกวันก่อนการเริ่มงานและเสร็จงาน	- - ใบตรวจสอบรถบรรทุก/ใบตรวจสอบรถแบ็คโฮ
	2.2 ไฟฟ้าลัดวงจร	2.2.1 การจัดการพลังงานและการอนุรักษ์พลังงาน 2.2.2 การควบคุมการซ่อมบำรุง	PM-EN 05 PM-EN 08
	2.3 ฝุ่นสนิมเหล็ก และฝุ่นดิน	2.3.1 ใช้รถดูดฝุ่นบนถนนในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.2 ใช้รถน้ำฉีดพรมน้ำบนถนนและในลานกองเก็บ 2.3.3 ซ่อมสแตนในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.4 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันฝุ่น SAFETY MASK (จมูกหมู) / ผ้าปิดจมูก	- - - -

8. <u>วิธีปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย</u> (Safety practice)

8.1 การประเมินคุณภาพเศษเหล็กในประเทศ

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกันอันตราย	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. การตรวจรับเศษเหล็ก	1.1 รถบรรทุกวิ่งเข้า-ออกส่งเศษเหล็กรถเฉี่ยวชนร่างกายได้รับบาดเจ็บ 1.2 รถเคลื่อนตัวไปข้างหน้าขณะคาบ-คีบ-ดูดเศษเหล็กลงจากรถ 1.3 ยืนใกล้ระยะบูมสวิงมากเกินไปเศษเหล็กหลุดจากการคาบ-คีบดูดขณะลงเศษเหล็กจากรถ 1.4 เสียงดังจากเศษเหล็กกระทบกันระคายเคืองทางหู อาจทำให้หูดึงได้ 1.5 ลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้องเป็นปรากฏการณ์ทางธรรมชาติ	1.1.1 ขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กและพนักงานขับรถต้องยืนอยู่ห่างจากเครื่องจักรอย่างน้อย 6 เมตร และยืนตรงข้ามกับการเหวี่ยงของบูมรถคาบเศษเหล็ก 1.1.2 ดับเครื่องรถบรรทุก ทุกครั้งและหนุนล้อก่อนทำการประเมิน 1.1.3 ขณะรถบรรทุกส่งเศษเหล็กถอยหลังเข้ากองต้องมีเสียงสัญญาณถอย 1.1.4 ให้รถบรรทุกนำกะบะลงและรถคาบเศษเหล็กหยุดการทำงานก่อนเข้าไปประเมินทุกครั้ง 1.1.5 ขณะเครื่องจักรกำลังฉีกหรือบอมบ์ พนักงานประเมินเศษเหล็กและพนักงานขับรถบรรทุก ต้องอยู่ห่างจากจุดฉีกหรือบอมบ์ไม่น้อยกว่า 6 เมตร 1.1.6 ต้องสั่งให้เครื่องจักรหยุดทำงานก่อนเข้าไปถ่ายภาพทุกครั้ง 1.1.7 กรณีรอดูดเศษเหล็กบนพื้นรถบรรทุก พนักงานขับรถต้องอยู่ห่างจากรัศมีการทำงานของเครื่องจักรไม่น้อยกว่า 6 เมตร ทั้งดูดในอู่ และดูดที่ลานกองเก็บเศษเหล็ก และหากพนักงานขับรถต้องการเก็บเศษเหล็ก	FO-SE-RA 06 SR-AD-SC 02

		ที่ดูดพื้นรถไม่หมด พนักงานขับรถต้องใช้บันไดที่ทางบริษัทจัดเตรียมไว้ให้ในการขึ้นไปเก็บเศษเหล็กที่พื้นรถบรรทุก 1.1.8 หยุดลงเศษเหล็กขณะเกิดลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้อง 1.1.9 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามตำแหน่งงานให้ครบถ้วน	

8.2 การประเมินคุณภาพเศษเหล็กต่างประเทศที่ขนส่งด้วยตู้คอนเทนเนอร์ / ขนส่งด้วย Bulk

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกันอันตราย	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1.การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ	1.1 เครนล้มกับโดนร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิตได้ 1.2 ลิ่งขาดตู้คอนเทนเนอร์หล่นทับร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิต 1.3 การปีนบันไดขึ้นที่สูงบันไดชำรุดขึ้นไปต้องลิ่งบนตู้หลัดตกลงมาได้รับบาดเจ็บทางร่างกาย 1.4 เสียงดังจากเศษเหล็กกระทบกันระคายเคืองทางหู อาจทำให้หูดึงได้ 1.5 ลมกระโชกแรง	1.1.1 ห้ามเข้าไปเปิด / ตัด Seal ประตูตู้คอนเทนเนอร์ขณะที่ตู้คอนเทนเนอร์ยังไม่วางลงกับพื้น / ฐานวางรับแรง(ใช้ Bundle ในการวางฐานรับแรงจากตู้) โดยเด็ดขาด 1.1.2 การเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์ / Bulk ต้องสวมใส่ถุงมือและใช้แป้นเป็นอุปกรณ์จัดกลอนตู้คอนเทนเนอร์ทุกครั้ง 1.1.3 พนักงานต้องยืนอยู่ฝั่งเดียวกับแนวเหวี่ยงของประตูตู้ / Bulk ทุกครั้ง 1.1.4 พนักงานอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องกับการเปิดประตูตู้หรือเกี่ยวหู Bulk ให้ยืนห่างจากประตูอย่างน้อย 3 เมตร 1.1.5 ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันไดและห้ามใช้วิธีการโหนลิ่งในการขึ้นไปบนตู้คอนเทนเนอร์ / Bulk โดยเด็ดขาด 1.1.6 ให้สวมอุปกรณ์ เข็มขัดนิรภัย	FO-SE-RA 06 FO-SE-WP04 SR-AD-SC 02

	ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้องเป็นปรากฏการณ์ทางธรรมชาติ	แบบเต็มตัว ทุกครั้ง ขณะปีนตู้ (ให้ตรวจสอบตามแบบขออนุญาต งานบนที่สูง Work at Height) 1.1.7 ขณะยกตู้ / Bulk ขึ้นเท พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการทำงานทุกคนต้องยืนอยู่ห่างจากตู้คอนเทนเนอร์อย่างน้อย 10 เมตรและอยู่ในทิศทางตรงข้ามกับกองเศษเหล็ก 1.1.8 ห้ามเข้าไปประเมินเศษเหล็กขณะที่ตู้คอนเทนเนอร์ยังไม่วางลงกับพื้นรถโดยเด็ดขาด 1.1.9 หยุดลงเศษเหล็กขณะเกิดลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้อง 1.1.10 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามตำแหน่งงานให้ครบถ้วน	

6.6 สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2567

สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2567 (ไม่มีปัญหาไฟดับจากระบบ 115KV จากทางการไฟฟ้า)

Breakdown Tree

กะ - Plant RM Product ----- Fault Code ... วันที่หยุด: 01/07/2024 ... ถึง: 31/12/2024

รหัสเครื่องจักร 52A02 ... Personal Part ---------- ... ย้อนหลัง 297 วัน

กลุ่ม ... ค้นหาแบบรวดเร็ว ☐ Delay Type ------ ค้นหา ยกเลิก

Bay 40MVA (KT2B)

Why-Why = Delay เกิน 120 นาที , Delay ที่ ≥ 60 นาที แต่เกิดซ้ำ , Delay ที่มีความเสี่ยง
Risk = Delay ที่มีความเสี่ยง < 60 นาที และถูกเลือกมา
Fault = Delay ที่ ≥ 60 นาที แต่ < 12

* สำหรับผู้ใช้งานที่เลือก FCode โปรแกรมจะค้นหา FCode ของ ME & EE เท่านั้น

No.	Dept.	Product	Fault Code	Part No.	Machine Part / OP Text	BD (times)		DT (mins)	MTTR		MTBF		Last Failure	Why-Why	
						A	B		(mins)	SD	(days)	SD		Finish	Ren
						0	0	0						0	

*A : Break Down ย้อนหลัง 297 วัน
*B : Break Down ในช่วงเวลาที่เลือก

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

6.7 แผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร
ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2567

ลำดับ	PM No.	PM Name	MC Code	Machine Name	Worker Team	เรียงตามวันที่	ทำจริง-ล่าสุด	Cycle Time
1	430-0083	I-ตรวจเช็ด Primary Duct (90D)	'14A	Primary Duct	ME_SP_PM	NTS	12/11/2567	90
2	430-0084	T-เปลี่ยนแผงน้ำPrimary Duct No.1 (730D)	'14A	Primary Duct	SP_ME	NTS	12/07/2567	730
3	430-0085	T-เปลี่ยนแผงน้ำPrimary Duct No.2 (1095D)	'14A	Primary Duct	SP_ME	NTS	12/07/2567	1095
4	430-0086	T-เปลี่ยนแผงน้ำPrimary Duct No.3(1095D)	'14A	Primary Duct	SP_ME	NTS	04/07/2566	1095
5	430-0087	T-เปลี่ยนแผงน้ำ Primary Duct No.4(1460D)	'14A	Primary Duct	SP_ME	NTS	17/01/2562	1460
6	430-0088	I-ตรวจเช็ด Moving Duct (90D)	'14A01	Moving Duct	ME_SP_PM	NTS	13/11/2567	90
7	430-0089	Tเปลี่ยนแผงน้ำ Moving Duct,(365D)	'14A01	Moving Duct	SP_ME	NTS	24/07/2567	365
8	430-0090	I-ตรวจเช็ด Fixed Duct (90D)	'14A02	Fixed Duct	ME_SP_PM	NTS	11/12/2567	90
9	430-0091	T-เปลี่ยนแผงน้ำFixed Duct & Hose,(365D)	'14A02	Fixed Duct	SP_ME	NTS	16/07/2567	365
10	430-0092	I-ตรวจเช็ด Combustion Chamber (90D)	'14A05	Combustion Chamber	ME_SP_PM	NTS	12/11/2567	90
11	430-0093	I-ตรวจเช็ด Eaf ,LF Water Cool Duct(90D)	'14A06	Eaf Water Cool Duct	ME_SP_PM	NTS	27/11/2567	90
12	430-0094	I-ตรวจเช็ดSecondary Duct, Canopy (90D)	'14B	Secondary Duct	ME_SP_PM	NTS	18/10/2567	90
13	430-0095	I-Screw SCO No.1,2,3,4,5,6 (90D)	'14C	Cooler	ME_SP_PM	NTS	26/11/2567	90
14	430-0096	I-ตรวจเช็ด Bag House (90D)	'14D01	Bag House	ME_SP_PM	NTS	07/11/2567	90
15	430-0097	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 1 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	06/03/2567	365
16	430-0098	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 2 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	07/02/2567	365
17	430-0099	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 3 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	15/05/2567	365
18	430-0100	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 4 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	24/04/2567	365
19	430-0101	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 5 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	25/05/2565	365
20	430-0102	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 6 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	23/05/2567	365
21	430-0103	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 7 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	12/06/2567	365
22	430-0104	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 8 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	12/08/2567	365
23	430-0105	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 9 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	10/10/2567	365
24	430-0106	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house10 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	31/10/2567	365
25	430-0107	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house11 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	30/12/2567	365
26	430-0108	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house12 (365D)	'14D01	Bag House	SP_ME	NTS	27/12/2566	365
27	430-0109	I-ตรวจเช็ด Bag Cleaning ,กระบอกลม,ท่อ (90D)	'14D01	Bag House	ME_SP_PM	NTS	19/12/2567	90
28	430-0110	I-ตรวจเช็ดHorizontal,Vertical Chain conveyorNo.1,2,3(90D)	'14D01U01	Horizontal Chain conveyor No.1	ME_SP_PM	NTS	25/10/2567	90
29	430-0111	I-ตรวจเช็ด Booster Fan EAF,LF (90D)	'14D01U05	Booster Fan EAF	ME_SP_PM	NTS	23/12/2567	90
30	430-0112	I-ตรวจเช็ด Main Fan No.1,2,3,Stack(90D)	'14D01U07	Main Fan No.1	ME_SP_PM	NTS	27/11/2567	90
31	430-0113	I-ตรวจเช็ดDiaphram ValveNo.1,2,3(90D)	'14D01X02	Diaphram Valve	ME_SP_PM	NTS	31/10/2567	90

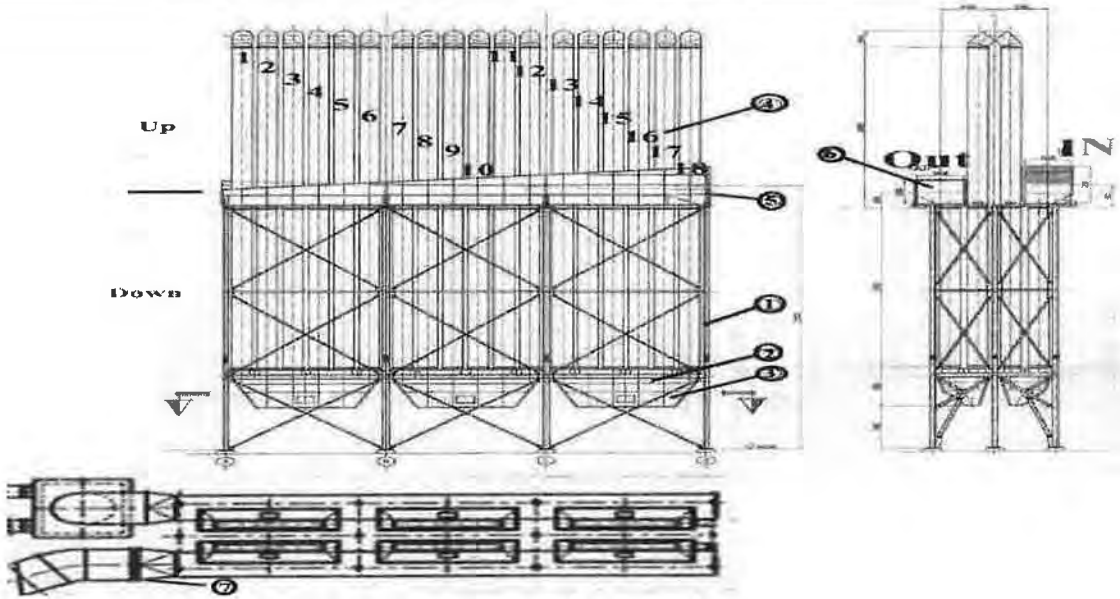
32	430-0142	I-ตรวจเช็คและทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าระบบ 22 KV Fume Plant (1Y)	'14E	Electrical System of Fume	SUB_EE	NTS	05/07/2567	365
33	430-0152	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR1 (1Y)	'14E04Y01	TR1 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	01/07/2567	365
34	430-0153	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR2 (1Y)	'14E04Y02	TR2 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	01/07/2567	365
35	430-0154	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR3 (1Y)	'14E04Y03	TR3 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	01/07/2567	365
36	430-0155	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR4 (1Y)	'14E04Y04	TR4 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	01/07/2567	365
37	430-0156	I-ทดสอบ DGA น้ำมันหม้อแปลง FUME TR5 (1Y)	'14E04Y05	TR5 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	01/07/2567	365
38	430-0248	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR1 (1Y)	'14E04Y01	TR1 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	04/07/2567	365
39	430-0249	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR2 (1Y)	'14E04Y02	TR2 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	09/07/2567	365
40	430-0250	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR3 (1Y)	'14E04Y03	TR3 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	05/07/2567	365
41	430-0251	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR4 (1Y)	'14E04Y04	TR4 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	04/07/2567	365
42	430-0252	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR5 (3Y)	'14E04Y05	TR5 Transformer Fume	SUB_EE	NTS	04/07/2567	1095
43	430-0298	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	'14E04Y01	TR1 Transformer Fume	Sub_EE	NTS	06/12/2567	30
44	430-0299	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	'14E04Y02	TR2 Transformer Fume	Sub_EE	NTS	06/12/2567	30
45	430-0300	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	'14E04Y03	TR3 Transformer Fume	Sub_EE	NTS	09/12/2567	30
46	430-0301	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	'14E04Y04	TR4 Transformer Fume	Sub_EE	NTS	09/12/2567	30
47	430-0302	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	'14E04Y05	TR5 Transformer Fume	Sub_EE	NTS	27/12/2567	30
48	430-1233	I-เช็ค Sensor Bag house Fume 90D	'14D01	Bag House	EE_SP_PM	NTS	04/12/2567	90
49	430-1243	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	'14D01X01	Stack	EE_SP_PM	NTS	13/01/2568	90
50	430-1372	I-PM Drive Booster fan fume,180D	'14E03	Drive Unit	EE_SP_PM	NTS	08/07/2567	180
51	430-1373	I-เช็ค FUME PLC Unit และอุปกรณ์ในตู้ PLC , 6M	'14E02	PLC Unit Fume	EE_SP_PM	NTS	18/12/2567	180
52	430-1743	T-Overhaul Booster Fan Motor, 4Y	'14D01M01	Motor Booter Fan BF-001(EAF)	EE_SP_PM	NTS	22/07/2565	1440
53	430-1745	T-Overhaul motor (MF01), 4Y	'14	Fume Area	EE_SP_PM	NTS	22/07/2565	1440
54	430-1749	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	'14D01M03	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	EE_SP_PM	NTS	14/01/2568	30
55	430-1750	T-Overhaul Motor (MF002), 4Y	'14D01M04	Motor Main Fan No.2 (MF-002)	EE_SP_PM	NTS	31/05/2565	1440
56	430-1753	T-Overhaul Motor (MF003), 4Y	'14D01M05	Motor Main Fan No.3 (MF-003)	EE_SP_PM	NTS	31/05/2565	1440
57	430-1815	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	'14A01	Moving Duct	ME_SP_PM_HYD	NTS	08/01/2568	14
58	430-1840	L-อัดจาระบี Main Fan Fume Damper (1Y)	'14D01Y01	Damper ain Fan No.1	ME_SP_PM_HYD	NTS	21/08/2567	365
59	430-1841	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	'14C	Cooler	ME_SP_PM_HYD	NTS	27/12/2567	60
60	430-1842	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	'14D01U04	Vertical Chain conveyor No.1	ME_SP_PM_HYD	NTS	26/11/2567	60
61	430-1843	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	'14D01U01	Horizontal Chain conveyor No.1	ME_SP_PM_HYD	NTS	26/11/2567	60
62	430-2167	T-เปลี่ยนHyd.Moving Duct (720D)	'14A01	Moving Duct	SP_ME	NTS		720
63	430-2169	I-วัดค่าความต้านทานฉนวน BF-001, 1Y	'14D01M01	Motor Booter Fan BF-001(EAF)	EE_SP_PM	NTS	03/07/2567	365
64	430-2170	I-วัดค่าความต้านทานฉนวน BF-LF, 1Y	'14D01M02	Motor Booter Fan LBF-001 (LF)	EE_SP_PM	NTS	03/07/2567	365
65	430-2171	I-วัดค่าความต้านทานฉนวน MF-01, 1Y	'14D01M03	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	EE_SP_PM	NTS	03/07/2567	365

