ภาคผนวก ซ

แผนปฏิบัติ (action plan) และติดตามผลการดำเนินงาน

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

แผนปฏิบัติการ (Action Plan) และรายงานผลการดำเนินงานตามแผน ประจำปี 2568

[redacted]

Report | Check | Approve

บริษัท : อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) Plant/หน่วยงาน : ความปลอดภัยฯ รายงานผลประจำเดือน : -

กลยุทธ์ระดับหน่วยธุรกิจ/ฝ่ายงาน (BU/ Functional Strategy) : การปรับปรุงกระบวนการภายในเกี่ยวกับผลิตเพื่อเป็น Operation Excellence

ตัวชี้วัดระดับกลยุทธ์ (KPI) : จำนวนอุบัติเหตุ

Rev. No. 0	Effective Date :

No.	โครงการกลยุทธ์ (Strategic Initiative)	ตัวชี้วัดระดับโครงการ (KPI)	เป้าหมาย (Target)	หน่วยงานรับผิดชอบแผน	YTD		ปี 2568											
							ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	การปรับปรุงกระบวนการภายในเกี่ยวกับผลิตเพื่อเป็น Operation Excellence	จำนวนอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงาน	0	ความปลอดภัยฯ	0	P	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						A												
						Diff												
						Status												

No.	กิจกรรมหลัก (Key Actions)	รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step)	ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : Milestone/Deliverable)	ผู้รับผิดชอบ (Responsible)		ปี 2567											
						ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	โครงการ/กิจกรรมยกระดับความรู้ความเข้าใจด้านความปลอดภัย โดยการฝึกอบรมและกิจกรรมส่งเสริมสร้างจิตสำนึก รวมถึงเป็นการปฏิบัติตามกฎหมาย (Education&Awareness)	1.1 อบรมพนักงานใหม่	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P	[redacted]											
					A												
		1.2 อบรมผู้รับเหมา	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P	[redacted]											
					A												
		1.3 อบรมจป.ระดับหัวหน้างาน	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P			[redacted]									
					A												
		1.4 อบรม จป. ระดับบริหาร	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P				[redacted]								
					A												
		1.5 อบรม คณะกรรมการความปลอดภัยฯ (คปอ.)	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	คปอ.	P		[redacted]										
					A												
		1.6 อบรมการใช้เครนอย่างปลอดภัย	สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80%	จป.วิชาชีพ	P						[redacted]						
					A												
		1.7 อบรมการขับขี่รถยกเพื่อความปลอดภัย	สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80%	จป.วิชาชีพ	P					[redacted]	[redacted]						
					A												
		1.8 อบรมการดับเพลิงขั้นต้น และซ้อมอพยพหนีไฟ	≥40%ของหน่วยงาน	จป.วิชาชีพ	P											[redacted]	
					A												
		1.9 อบรมและฝึกซ้อมแผนสารเคมี/น้ำมัน/แก๊สหกรั่วไหล	(ผู้เกี่ยวข้อง) 100%	จป.วิชาชีพ	P										[redacted]		
					A												
		1.10 อบรมการ First Aid และการใช้เครื่อง AED	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P							[redacted]					
					A												
		1.11 อบรมระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย(ISO:45001) วิทยากรภายนอก	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ คปอ.	P				[redacted]								
					A												
		1.12 อบรมความปลอดภัยในการทำงานกับไฟฟ้า & Lock Out & Tag Oug	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P						[redacted]						
					A												
		1.13 การดับเพลิงขั้นสูง+Solar cell	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P									[redacted]			
					A												
		1.14 กฎหมายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ คปอ.	P		[redacted]										
					A												
		1.15 โรคจากการทำงาน มลพิษ 2.5 และ PPE การป้องกันออฟฟิศซินโดรม	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P								[redacted]				
					A												
		1.16 ความปลอดภัยในการทำงานในสถานที่อับอากาศ (ผู้ปฏิบัติ,4ผู้)	สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80%	จป.วิชาชีพ	P									[redacted]			
					A												
		1.17 ความปลอดภัยในการทำงานประกายไฟ (งานเชื่อม ตัด เจียร))	สอบผ่านตามเกณฑ์ ≥80%	จป.วิชาชีพ	P						[redacted]						
					A												