66	430-2172	I-วัดค่าความต้านทานฉนวน MF-02, 1Y	'14D01M04	Motor Main Fan No.2 (MF-002)	EE_SP_PM	NTS	04/07/2567	365
67	430-2173	I-วัดค่าความต้านทานฉนวน MF-03, 1Y	'14D01M05	Motor Main Fan No.3 (MF-003)	EE_SP_PM	NTS	03/07/2567	365
68	430-2174	T-Overhaul AC Motor SC 001-002 Screw Conveyor.1, 4Y	'14C01	Screw Conveyor 4,500MM No.1,SC001,SC002	EE_SP_PM	NTS	25/04/2566	1440
69	430-2175	T-Overhaul AC Motor SC 003-004 Screw Conveyor.2,4Y	'14C02	Screw Conveyor 6,700MM No.2,SC003,SC004	EE_SP_PM	NTS	28/12/2564	1440
70	430-2176	T-Overhaul AC Motor SC 005-006 Screw Conveyor.3,4Y	'14C03	Screw Conveyor 8,220MM No.3,SC005,SC006	EE_SP_PM	NTS	29/10/2564	1440
71	430-2177	T-Overhaul AC Motor HCO-001(Horizontal No.1),4Y	'14D01U01	Horizontal Chain conveyor No.1	EE_SP_PM	NTS	28/12/2564	1440
72	430-2178	T-Overhaul AC Motor HCO-002(Horizontal No.2),4Y	'14D01U02	Horizontal Chain conveyor No.2	EE_SP_PM	NTS	28/12/2564	1440
73	430-2179	T-Overhaul AC Motor HCO-003(Horizontal No.3),4Y	'14D01U03	Horizontal Chain conveyor No.3	EE_SP_PM	NTS	28/12/2564	1440
74	430-2180	T-Overhaul AC Motor VCO-001(Vertical No.1), 4Y	'14D01U04	Vertical Chain conveyor No.1	EE_SP_PM	NTS	29/11/2565	1440
75	430-2190	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	'14E04	Fume Transformer	SUB_EE	NTS	27/12/2567	30
76	430-3197	T-Roof for Combustion Chamber(365D)	'14A05	Combustion Chamber	SP_ME	NTS	10/07/2567	365
77	430-3198	T-Door for Combustion Chamber(365D)	'14A05	Combustion Chamber	SP_ME	NTS	12/07/2567	365
78	430-3219	L- ตรวจอัดจาระบีFUME(90D)	'14	Fume Area	ME_SP_PM_HYD	NTS	26/11/2567	90
79	430-3220	SD - ตรวจอัดจาระบีFUME(180D)	'14	Fume Area	ME_SP_PM_HYD	NTS	18/12/2567	180
80	430-3221	L- ปลี่ยนถ่ายน้ำมันAir Comp Fume(365D)	'14	Fume Area	WTPAIR_PM	NTS	30/01/2567	365
81	430-3229	L-ตรวจMoving Dust Hyd. System(90D)	'14A01X02	Moving Duct pump	ME_SP_PM_HYD	NTS	27/11/2567	90
82	430-3319	T-เปลี่ยนDiapharagm Compartment.10	'14D01	Bag House	ME_SP_PM	NTS	27/03/2567	1095
83	430-3320	T-เปลี่ยนDiapharagm Compartment.11	'14D	Bag House	ME_SP_PM	NTS	30/04/2567	1095
84	430-3321	T-เปลี่ยนDiapharagm Compartment.12	'14D	Bag House	ME_SP_PM	NTS	30/04/2567	1095
85	430-3363	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	'14C	Cooler	ME_SP_PM	NTS	10/01/2568	90
86	430-3661	T- Calibrate PT100 FUME (TT06, TT07, TT08, TT10, TT11) 1Y	'14D01	Bag House	EE_SP_PM	NTS	31/05/2566	365
87	430-3691	I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	'14D	Bag House	ME_SP_PM	NTS	20/12/2567	45
88	430-434	T-Push-in Fitting for Pneu.Cylinder BGF	'14D	Bag House	ME_SP_PM	NTS	28/03/2566	730
89	431-114	T-PM Drive Booster fan fume, 1Y	'14	Fume Area	EE_SP_PM	NTS	05/07/2567	365
90	431-116	T-PM Drive main fan 1,2,3 fume,1Y	'14	Fume Area	EE_SP_PM	NTS	06/07/2567	365
91	431-117	I-PM Level silo sensor fume, 1Y	'14	Fume Area	EE_SP_PM	NTS	10/04/2567	365
92	431-118	I-PM sensor screw conveyor fume, 3M	'14	Fume Area	EE_SP_PM	NTS	13/12/2567	90

6.8 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ควบคุมสารมลพิษ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2567

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	F No. : 430-3363 PM Name :I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/5

รูปเครื่องจักร



ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	Structure	4	Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้าน IN No.1-18		
2	Upper Hopper	4	Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้าน IN No.1-18		
3	Lower Hopper	4	Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้าน Out No.1-18		
4	Cooler Pipe	4	Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้าน Out No.1-18		
5	Inlet Collector				
6	Outlet Collector				
7	Air Duct Compensator				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-3363 PM Name :I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/5

Date	Method	12/7/67		17/10/67		10/3/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓																		
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓																		
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓																		
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓																		
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓																		
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓																		
ตรวจรายการต่อไปนี้ต้องไม่ผุกร่อน,ชำรุด,รั่ว			✓		✓		✓																		
Structure			✓		✓		✓																		
Upper Hopper			✓		✓		✓																		
Lower Hopper			✓		✓		✓																		
Inlet Collector			✓		✓		✓																		
Outlet Collector			✓		✓		✓																		
Compensator			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.1			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.2			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.3			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.4			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.5			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.6			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.7			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.8			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.9			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-3363 PM Name :I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/5

Date	Method	12/7/67		7/10/67		10/1/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.9			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.10			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.11			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.12			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.13			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.14			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.15			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.16			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.17			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.18			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.1			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.2			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.3			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.4			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.5			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.6			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.7			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.8			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.9			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.10			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.11			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.12			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]												
PM Supervisor :													
PM Engineer :													

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-3363 PM Name :I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 4/5

Date	Method	12/7/67		7/10/67		10/1/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.13			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.14			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.15			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.16			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.17			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.18			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.1			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.2			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.3			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.4			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.5			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.6			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.7			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.8			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.9			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.10			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.11			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.12			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.13			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.14			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.15			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.16			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-3363 PM Name :I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant :		Cycle Time : 90 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18
Machine: Fume Area		Duration Time : 2Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 5/5

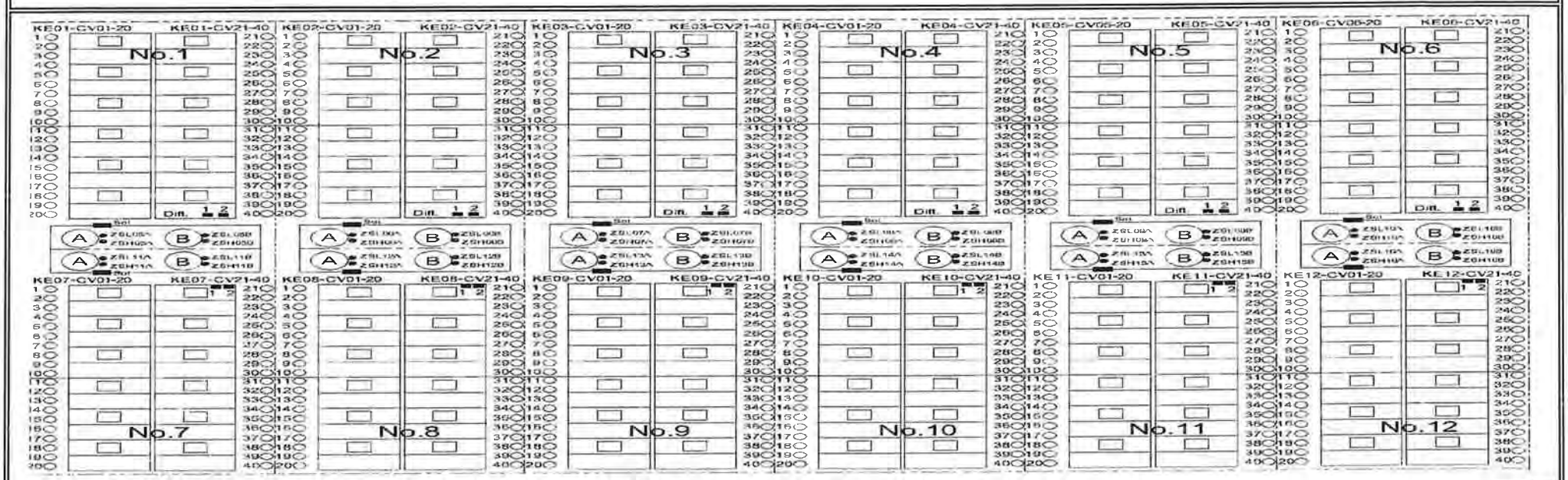
Date	Method	12/7/67		7/10/67		10/1/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.16			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.17			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.18			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.1			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.2			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.3			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.4			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.5			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.6			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.7			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.8			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.9			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.10			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.11			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.12			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.13			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.14			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.15			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.16			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.17			✓		✓		✓																		
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.18			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	No. : 430-0096 PM Name : I-ตรวจเช็ค Bag House	Section :PRE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 8 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/3

รูปเครื่องจักร



ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
	CompartmentNo.1		CompartmentNo.10		
	CompartmentNo.2		CompartmentNo.11		
	CompartmentNo.3		CompartmentNo.12		
	CompartmentNo.4				
	CompartmentNo.5				
	CompartmentNo.6				
	CompartmentNo.7				
	CompartmentNo.8				
	CompartmentNo.9				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0096 PM Name : I-ตรวจเช็ด Bag House	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 8 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3

Date	Method	6/8/57		7/11/57																					
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓																				
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓																				
ผ้าปิดจมูก			✓		✓																				
ถุงมือผ้า			✓		✓																				
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓																				
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓																				
งานตรวจการรั่วBags Filter (Bag house)			✓		✓																				
OFFMain Fan Booster Fanทำการแขวนป้ายห้าม			✓		✓																				
เปิดInspec.Doorตรวจฝุ่นเกาะใต้ฝาหรือไม่			✓		✓																				
ถ้ามีให้ทำการเปิดฝาเพื่อทำการตรวจสอบ			✓		✓																				
สภาพถุงถ้ามีการแตกให้ทำการเปลี่ยน			✓		✓																				
เปิดSmall Door บริเวณด้านข้างHopper			✓		✓																				
เพื่อทดสอบการเกาะตัวของฝุ่นที่ถุง			✓		✓																				
CompartmentNo.1			✓		✓																				
Compartment No.2			✓		✓																				
Compartment No.3			✓		✓																				
Compartment No.4			✓		✓																				
Compartment No.5			✓		✓																				
Compartment No.6			✓		✓																				
Compartment No.7			✓		✓																				
Compartment No.8			✓		✓																				
Compartment No.9			✓		✓																				

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0096 PM Name : I-ตรวจเช็ด Bag House	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 8 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/3

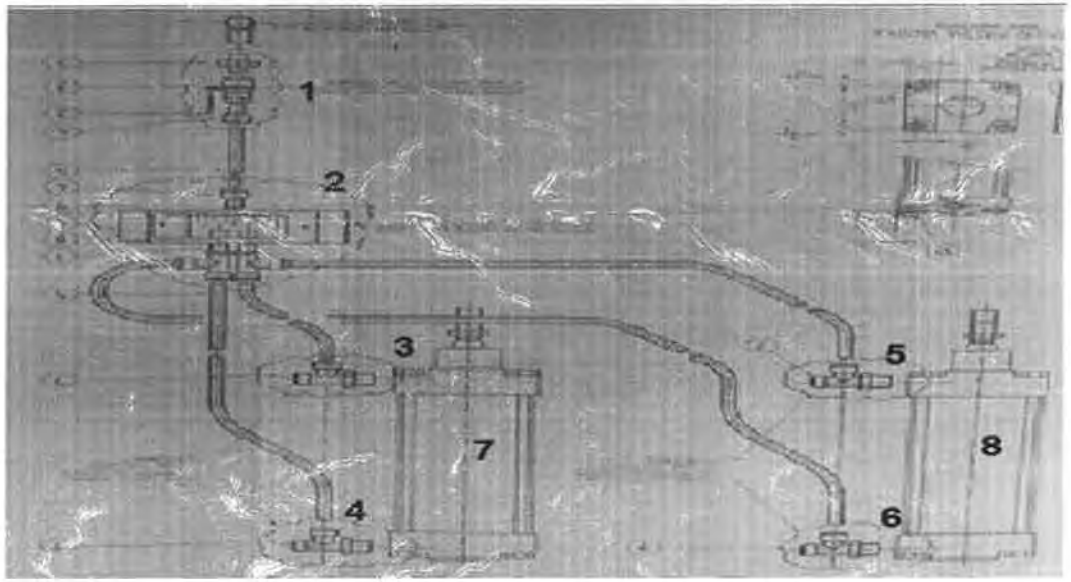
Date	Method	6/8/67		7/11/67																					
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Compartment No.10			✓		✓																				
Compartment No.11			✓		✓																				
Compartment No.12			✓		✓																				

Inspect By :								
PM Supervisor :								
PM Engineer :								

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	**ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร**	PM No. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section : PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 45 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/9

รูปเครื่องจักร



	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
1	BGF-001>ZE01A>ZB01B	10	BGF-010>ZE10A>ZB10B	6	Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง
2	BGF-002>ZE02A>ZB02B	11	BGF-011>ZE11A>ZB11B	7	Pneu.Cylinder(ZExxA)
3	BGF-003>ZE03A>ZB03B	12	BGF-012>ZE12A>ZB12B	8	Pneu.Cylinder(ZExxB)
4	BGF-004>ZE04A>ZB04B		**จุดตรวจสอบในรูป**		
5	BGF-005>ZE05A>ZB01B	1	Valve		
6	BGF-006>ZE06A>ZB06B	2	Pneumatic Electrovalve (PY01)		
7	BGF-007>ZE07A>ZB07B	3	Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน		
8	BGF-008>ZE08A>ZB08B	4	Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง		
9	BGF-009>ZE09A>ZB09B	5	Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน		

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	P[illegible]o. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PRE[illegible]ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 45 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/9

Date	Method	29/9/66		22/11/66		8/11/67		14/3/67		12/6/67		9/9/67		10/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 001			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY01)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE01A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE01B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 002			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								

Inspect By :	[redacted]			
PM Supervisor :				
PM Engineer :				

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	P[illegible]o. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PREV[illegible]ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 45 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว	แก้ไขครั้งที่ : 0
			X : ผิดปกติรอการแก้ไข	หน้าที่ : 3/9

Date	Method	22/9/66		22/11/66		8/1/67		14/3/67		12/6/67		9/9/67		10/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY02)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE02A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE02B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 003			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY03)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE03A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 004			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								

Inspect By :			
PM Supervisor :			
PM Engineer :			

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	Pl. No. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PREV ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 45 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 4/9

Date	Method	23/9/66		23/9/66		8/1/67		14/3/67		12/6/67		9/9/67		10/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY04)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE04A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE04B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 005			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY05)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE05A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE05B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 006			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	F No. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PREV ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 45 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว	แก้ไขครั้งที่ : 0
			X : ผิดปกติรอการแก้ไข	หน้าที่ : 5/9

Date	Method	22/9/66		22/11/66		8/1/67		14/3/67		12/6/67		9/9/67		10/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY06)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE06A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE06B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 007			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY07)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE07A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	P[illegible]No. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PREV[illegible]ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 45 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว	แก้ไขครั้งที่ : 0
			X : ผิดปกติรอการแก้ไข	หน้าที่ : 6/9

Date	Method	22/9/66		22/11/66		8/4/67		14/6/67		12/8/67		9/9/67		10/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
8.Pneu.Cylinder(ZE07B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 008			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY08)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE08A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE08B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 008			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓				✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY08)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓																						

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	P. No. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 45 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 7/9

Date	Method	22/9/66		22/11/66		8/1/67		14/3/67		12/6/67		9/9/67		10/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE08A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE08B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 009			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY09)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE09A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE09B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 010			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY10)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

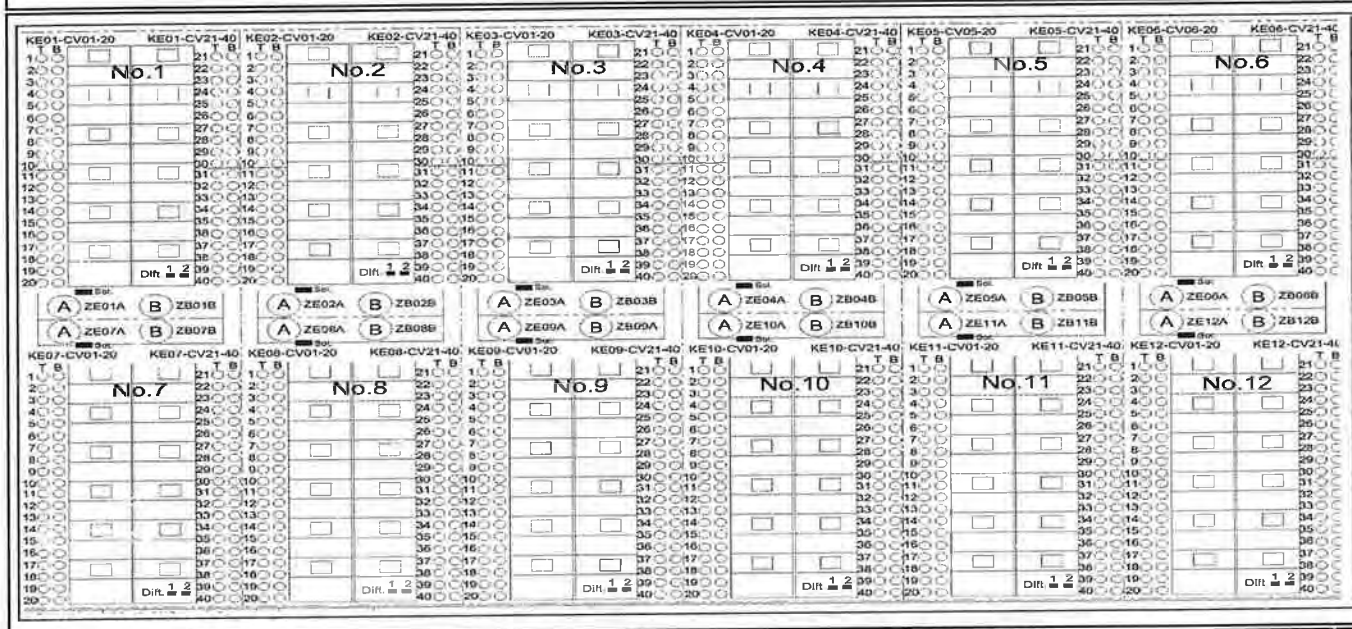
TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	F No. : 430-3691 PM Name:I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleanin	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 45 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 1/03/19
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว	แก้ไขครั้งที่ : 0
			X : ผิดปกติรอการแก้ไข	หน้าที่ : 8/9

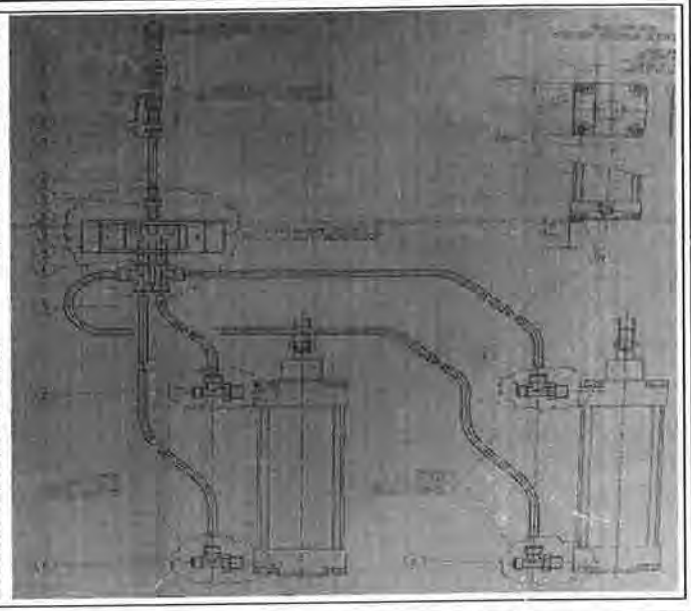
Date	Method	22/9/66		22/11/66		8/1/67		14/3/67		12/6/67		9/9/67		20/12/67		20/12/67									
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE10A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE10B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 011			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
2.Pneumatic Electrovalve (PY11)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
3.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
4.Fitting เข้ากระบอกZE ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
5.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านบน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
6.Fitting เข้ากระบอกZB ด้านล่าง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
7.Pneu.Cylinder(ZE11A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
8.Pneu.Cylinder(ZE11B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Bags Cleaning Timer BGF - 012			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าว,รั่วและชำรุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
ตรวจสอบรอยรั่วดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								
1. Valve			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓								

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : REVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/37

รูปเครื่องจักร





ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	BGF-001	10	BGF-010		
2	BGF-002	11	BGF-011		
3	BGF-003	12	BGF-012		
4	BGF-004				
5	BGF-005				
6	BGF-006				
7	BGF-007				
8	BGF-008				
9	BGF-009				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : . REVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		4/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓																		
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓																		
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓																		
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓																		
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓																		
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓																		
Bags Cleaning Timer BGF - 001			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE01A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE01B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุด Lockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY01)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : . REVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-01-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :

PM Supervisor :

PM Engineer :

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 4/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-01-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-01-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 5/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		17/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 002			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE02A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE02B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY02)ต้องไม่รั่ว					✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : REVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 6/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-02-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team . . REVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 7/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-02-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-02-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 8/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		17/1/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 003			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE03A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE03B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY03)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว					✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]									
PM Supervisor :										
PM Engineer :										

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 9/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/1/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-03-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 10/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-03-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-03-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 11/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 004			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE04A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE04B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY04)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team . PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 90 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว	แก้ไขครั้งที่ : 0
			X : ผิดปกติรอการแก้ไข	หน้าที่ : 12/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-04-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-04-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 13/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/12/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-04-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			/		/		/																		
Sol. KE-04-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			/		/		/																		
Sol. KE-04-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			/		/		/																		
Sol. KE-04-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			/		/		/																		

Inspect By :	[redacted]									
PM Supervisor :										
PM Engineer :										

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 14/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		17/12/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 005			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE05A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE05B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY05)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : . REVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 15/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-05-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 16/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-05-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-05-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 17/37

Date	Method	26/6/67		28/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 006			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE06A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE06B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY06)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 18/37

Date	Method	26/6/67		28/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-06-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว					✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 19/37

Date	Method	26/6/57		23/9/57		7/11/57																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-06-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-06-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 20/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 007			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE07A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE07B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY07)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓																				
Sol. KE-07-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM-Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 21/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-07-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว					✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 22/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-07-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-07-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 23/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 008			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE08A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE08B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY08)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 24/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-08-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 25/37

Date	Method	26/6/57		23/9/57		7/11/57																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-08-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-08-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :																			
PM Supervisor :																			
PM Engineer :																			

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 26/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 009			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE09A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE09B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY09)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 27/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-09-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 28/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-09-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-09-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]										
PM Supervisor :											
PM Engineer :											

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 29/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 010			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE10A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE10B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY10)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 30/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-10-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 31/5

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-10-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-10-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 32/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 011			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE11A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE11B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY11)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 33/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-11-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-11-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 34/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67																							
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-11-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓																						
Sol. KE-11-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓																						
Sol. KE-11-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓																						
Sol. KE-11-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓																						

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 35/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Bags Cleaning Timer BGF - 012			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE12A)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Pneu.Cylinder(ZE12B)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Cover จุดlockจุดยึดต้องไม่รั่ว,หลวม			✓		✓		✓																		
Pneumatic Electrovalve (PY12)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
ตรวจแรงดันลม 5.5-6Bar			✓		✓		✓																		
Pressure Gauge ต้องไม่แตกร้าวและชำรุด			✓		✓		✓																		
Sol. Dift1,2 ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 01(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 02(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 03(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 04(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 05(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 06(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 07(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 08(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 09(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 10(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 11(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 12(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 13(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 14(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :																			
PM Supervisor :																			
PM Engineer :																			

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 36/37

Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-12-CV 15(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 16(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 17(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 18(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 19(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 20(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 21(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 22(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 23(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 24(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 25(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 26(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 27(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 28(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 29(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 30(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 31(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 32(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 33(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 34(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 35(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 36(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0109 PM Name :I- BagCleaningกระบอกลม,ท่	Section :PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 37/37

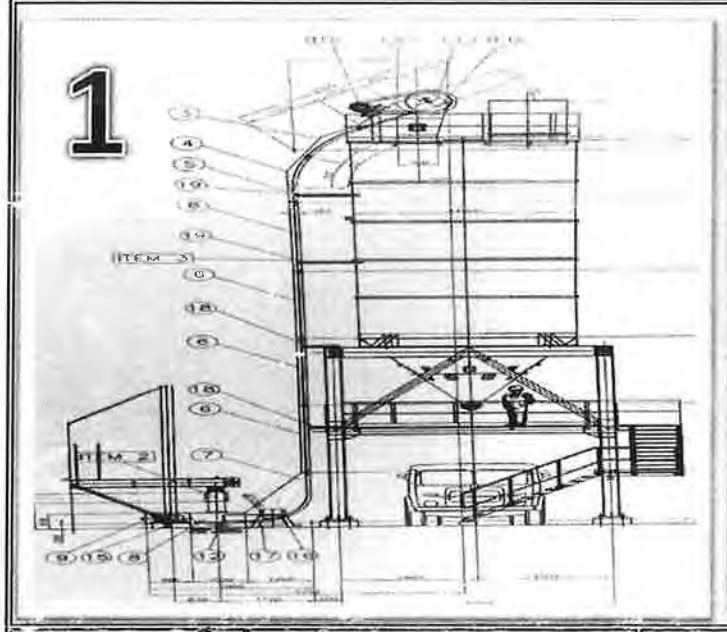
Date	Method	26/6/67		23/9/67		7/11/67																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Sol. KE-12-CV 37(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 38(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 39(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		
Sol. KE-12-CV 40(110VAC)ต้องไม่รั่ว			✓		✓		✓																		

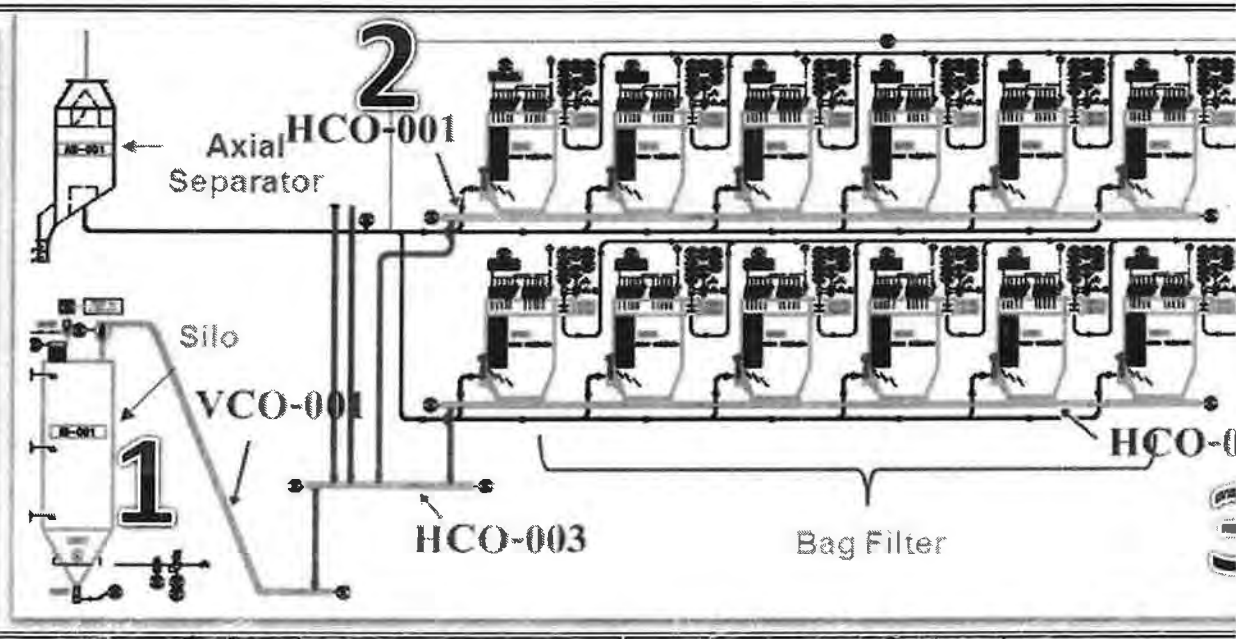
Inspect By :	[redacted]																						
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0110 PM Name :I-Hor,Vert,conv.No.1,2,3	Section : PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/5

รูปเครื่องจักร





	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
1	VCO-001				
2	HCO-001				
3	HCO-002				
4	HCO-003				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0110 PM Name :I-Hor,Vert,conv.No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/5

Date	Method	12/7/65		28/10/65		27/1/66		27/4/66		26/7/66		24/10/66		22/1/67		24/4/67		31/8/67		30/11/67				
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Ta
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจเช็ค HCO-001(Horizontal No.1)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพของBoltสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
กวดขันBolt Gearทั้ง4จุดBolt ปรับ4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็ดSpringปลายทาง2จุดSpringดึกตา8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็ดปรับตั้งโซ่ชุดขับตรวจสภาพSprocket			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพBoltสภาพอุปกรณ์กวดแน่นดังนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
Bolt Gear Box ทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบีทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี Housing Bearing 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี EP2Conveyor 6จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจเช็ครอยรั่วต่างๆของน้ำมัน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจสารหล่อลื่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจน้ำมัน Gear box 630ว่าอยู่ที่>Low ให้เติม			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดใบกวาดฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			

Inspect By :

PM Supervisor :

PM Engineer :

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0110 PM Name :I-Hor,Vert,conv.No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 90 Day	สถานะ / : ปกติ	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs	O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/5

Date	Method	12/7/65		28/10/65		27/1/66		27/4/66		26/7/66		24/10/66		24/1/67		24/4/67		31/8/67		30/11/67				
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Ta
ตรวจเช็ค HCO-002(Horizontal No.2)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพของBoltสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
กวดขันBolt Gearทั้ง4จุดBolt ปรับ4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็ดSpringปลายทาง2จุดSpringดึกดา8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็ดปรับตั้งโซ่ชุดขับตรวจสภาพSprocket			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพBoltสภาพอุปกรณ์กวดแน่นดังนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
Bolt Gear Box ทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบีทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี Housing Bearing 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี EP2Conveyor 6จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจเช็ครอยรั่วต่างๆของน้ำมัน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจสารหล่อลื่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจน้ำมัน Gear box 630ว่าอยู่ที่>Low ให้เติม			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดใบกวาดฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			

Inspect By :

PM Supervisor :

PM Engineer :

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0110 PM Name :I-Hor,Vert,conv.No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 4/5

Date	Method	12/7/65		28/10/65		27/1/66		27/4/66		26/7/66		24/10/66		20/1/67		24/4/67		31/8/67		30/11/67				
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag
ตรวจเช็ค HCO-003(Horizontal No.3)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพของBoltสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
กวดขันBolt Gearทั้ง4จุดBolt ปรับ4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็ดSpringปลายทาง2จุดSpringดุ๊กดา8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็ดปรับตั้งโซ่ชุดขับตรวจสภาพSprocket			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพBoltสภาพอุปกรณ์กวดแน่นดังนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
Bolt Gear Box ทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบีทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี Housing Bearing 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี EP2Conveyor 6จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจเช็ครอยรั่วต่างๆของน้ำมัน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจสารหล่อลื่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจน้ำมัน Gear box 630ว่าอยู่ที่>Low ให้เติม			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดใบกวาดฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			

Inspect By :

PM Supervisor :

PM Engineer :

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0110 PM Name :I-Hor,Vert,conv.No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 5/5

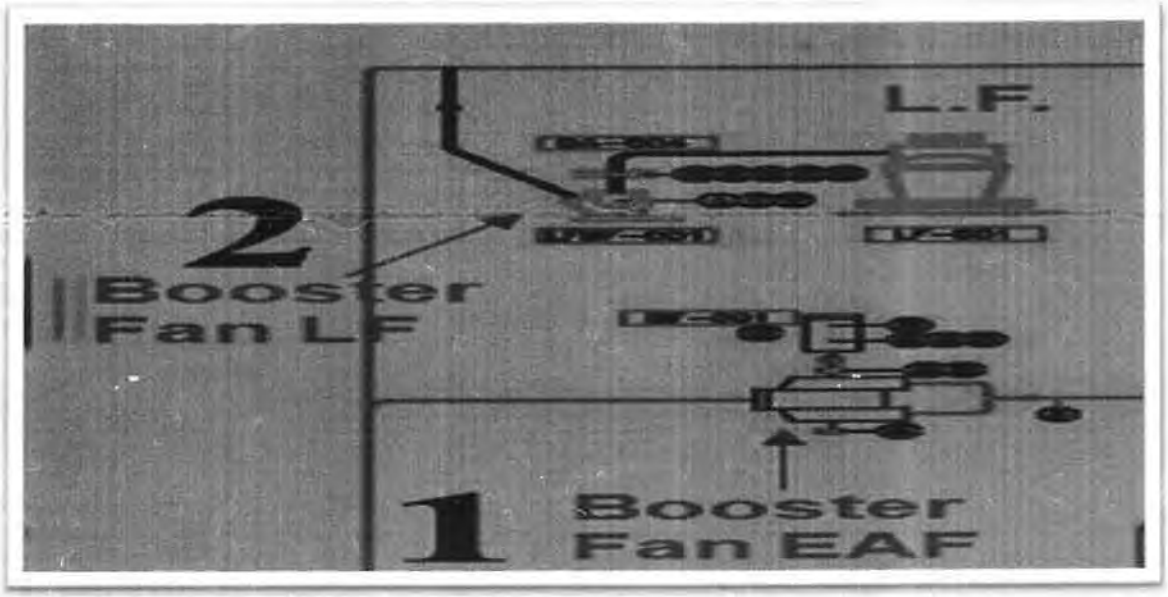
Date	Method	12/7/65		28/10/65		27/1/66		27/4/66		26/7/66		24/10/66		24/1/67		24/4/67		31/8/67		30/11/67				
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag
ตรวจเช็ค VCO-001(Vertical No.1)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพของBoltสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
กวดขันBolt Gearทั้ง4จุดBolt ปรับ4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คSpringปลายทาง2จุดSpringตึกตา8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คปรับตั้งโซ่ชุดขับตรวจสภาพSprocket			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
เช็คสภาพBoltสภาพอุปกรณ์กวดแน่นดังนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
Bolt Gear Box ทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบีทุกจุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี Housing Bearing 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจจารบี EP2Conveyor 6จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจเช็ครอยรั่วต่างๆของน้ำมัน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจสารหล่อลื่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ตรวจน้ำมัน Gear box 630ว่าอยู่ที่>Low ให้เติม			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			
ทำความสะอาดใบกวาดฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓			

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0111 PM Name :I-ตรวจ Booster Fan EAF,LF	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/3

รูปเครื่องจักร



	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
1	Booster Fan EAF				
2	Booster Fan LF				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0111 PM Name :I-ตรวจ Booster Fan EAF,LF	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3

Date	Method	29/12/55		29/3/66		28/6/66		27/9/66		27/12/66		27/3/67		26/6/67		25/9/67		23/12/67							
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,รอยรั่ว(BF 001)Booster Fan EAF			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด	ตา		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจเช็ดHousing,กวดBoltยึดCoupling			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจเช็ดหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0111 PM Name :I-ตรวจ Booster Fan EAF,LF	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/3

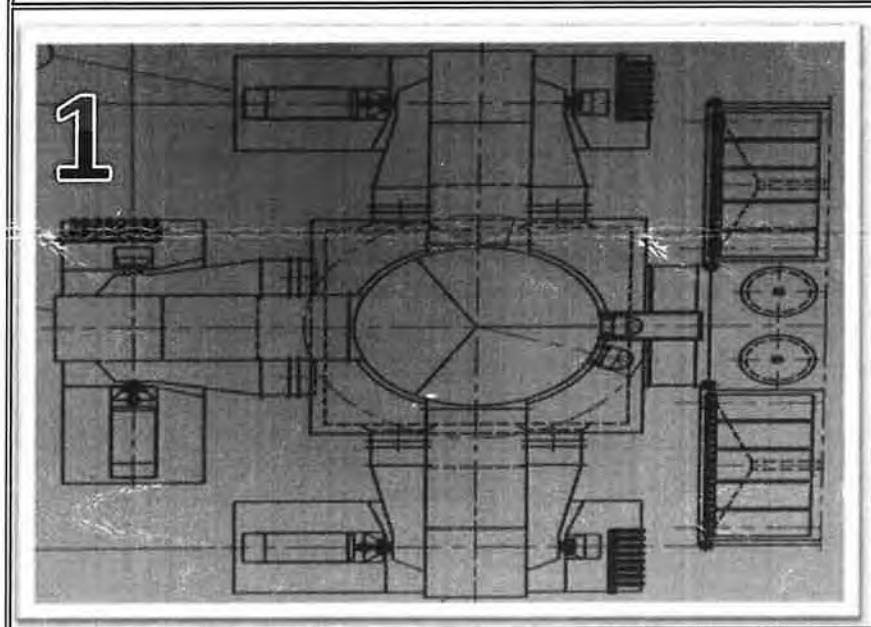
Date	Method	29/12/65		29/3/66		28/6/66		27/9/66		27/12/66		27/3/67		26/6/67		25/9/67		25/12/67							
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจ,รอยรั่ว Booster Fan LF			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจเช็ดHousing,กวดBoltยึดCoupling			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจเช็ดหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						

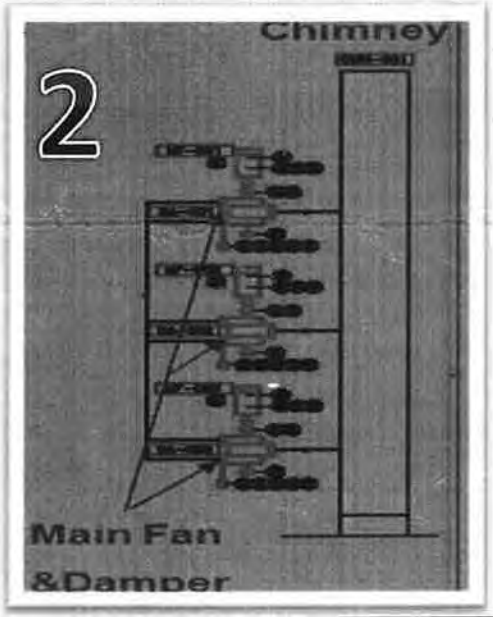
Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

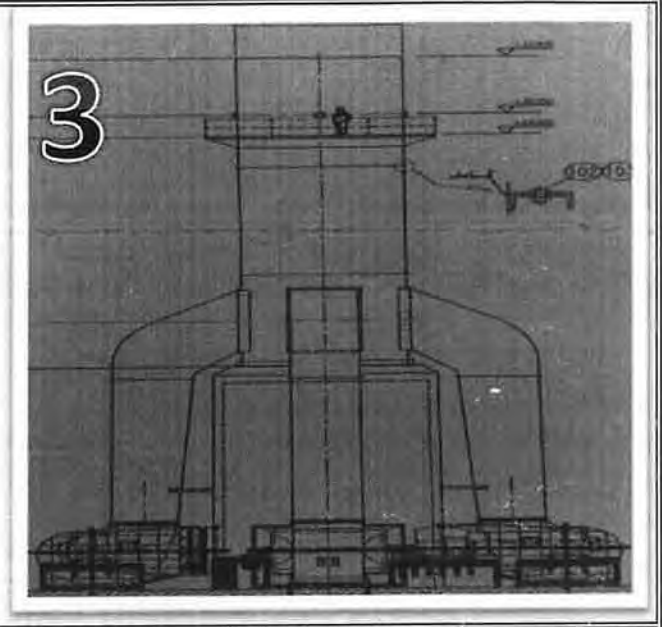
FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0112 PM Name :I- Main Fan No.1,2,3,Stack	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/4

รูปเครื่องจักร







	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
1	Main Fan No.1,2,3,				
2	Damper No. 1,2,3				
3	Chimney (Stack)				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0112 PM Name :I- Main Fan No.1,2,3,Stack	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/4

Date	Method	25/11/66		14/2/67		15/5/67		27/8/67		27/11/67															
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓														
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓														
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓														
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓														
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓														
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คสภาพ (MF001)Main fan No.1			✓		✓		✓		✓		✓														
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง			✓		✓		✓		✓		✓														
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คสภาพ (MF002)Main fan No.2			✓		✓		✓		✓		✓														
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓														

Inspect By :

PM Supervisor :

PM Engineer :

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0112 PM Name :I- Main Fan No.1,2,3,Stack	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/4

Date	Method	15/11/66		14/2/67		15/5/67		27/8/67		27/11/67															
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง			✓		✓		✓		✓		✓														
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คสภาพ (MF003)Main fan No.3			✓		✓		✓		✓		✓														
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง			✓		✓		✓		✓		✓														
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

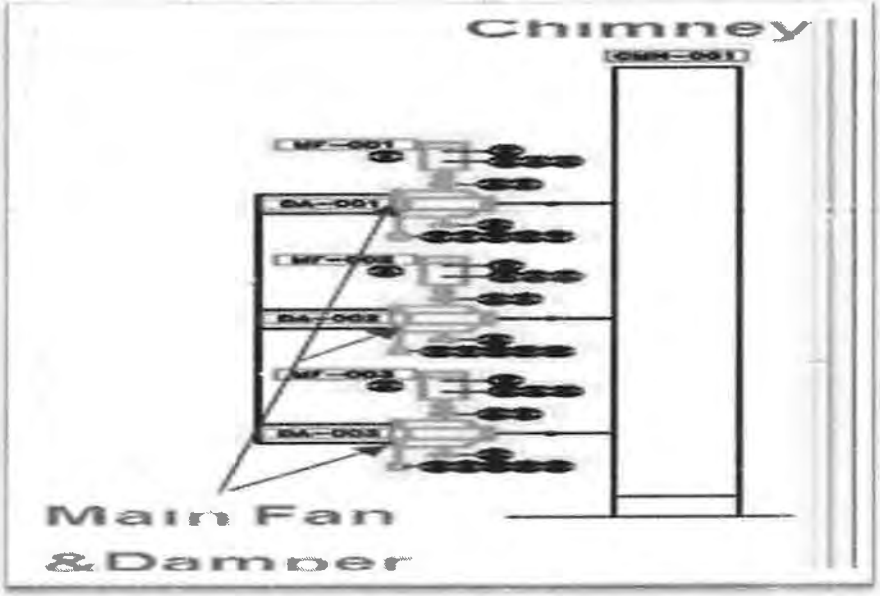
TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0112 PM Name :I- Main Fan No.1,2,3,Stack	Section :PREVE_ME Worker Tea... PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 4/4

Date	Method	15/11/66		14/2/67		15/5/67		27/8/67		27/11/67															
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut			✓		✓		✓		✓		✓														
งานตรวจเช็ดสภาพ Stack			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็ดรอยรั่วของท่อ			✓		✓		✓		✓		✓														
เช็ดฝุ่นออกStackมีสีขาวขุ่น,สีแดงหรือไม่			✓		✓		✓		✓		✓														
งานตรวจเช็ดสภาพ Dust silo			✓		✓		✓		✓		✓														
ตรวจเช็ดรอยรั่วของท่อ			✓		✓		✓		✓		✓														
เอาฝุ่นออกDust siloไม่ให้เกินตำแหน่งHi			✓		✓		✓		✓		✓														
งานตรวจเช็ด MINifilter For Silo			✓		✓		✓		✓		✓														
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ			✓		✓		✓		✓		✓														
(PY-13)Pneumatic Electrovalve			✓		✓		✓		✓		✓														
(PIC-01)Pressure Indicator			✓		✓		✓		✓		✓														
PE-01Air Pres,Reg,ZE-13AManu.Damper			✓		✓		✓		✓		✓														

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0113 PM Name :I - Diaphram ValveNo.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/3

รูปเครื่องจักร



	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
1	Diaphram ValveNo.1,2,3				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0113 PM Name :I - Diaphram ValveNo.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3

Date	Method	29/8/66		24/11/66		21/2/67		22/5/67		24/7/67		31/10/67													
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจรอยรั่วDiaphram Main fan No.1			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจเช็ดจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจรอยรั่วDiaphram Main fan No.2			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจเช็ดจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจรอยรั่วDiaphram Main fan No.3			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจเช็ดจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจรอยรั่วDiaphram Booster Fan EAF			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจเช็ดจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												

Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0113 PM Name :I - Diaphram ValveNo.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/3

Date	Method	29/8/66		24/11/66		21/2/67		22/5/67		24/7/67		31/10/67													
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจรอยรั่วDiaphram Booster Fan LF			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓												
ตรวจเช็ดจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓												

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0093 PM Name :I- Eaf ,LF Water Cool Duct	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 1 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/2

รูปเครื่องจักร

ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
	Eaf Water Cool Duct				
	LF Water Cool Duct				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0093 PM Name :I- Eaf ,LF Water Cool Duct	Section :PREVE_ME Worker Tea. PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 1 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/2

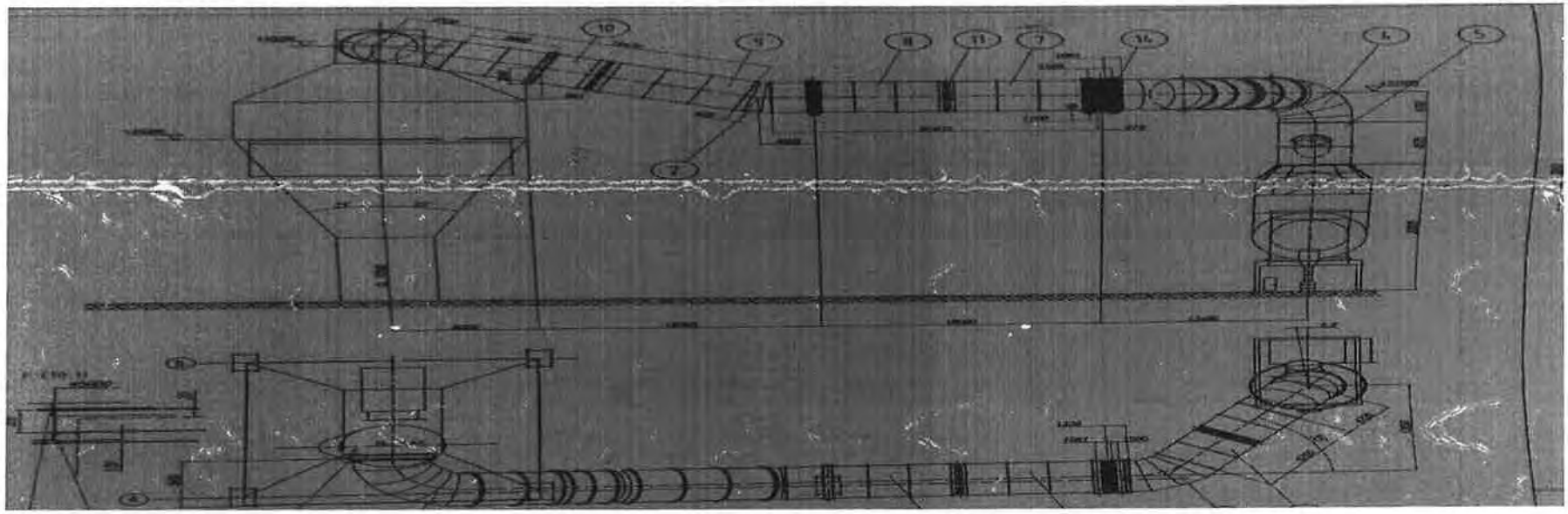
Date	Method	25/5/65		24/8/65		22/11/65		22/2/66		31/5/66		29/8/66		27/11/66		28/2/67		29/5/67		27/8/67		27/11/67			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ตรวจเช็ดสภาพทั่วไปEaf Water Cool Duct			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
เช็คสภาพอุปกรณ์จุดยึดสภาพชนวนกันร้อน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ตรวจรอยรั่วของน้ำและรอยรั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
งานตรวจเช็ดสภาพทั่วไปLf Duct			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
เช็คสภาพอุปกรณ์จุดยึดสภาพชนวนกันร้อน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		
ตรวจรอยรั่วของน้ำและรอยรั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0094 PM Name :I-Secondary Duct, Canopy	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 1 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/2

รูปเครื่องจักร



	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
	Secondary Duct, Canopy				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0094 PM Name :I-Secondary Duct, Canopy	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 1 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/2

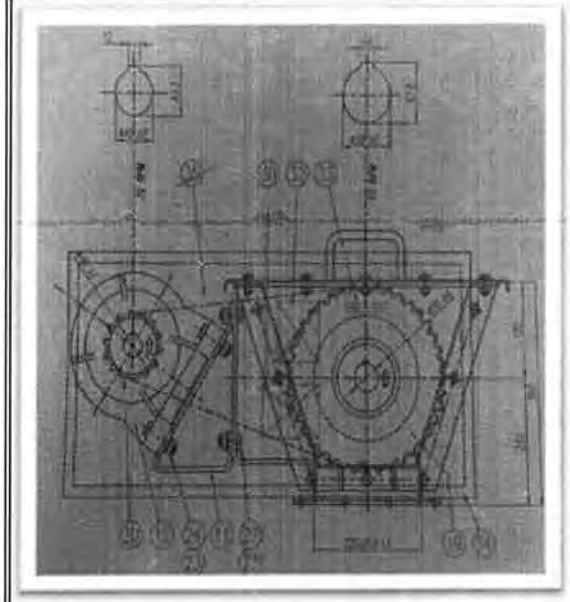
Date	Method	25/4/66		19/7/66		18/10/66		17/1/67		18/4/67		24/7/67		18/10/67											
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ของป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
งานตรวจเช็คสภาพทั่วไปSecondary Duct			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
เช็คสภาพอุปกรณ์จุดยึดะ			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ตรวจรอยรั่วของน้ำและรอยรั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
งานตรวจเช็คสภาพทั่วไปCanopy			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ความปลอดภัย,รองเท้านิรภัย,หมวกนิรภัย			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
เช็คสภาพอุปกรณ์จุดยึดสภาพชนวนกันร้อน			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										
ตรวจรอยรั่วของน้ำและรอยรั่ว			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓										

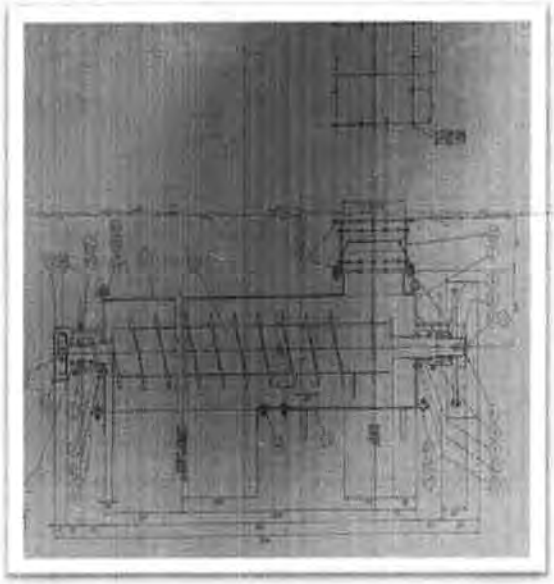
Inspect By :	[redacted]
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

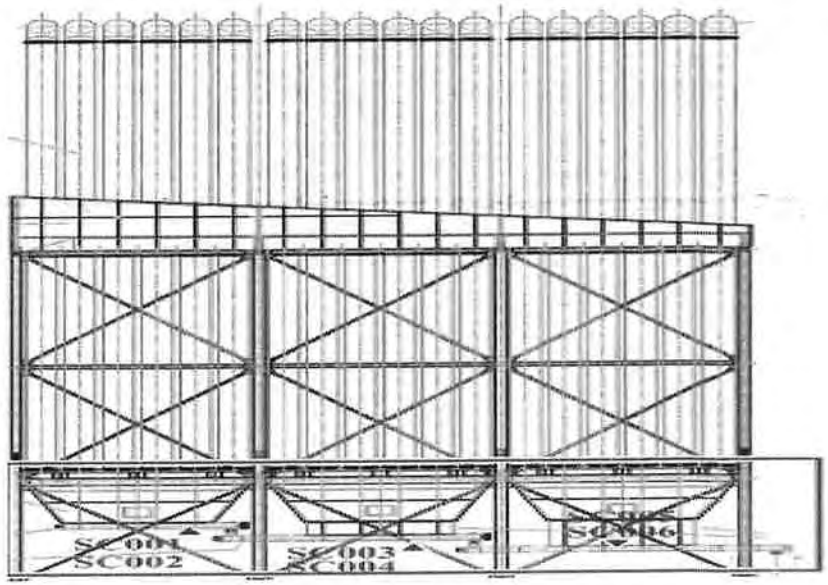
FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0095 PM Name :I-Screw Conveyor No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/3

รูปเครื่องจักร







	ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด
1	SC-001 Screw Conveyor No.1				
2	SC-002 Screw Conveyor No.1				
3	SC-003 Screw Conveyor No.2				
4	SC-004 Screw Conveyor No.2				
5	SC-005 Screw Conveyor No.3				
6	SC-006 Screw Conveyor No.3				

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0095 PM Name :I-Screw Conveyor No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3

Date	Method	28/2/67		29/5/67		27/8/67		26/11/67																	
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓																
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓																
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓																
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓																
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓																
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓																
ตรวจสภาพทั่วไปSC-001Screw Conveyor No. 1			✓		✓		✓		✓																
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓																
Bolt Gear Box ทุกจุด (4,500MM)			✓		✓		✓		✓																
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓																
ตรวจสภาพทั่วไปSC-002 Screw Conveyor No.1			✓		✓		✓		✓																
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓																
Bolt Gear Box ทุกจุด (4,500MM)			✓		✓		✓		✓																
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓																
ตรวจสภาพทั่วไป SC-003Screw Conveyor No. 2			✓		✓		✓		✓																
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓																
Bolt Gear Box ทุกจุด (6,700MM)			✓		✓		✓		✓																
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓																
ตรวจสภาพทั่วไปSC-004 Screw Conveyor No.2			✓		✓		✓		✓																
เช็คอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓																
Bolt Gear Box ทุกจุด (6,700MM)			✓		✓		✓		✓																
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓																

Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

TATA	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร	PM No. : 430-0095 PM Name :I-Screw Conveyor No.1,2,3	Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP	Worker : 2
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs	สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/3

Date	Method	28/2/67		29/5/67		27/8/67		26/11/67																	
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจสภาพทั่วไป SC-005 Screw Conveyor No.3			✓		✓		✓		✓																
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓																
Bolt Gear Box ทุกจุด (8,220MM)			✓		✓		✓		✓																
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓																
ตรวจสภาพทั่วไป SC-006 Srew Conveyor No.3			✓		✓		✓		✓																
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓																
Bolt Gear Box ทุกจุด (8,220MM)			✓		✓		✓		✓																
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓																

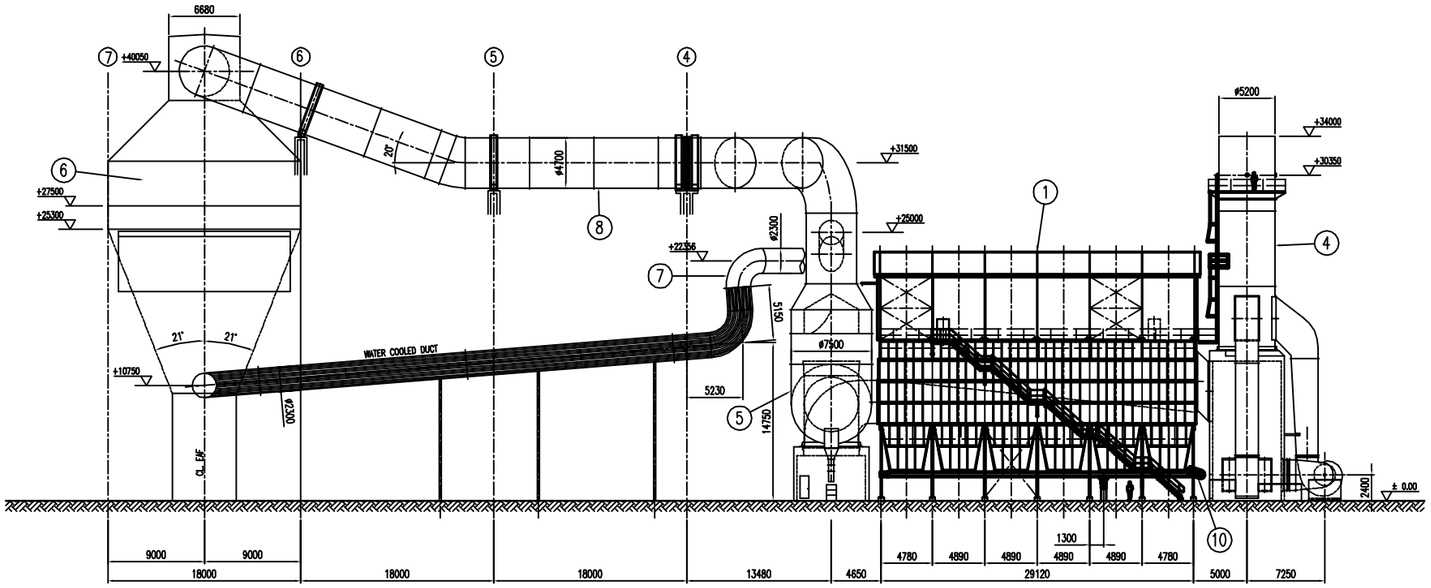
Inspect By :	
PM Supervisor :	
PM Engineer :	

FO-MT-PM-13 (0-02/05/57)

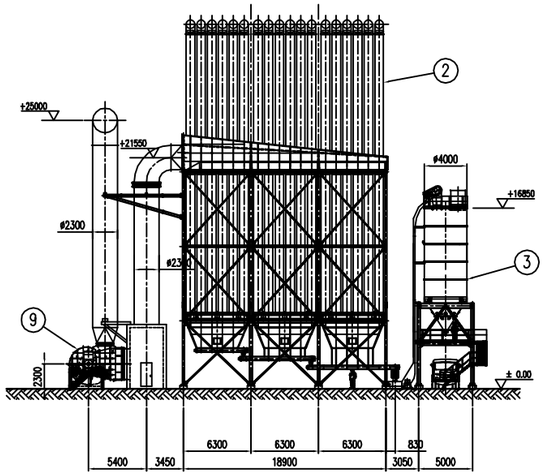
6.9 สถิติการนำก๊าซธรรมชาติ เป็นเชื้อเพลิงในเตาอบเหล็กและกระบวนการรีดเหล็ก ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2567

Period	Act/Est	Steel Plant					Rolling Mill Line1					Rolling Mill Line2					Total					Production (Ton)		
		Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Steel Plant	Rolling Mill Line1	Rolling Mill Line2
Jul'24	Actual	13.76	457,352	6,114,261	176,883	6,291,145	13.76	787,765	10,531,505	304,673	10,836,177	13.76	874,006	11,684,445	338,027	12,022,472	13.76	2,119,122	28,330,211	819,582	29,149,793	28,672	24,708	21,177
Aug'24	Actual	13.25	620,165	8,002,332	214,732	8,217,064	13.25	850,674	10,976,704	294,546	11,271,250	13.25	918,927	11,857,415	318,179	12,175,593	13.25	2,389,766	30,836,451	827,457	31,663,908	40,288	27,620	22,021
Sep'24	Actual	12.59	544,358	6,661,786	190,333	6,852,119	12.59	864,718	10,582,303	302,345	10,884,649	12.59	957,479	11,717,500	334,779	12,052,279	12.59	2,366,555	28,961,589	827,457	29,789,046	34,330	28,266	23,643
Oct'24	Actual	12.28	472,986	5,555,759	252,469	5,808,228	12.28	439,965	5,167,885	234,843	5,402,727	12.28	637,243	7,485,144	340,145	7,825,290	12.28	1,550,194	18,208,788	827,457	19,036,245	27,014	14,239	15,815
Nov'24	Actual	12.10	624,067	7,306,468	245,744	7,552,212	12.10	755,757	8,848,271	297,601	9,145,872	12.10	721,504	8,447,244	284,113	8,731,357	12.10	2,101,328	24,601,983	827,457	25,429,440	41,456	25,728	17,735
Dec'24	Actual	11.99	546,448	6,320,879	232,499	6,553,378	11.99	987,602	11,423,803	420,198	11,844,001	11.99	410,744	4,751,161	174,760	4,925,921	11.99	1,944,793	22,495,843	827,457	23,323,300	32,712	32,559	9,644
Total		12.64	3,265,376	39,961,485	1,312,660	41,274,145	12.67	4,686,479	57,530,471	1,854,205	59,384,676	12.77	4,519,902	55,942,909	1,790,003	57,732,912	12.70	12,471,758	153,434,865	4,956,869	158,391,734	204,473	153,121	110,035

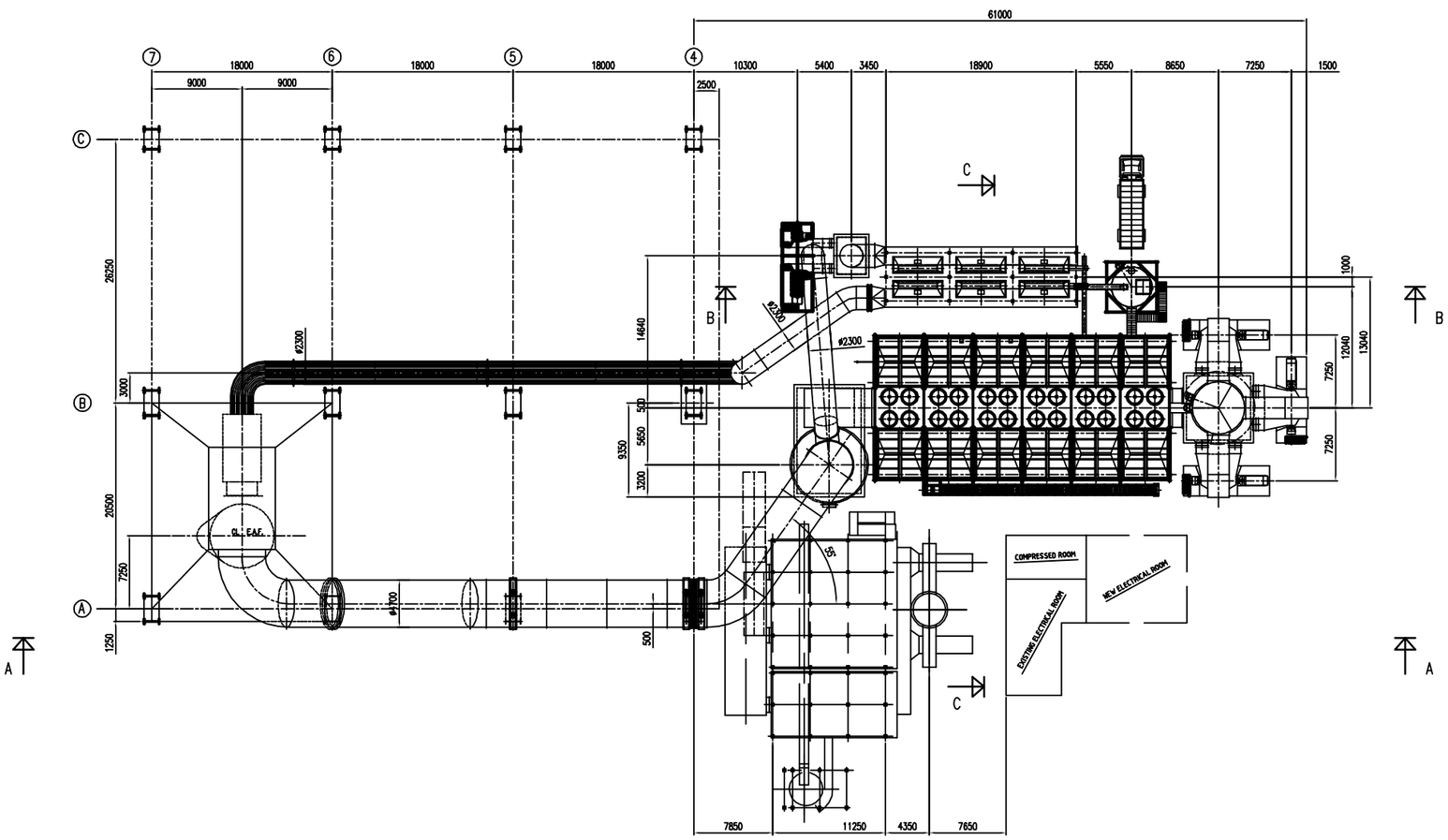
6.10 การออกแบบและติดตั้งระบบดูดฝุ่นแบบ Canopy Hood

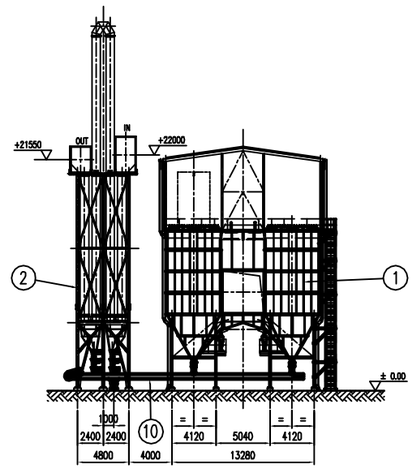


SECTION A–A



SECTION B–B





SECTION C–C

P&I DWG. N°.: TI–16285
FOUNDATIONS ASSEMBLY DWG. N°.: TI–16827

TOTAL WEIGHT: 905967 Kg.

POS.	DESCRIZIONE / DESCRIPTION	Q.TA' / Q.TY	MATERIALE / MATERIAL	PESO UNIT. / UNIT WEIGHT	PESO TOT. / TOTAL WEIGHT	NOTE / NOTES
10	ASSIEME REDLER / REDLER ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	18710	18710	DWG. TI–17251
9	BOOSTER / BOOSTER	1	SS41–JIS3101	16320	16320	DWG. 30–1434
8	ASSIEME TUBAZIONE SECONDARIA / SECONDARY DUCT ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	74370	74370	DWG. TI–17119
7	ASSIEME TUBAZIONE PRIMARIA / PRIMARY DUCTS ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	43600	43600	DWG. TI–17022
6	ASSIEME CAPPA / CANOPY ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	50833	50833	DWG. TI–17307
5	ASSIEME SEPARATORE / SEPARETOR ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	40884	40884	DWG. TI–16843
4	ASSIEME CAMINO / STACK ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	112391	112391	DWG. TI–17105
3	ASSIEME SILO / SILO ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	26210	26210	DWG. TI–16915
2	ASSIEME COOLER / COOLER ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	232504	232504	DWG. 82–1415
1	ASSIEME FILTRO: 2x6 FM 160/7/2x9/20 / FILTER ASSEMBLY	1	SS41–JIS3101	290145	290145	DWG. TI–16834

REV.	MODIFICA / ISSUE	DATA / DATE	DIS./DRN	APPR./APPD
04	FINAL REVISION	17/12/03	L. ZULIANI	D. BODINO
03	GENERAL REVISION	17/10/03	L. ZULIANI	D. BODINO
02	GENERAL REVISION	08/07/03	L. ZULIANI	D. BODINO
01	GENERAL REVISION	29/05/03	L. ZULIANI	D. BODINO
00	ISSUE	15/05/03	L. ZULIANI	D. BODINO

TECOAER s.p.a. –Tecnologie Ecologiche Aerauliche–
20080 GESSATE (MI) – VIALE ITALIA, 68 – TEL.(02) 95780600–953823351

DATA / DATE 15/05/03 — DIS. / DRN L. ZULIANI
SCALA / SCALE 1:200 — APPROVATO / APPD D. BODINO
COMMESSA / JOB 2.3106–I
DISEGNO N° / DWG N° TI–16286

MILLENIUM STEEL – NTS–THAILAND
LAYOUT OF DEDUSTING SYSTEM MODIFICATION
GENERAL LAYOUT

Ci riserviamo i termini di legge, la proprietà di questo disegno, con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a ditte concorrenti senza la nostra autorizzazione
This drawing is our property and it shall not be reproduced copied or disposed of without our written consent

6.11 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเมื่อเกิดปัญหาเกี่ยวกับระบบบำบัดมลพิษทางอากาศของโครงการ

[redacted]

การแก้ไขระบบบำบัดอากาศ

ต้นฉบับ

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-MT-MS 25	แผ่นที่ 2/4
		เอกสารชุดที่ 1	
	การแก้ไขระบบบำบัดอากาศ	แก้ไขครั้งที่ 0	
		ประกาศใช้วันที่ 20 มิ.ย 57	

1. วัตถุประสงค์

เพื่อใช้เป็นแนวทางการปฏิบัติในการดูแล แก้ไขปัญหาระบบบำบัดอากาศ

2. ผู้ปฏิบัติงาน

สำหรับหัวหน้ากะประจำส่วนผลิตเหล็กแท่ง,พนักงานหลอมเหล็กและพนักงานซ่อมบำรุงหรือผู้ได้รับมอบหมาย

3. คำจำกัดความ

หก.ลท. หัวหน้ากะประจำส่วนผลิตเหล็กแท่ง

4. สิ่งที่เกี่ยวข้อง (เครื่องมือ/อุปกรณ์/วัสดุ/วัตถุดิบ)

ลำดับ	รายการ	จำนวน	ชนิด/แบบ
-	-	-	-

5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- PM-MT 02 การซ่อมบำรุงเครื่องจักร

6.ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

6.1 **กรณีฝุ่นออกหลังคา** เมื่อพนักงานหลอมเหล็กตรวจพบฝุ่นออกหลังคาจากจอแสดงผลกล้องวงจรปิดหรือได้รับแจ้งจากทางโทรศัพท์ (**พนักงานหลอมเหล็ก** Ext. 223, 224) ว่าฝุ่นออกหลังคาให้ตรวจเช็คดังนี้

6.1.1 Motor Fan trip

6.1.1.1 กรณี Motor Fan ของ Fume trip 1 ตัว พนักงานหลอมเหล็กแจ้ง หก.ลท. จากนั้นแจ้งพนักงานซ่อมบำรุงดำเนินการแก้ไข ปรับเพิ่มความแรงของ Motor Fan ที่เหลือในกระบวนการแต่ละเฟสเพิ่มแล้ว หก.ลท. ตรวจสอบว่ามีฝุ่นออกหลังคาหรือไม่หากยังมีอยู่ให้หยุดผลิตทันที

6.1.1.2 ถ้า Motor Fan Fume trip 2 ตัว หรือ Motor Fan Fume 2 trip 1 ตัว ให้หยุดผลิต แจ้งพนักงานซ่อมบำรุงดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.1.1.3 ถ้า Motor Fan ไม่ trip ให้ปฏิบัติตามข้อ 6.1.2

6.1.2 ค่า Pressure Diff ของ Fume มากกว่า 350 mbar เป็นเวลา 30 นาทีติดต่อกัน ปฏิบัติดังนี้

6.1.2.1 ตรวจสอบ Pressure ลมในระบบ ถ้า Pressure ลม < 5 Bar พนักงานซ่อมบำรุง ทำการ Start Air Compressor เพิ่ม และให้ทำการตรวจสอบพร้อมทั้งแก้ไขระบบลมให้อยู่ในภาวะปกติ ถ้าแก้ไขไม่ได้ให้ดำเนินการตามคู่มือขั้นตอนการทำงานการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.1.2.2 ถ้า Pressure ลมในระบบปกติ > 5 Bar ให้พนักงานหลอมเหล็กแจ้งให้พนักงานซ่อมบำรุงตรวจสอบระบบการทำงานของ ระบบทำความสะอาด ถ้าพบปัญหาให้แก้ไขถ้าแก้ไขไม่ได้ดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.1.3 ค่า Pressure Diff ของ Fume <100 mbarให้ปฏิบัติดังนี้

6.1.3.1 ตรวจเช็คกระแส Motor Fan

6.1.3.2 ตรวจเช็คระบบ Damper control Motor Fan

6.1.4 ถ้าฝุ่นยังออกหลังคาให้แจ้ง หก.ลท. หยุดผลิตทันที

6.2 **กรณีฝุ่นออก Stack** ให้พนักงานหลอมเหล็กปฏิบัติดังนี้

6.2.1 ประสานงานกับ หก.ลท. เพื่อหยุดผลิตเพื่อตรวจเช็คถุงกรอง

6.2.2 พนักงานซ่อมบำรุงทำการตรวจเช็คถุงกรอง ถ้าพบถุงกรอง รั่ว หลุด ทะลุ ให้ดำเนินการแก้ไข หรือปิด Compartment ที่มีถุงกรองที่ รั่ว หลุด จากนั้นดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.2.3 หลังจากปิด Compartment แล้ว พนักงานซ่อมบำรุงแจ้งให้ หก.ลท. เพื่อตรวจสอบว่ายังมีฝุ่นออก Stack อยู่หรือไม่ ถ้ายังมีอยู่ให้ดู 6.2.2 ถ้าไม่มีฝุ่นออก Stack ให้ หก.ลท. ดำเนินการต่อไป

6.3 **กรณีพบ High Alarm ที่ HMI** ให้พนักงานหลอมเหล็กตรวจสอบค่าที่ Alarm แจ้งเตือนที่ HMI หากเป็นค่าที่ Alarm แจ้งเตือนจริงให้แจ้งพนักงานซ่อมบำรุงเข้าดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.3.1 ตัวอย่าง Alarm POP UP

6.3.2 ตัวอย่าง Alarm list

6.12 ใบอนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๗/ ๔๘๙

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๘ มกราคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๐๖๒ ลงรับวันที่ ๑๕ มกราคม ๒๕๖๗

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ ๗๒๐๘๐๐๐๐๑๒๕๓๖๔ (น.๕๙-๑/๒๕๓๖-ญหช.) ประกอบกิจการผลิตเหล็กแท่ง (BILLET) เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต และเหล็กลวด และผลิตเหล็กถลุงหลอมเหลว (HOT METAL AND PIG IRON) และผลิตกระแสไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ที่ติดตั้งบนหลังคาเพื่อใช้ภายในโรงงานซึ่งเป็นอุตสาหกรรมของตนเองเท่านั้น ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๓๕๑ หมู่ที่ ๖ ถนนทางหลวงสาย ๓๓๑ กิโลเมตร ๙๑-๙๒ ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี โทรศัพท์ ๐ ๓๘๓๔ ๕๓๕๕ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๕ มกราคม ๒๕๗๐ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	[redacted]		
[redacted]	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
	✓	✓	✓
		✓	

[redacted]	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
	✓		✓
		✓	
		✓	
	✓		
		✓	
		✓	

	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
[redacted]		✓	
			✓

<u>หมายเหตุ</u> ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๗/๑๓๘๑๓ ลงวันที่ ๒๗ กันยายน ๒๕๖๖

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

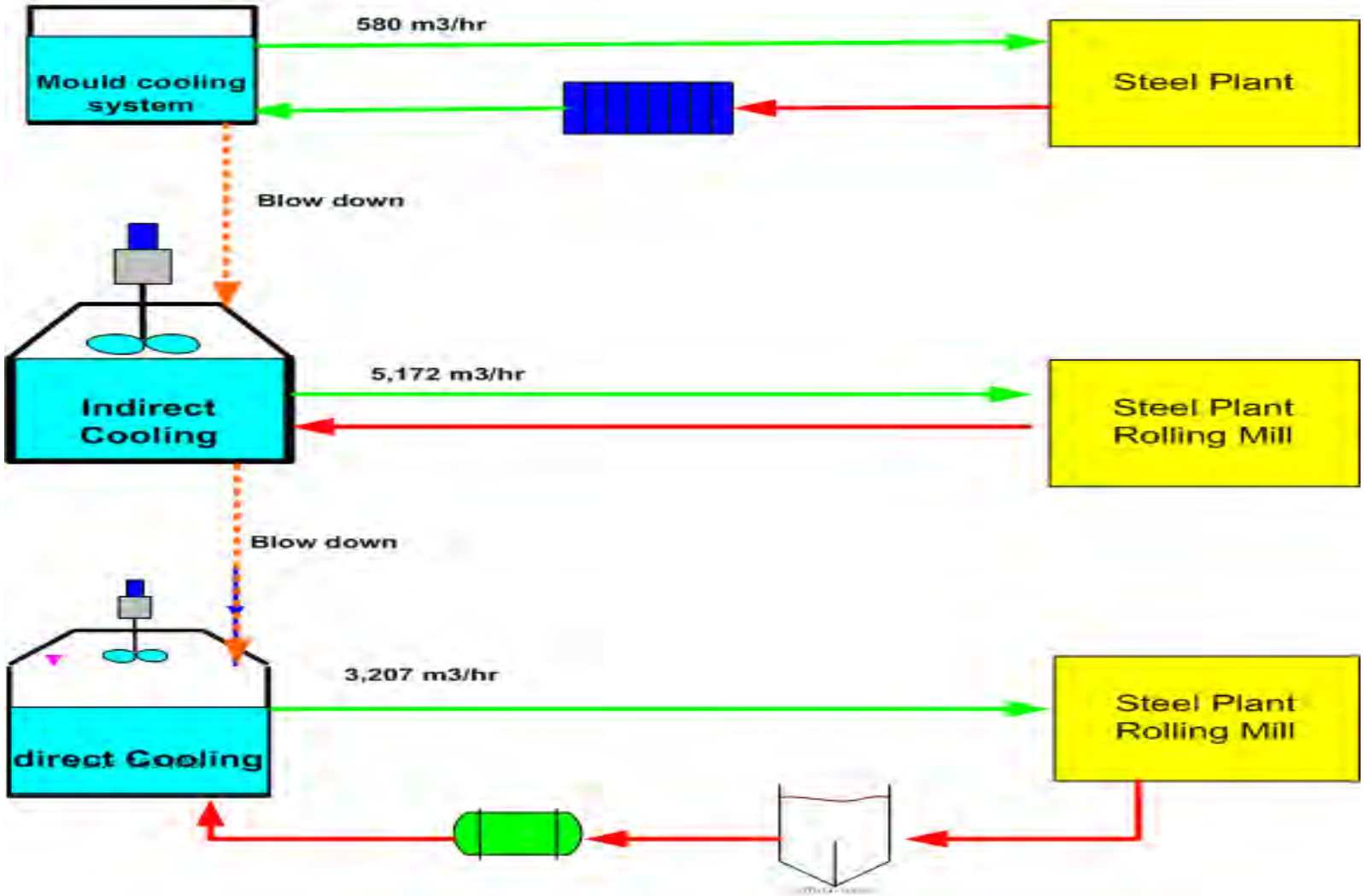
[redacted]

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

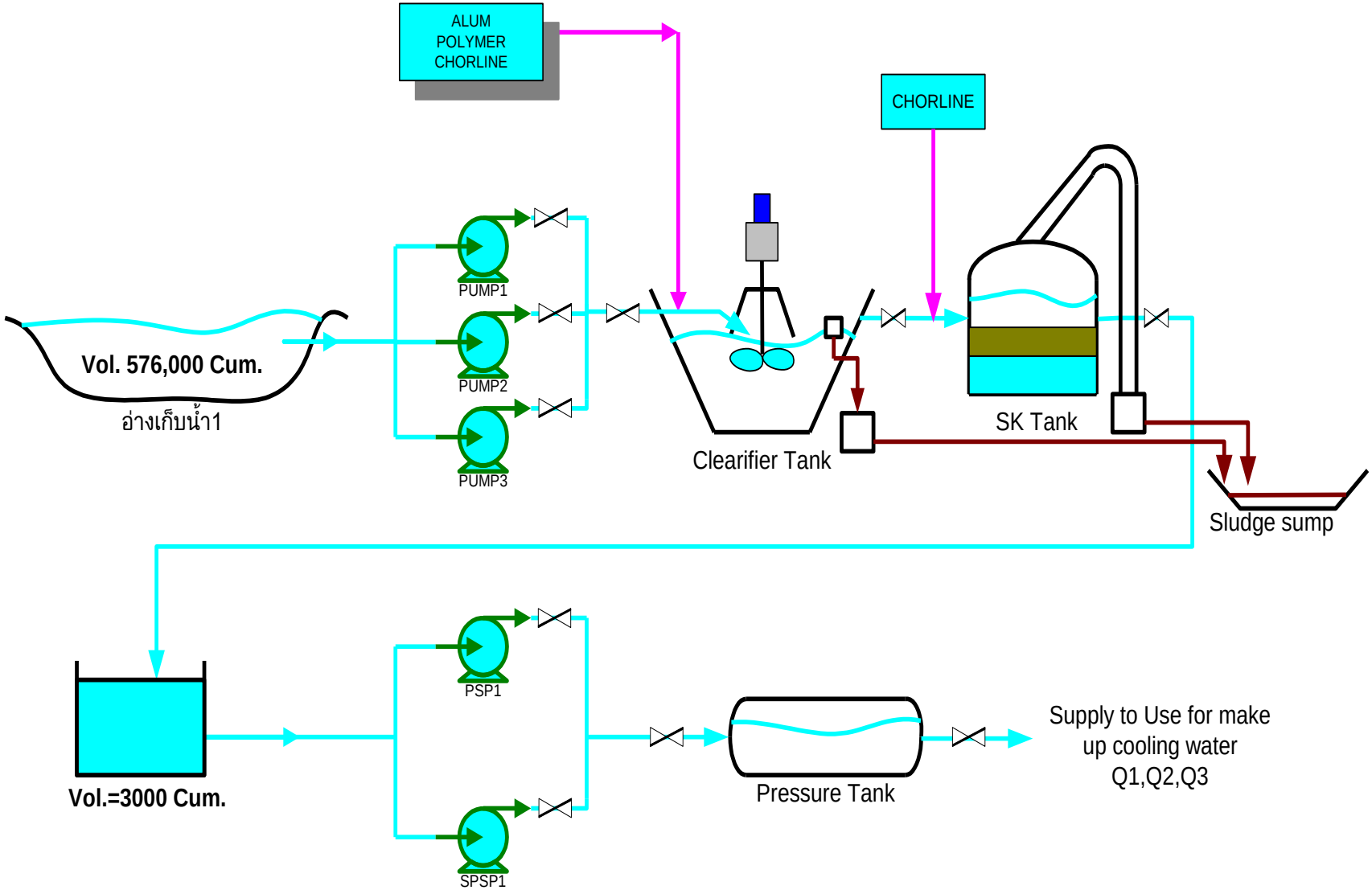
6.13 การหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นจากกระบวนการผลิต

2 Countermeasure for controlling of Water pollution

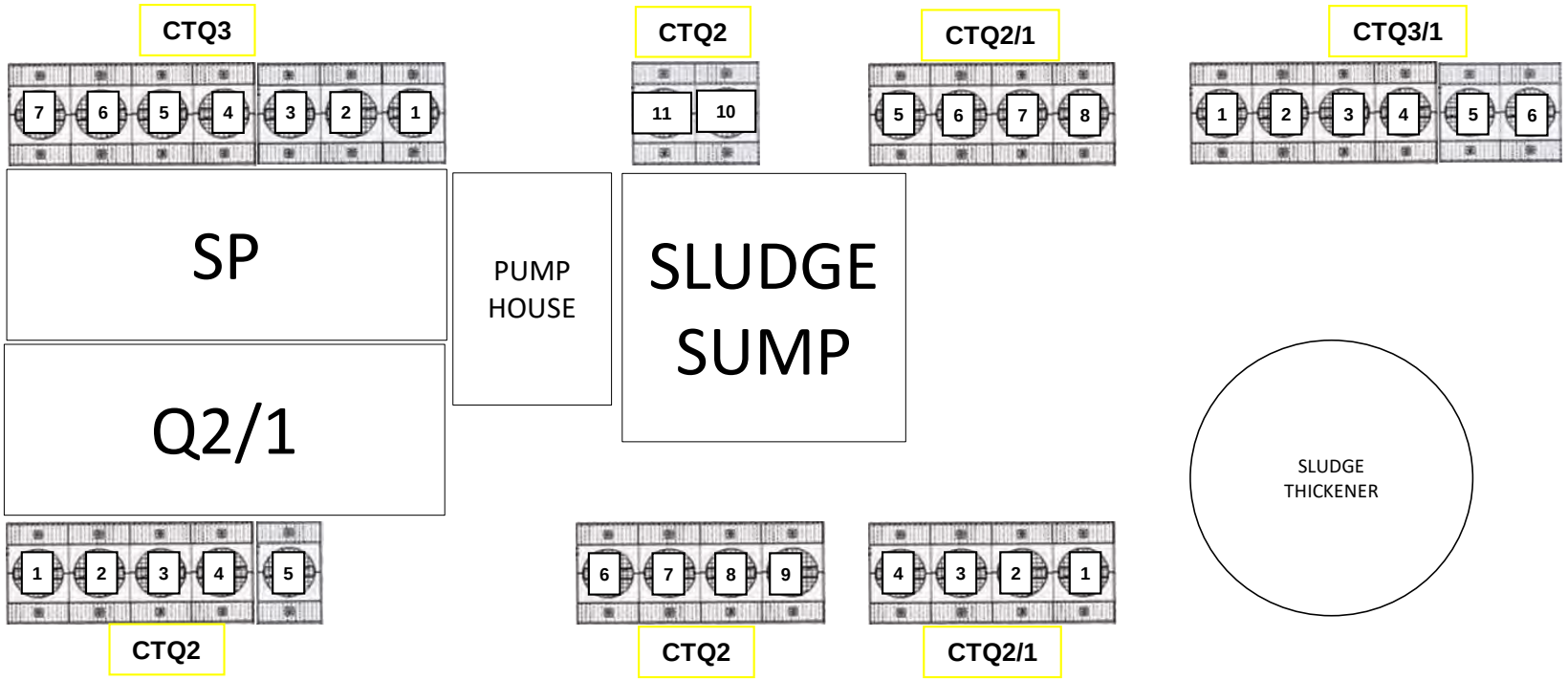
Water Cooling System of Existing Plant



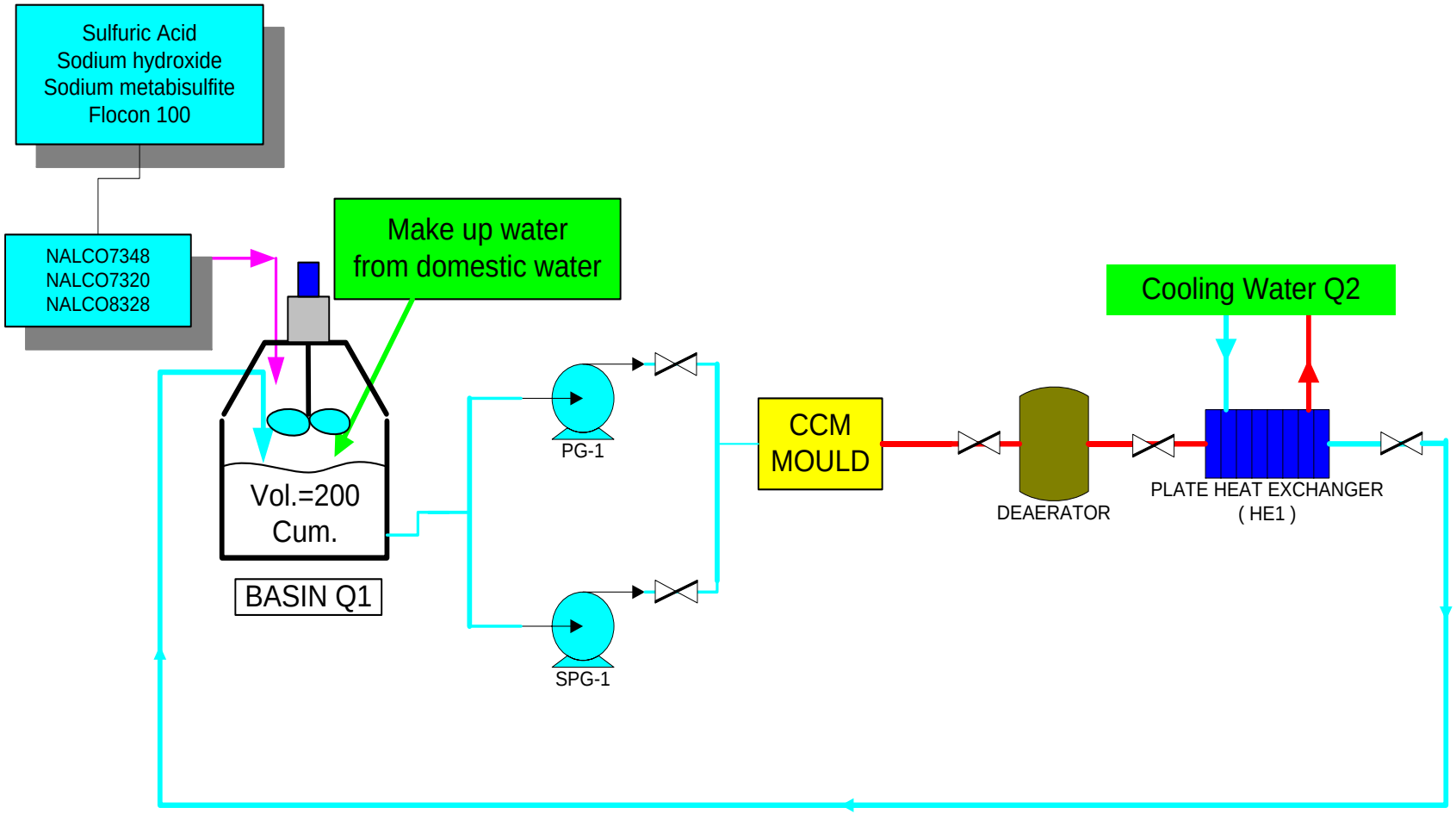
น้ำประปา


ALUM
POLYMER
CHORLINE
CHORLINE
PUMP1
PUMP2
PUMP3
Vol. 576,000 Cum.
อ่างเก็บน้ำ1
Clearifier Tank
SK Tank
Sludge sump
PSP1
SPSP1
Vol.=3000 Cum.
Pressure Tank
Supply to Use for make up cooling water Q1,Q2,Q3

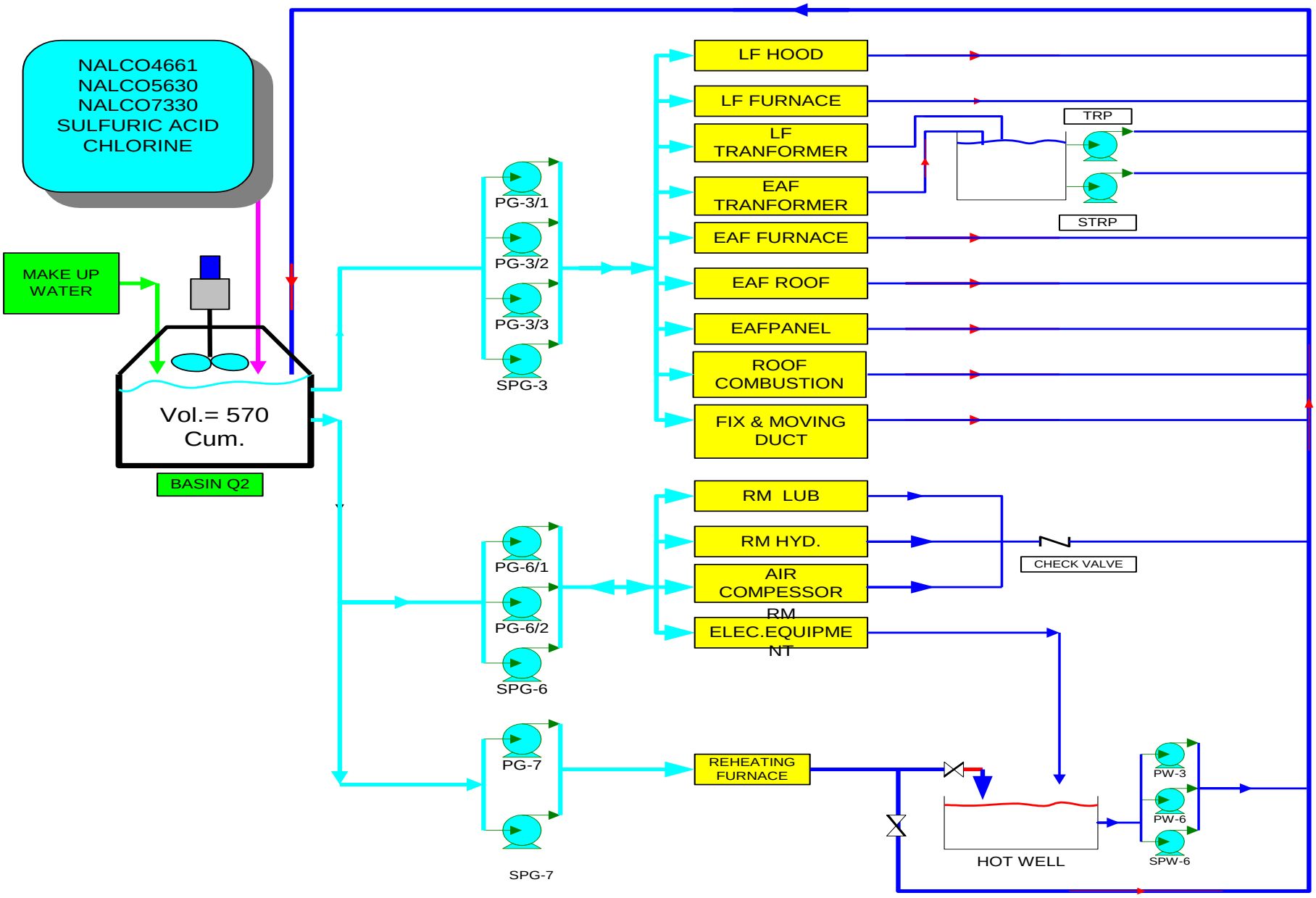
Cooling tower layout

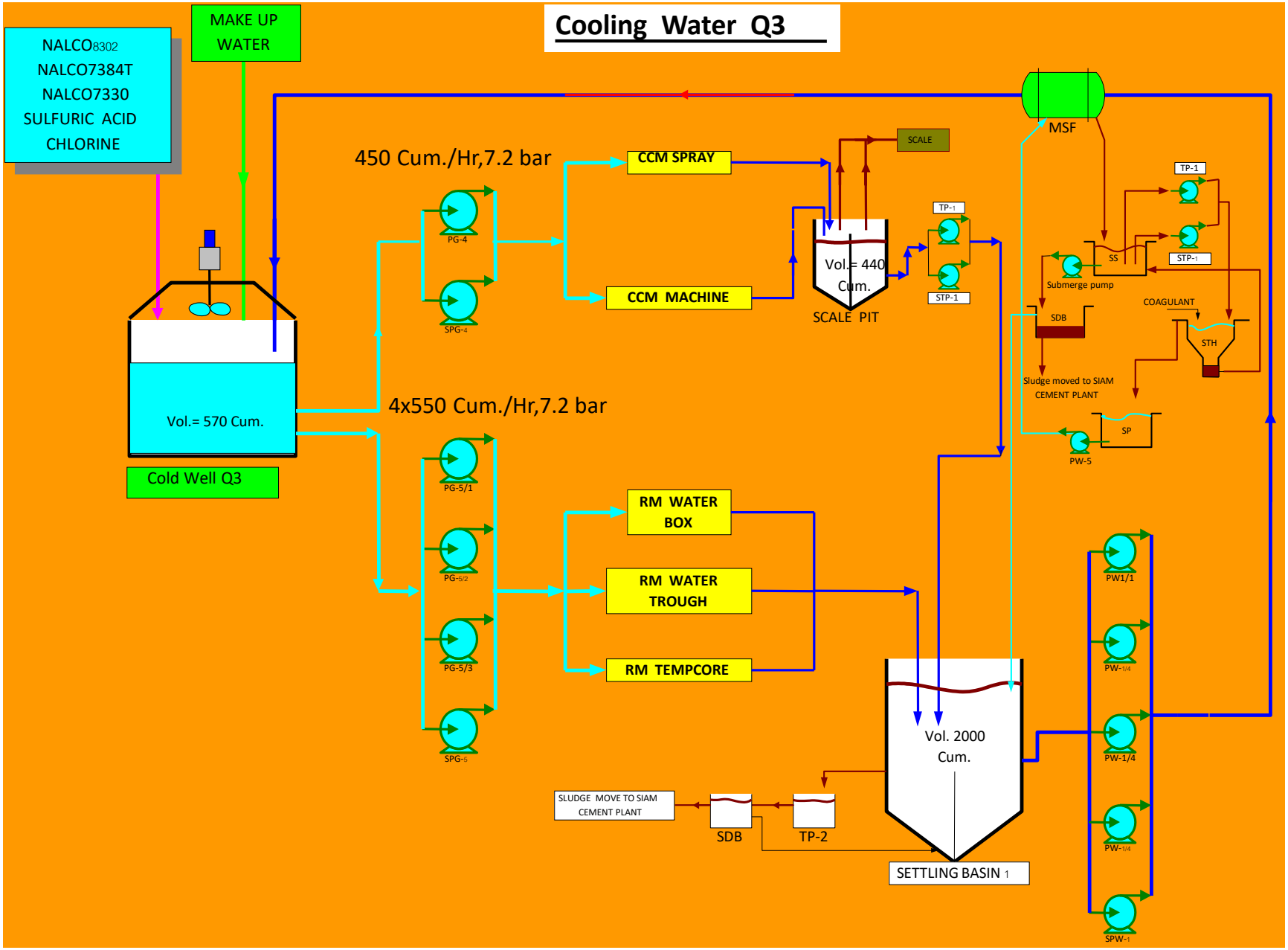


Cooling water Q1

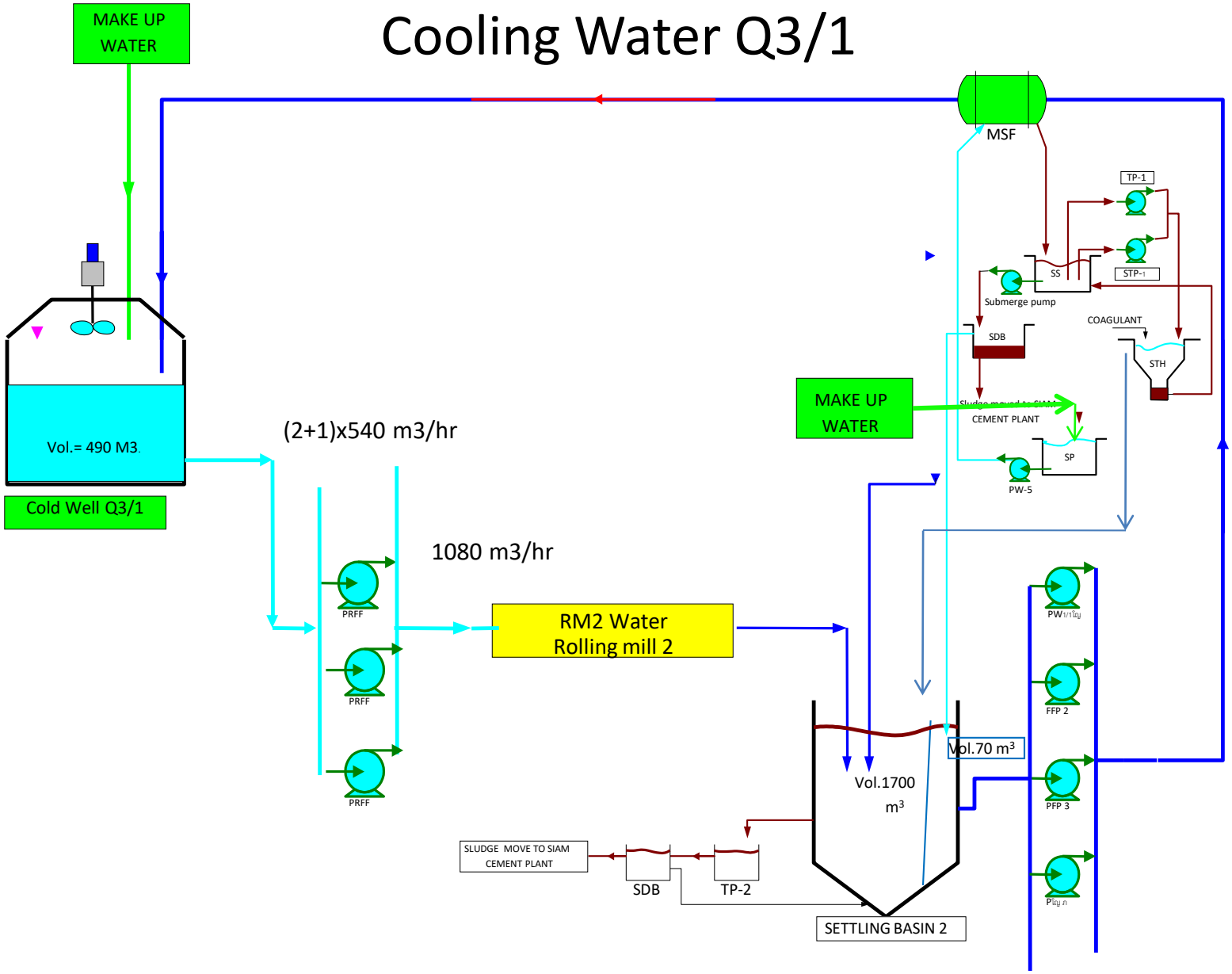


COOLING WATER Q2




Cooling Water Q3
NALCO8302
NALCO7384T
NALCO7330
SULFURIC ACID
CHLORINE
MAKE UP WATER
Vol.= 570 Cum.
Cold Well Q3
450 Cum./Hr,7.2 bar
PG-4
SPG-4
CCM SPRAY
CCM MACHINE
SCALE
Vol.= 440 Cum.
SCALE PIT
TP-1
STP-1
MSF
TP-1
STP-1
SS
Submerge pump
SDB
COAGULANT
STH
Sludge moved to SIAM CEMENT PLANT
SP
PW-5
4x550 Cum./Hr,7.2 bar
PG-5/1
PG-5/2
PG-5/3
SPG-5
RM WATER BOX
RM WATER TROUGH
RM TEMPCORE
Vol. 2000 Cum.
SETTLING BASIN 1
PW1/1
PW-1/4
PW-1/4
PW-1/4
SPW-1
SLUDGE MOVE TO SIAM CEMENT PLANT
SDB
TP-2

Cooling Water Q3/1



6.14 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำหล่อเย็น

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Wastewater Sampling
Sampling Point : **จุดเก็บน้ำเสีย Q3**
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726193 E, 1443903 N
Sampling Date : September 3, 2024
Sampling Time : 13:44
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Turbid, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AE366-005
Received Date : September 5, 2024
Analytical Date : September 5-16, 2024
Report No. : 2024-RAAS371
Report Date : September 17, 2024

Parameter	Unit	Method of Analysis[1']	Result
pH	-	Electrometric	8.8
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	38
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	45
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	4.0

Remark : [1'] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : **น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 1**
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : September 3, 2024
Sampling Time : 13:26
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Turbid, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AE366-002
Received Date : September 5, 2024
Analytical Date : September 5-16, 2024
Report No. : 2024-RAAS368
Report Date : September 17, 2024

Parameter	Unit	Method of Analysis[1]	Result	Standard[2]	Standard[3]
pH	-	Electrometric	8.9	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	1.8	10	-

Remark : [1] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.
[2] Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.76/2560, B.E.2560 (2017), announced on the June 23rd, B.E.2560 (2017).
[3] Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : **น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 2**
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726119 E, 1443958 N
Sampling Date : September 3, 2024
Sampling Time : 13:33
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Turbid, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AE366-003
Received Date : September 5, 2024
Analytical Date : September 5-16, 2024
Report No. : 2024-RAAS369
Report Date : September 17, 2024

Parameter	Unit	Method of Analysis[1]	Result	Standard[2]	Standard[3]
pH	-	Electrometric	9.0	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	1.2	10	-

Remark : [1] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.
[2] Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).
[3] Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : **น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 3**
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726118 E, 1443978 N
Sampling Date : September 3, 2024
Sampling Time : 13:08
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Turbid, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AE366-004
Received Date : September 5, 2024
Analytical Date : September 5-16, 2024
Report No. : 2024-RAAW041
Report Date : October 29, 2024

Parameter	Unit	Method of Analysis[1]	Result	Standard[2]	Standard[3]
pH	-	Electrometric	9.0	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	13	200	25
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	1.0	10	-

Remark : [1] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.
[2] Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).
[3] Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Wastewater Sampling
Sampling Point : **จุดเก็บน้ำเสีย Q3**
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726197 E, 1443905 N
Sampling Date : December 20, 2024
Sampling Time : 14:42
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AG542-005
Received Date : December 23, 2024
Analytical Date : December 23, 2024-January 7, 2025
Report No. : 2025-RAAA216
Report Date : January 8, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis[1/]	Result
pH	-	Electrometric	8.4
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	19
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	2.6

Remark : [1/] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : **น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 1**
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : December 20, 2024
Sampling Time : 14:26
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AG542-002
Received Date : December 23, 2024
Analytical Date : December 23, 2024-January 7, 2025
Report No. : 2025-RAAA213
Report Date : January 8, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis[1]	Result	Standard[2]	Standard[3]
pH	-	Electrometric	8.5	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	2.6	10	-

Remark : [1] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.
[2] Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).
[3] Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO. LTD.

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : **น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 2**
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726118 E, 1443958 N
Sampling Date : December 20, 2024
Sampling Time : 14:30
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AG542-003
Received Date : December 23, 2024
Analytical Date : December 23, 2024-January 7, 2025
Report No. : 2025-RAAA214
Report Date : January 8, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis[1]	Result	Standard[2]	Standard[3]
pH	-	Electrometric	8.2	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	1.2	10	-

Remark : [1] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.
[2] Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).
[3] Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

Environment Research & Technology Company Limited
25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,
Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210
Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747
E-mail : envi@enviresearch.co.th
www.enviresearch.co.th
Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : **น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 3**
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726116 E, 1443979 N
Sampling Date : December 20, 2024
Sampling Time : 14:34
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor

Quotation No. : MR2024-00145
Analysis No. : 2024-AG542-004
Received Date : December 23, 2024
Analytical Date : December 23, 2024-January 7, 2025
Report No. : 2025-RAAA215
Report Date : January 8, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis[1]	Result	Standard[2]	Standard[3]
pH	-	Electrometric	8.2	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	20	200	25
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	1.0	10	-

Remark : [1] Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.
[2] Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).
[3] Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).

envi research
ENVIRONMENT RESEARCH & TECHNOLOGY CO., LTD.

(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

DO NOT COPY PARTIAL OF THIS ANALYSIS REPORT WITHOUT OFFICIAL APPROVAL
REPORT ANALYSIS REFERS TO SUBMITTED SAMPLE (S) ONLY