No.	กิจกรรมหลัก (Key Actions)	รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step)	ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : Milestone/Deliverable)	ผู้รับผิดชอบ (Responsible)		ปี 2567											
						ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1 (ต่อ)	โครงการ/กิจกรรมยกระดับความรู้ความเข้าใจด้านความปลอดภัย โดยการฝึกอบรมและกิจกรรมส่งเสริมสร้างจิตสำนึก รวมถึงเป็นการปฏิบัติตามกฎหมาย (Education&Awareness) (ต่อ)	1.18 จัดกิจกรรมเดือนแห่งการทำความดี (งดเหล้าเข้าพรรษา และเลิกบุหรี่)	ผู้เข้าร่วมโครงการ ≥20% จากปี 65	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		1.19 จัดกิจกรรมรณรงค์ ทบทวนความรู้ ด้านความปลอดภัย เพื่อรณรงค์ชั่วโมงปลอดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	จำนวนชั่วโมงปลอดอุบัติเหตุ 400,000 ชั่วโมง	คปอ.	P												
					A												
		1.20 จัดกิจกรรม Safety Day	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		1.21 จัดกิจกรรมเดือนแห่งการขับขี่ปลอดภัย	ผู้เข้าร่วมกิจกรรม ≥90%	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		1.22 อบรมทบทวนความรู้CCCF + Kick Off	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		1.23 อบรมคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน (WI)	จำนวนผู้ที่ต้องเข้ารับการอบรม 100%	จป.วิชาชีพ													
2	พัฒนากระบวนการ/ วิธีการปฏิบัติงานให้สอดคล้องตามกฎระเบียบและมาตรฐานต่างๆ (Enforcement)	2.1 ทบทวนความสอดคล้องในการปฏิบัติตามกฎหมาย (ดำเนินการทุกเดือน)	ความสอดคล้องของกฎหมาย 100%	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.2 ตรวจสอบถังดับเพลิง (ตรวจสอบเอง)	จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/เดือน	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.3 ตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ และไฟฉุกเฉิน (ตรวจสอบเอง)	จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/เดือน	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.4 ทดสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้อัตโนมัติ (Heat&Smoke Detector)	จำนวนครั้งตาม กฎหมายกำหนด 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.5 Inspection & Test Flow Fire pump	จำนวนครั้งตาม กฎหมายกำหนด 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ ช่อมบำรุง	P												
					A												
		2.6 ตรวจสอบเครน(ปั้นจั่น) (เครน< 3 ตันให้ตรวจ 6 เดือน/ครั้ง)(ตรวจโดยวิศวกรควบคุม ภายนอก)	จำนวนครั้งตาม กฎหมายกำหนด 2 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P			PM			PM			PM			Load
					A												
		2.7 ตรวจสอบ รับรองความปลอดภัยระบบไฟฟ้า /ระบบล่อฟ้า (ตรวจโดยวิศวกรควบคุม ภายนอก)	จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.8 ตรวจสอบความปลอดภัยของรถยกไฮแก๊ส (ตรวจสอบโดยวิศวกรควบคุม จากภายนอก)	จำนวนครั้งตาม กฎหมายกำหนด	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.9 ตรวจสอบภาชนะรับแรงดัน (ตรวจสอบโดยวิศวกรควบคุม จากภายนอก)	จำนวนครั้งตาม กฎหมายกำหนด	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.10 ตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง ประจำปี	จำนวนพนักงาน ที่ตรวจสุขภาพ 100%	จป.วิชาชีพ	P									ตรวจสุขภาพฟ้า			
					A												
		2.11 ตรวจวัด แสงสว่าง ความร้อน และเสียง ปีละ 1 ครั้ง	ตามกม.กำหนด (จำนวนครั้ง) 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.12 ตรวจวัดสารเคมี และฝุ่น ปีละ 2 ครั้ง	ตามกม.กำหนด (จำนวนครั้ง) 2 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.13 ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย	จำนวนครั้งของการประชุมฯ ตามกม.กำหนด1 ครั้ง/เดือน	คปอ.	P												
					A												
		2.14 ตรวจสอบอาคาร (กม. ควบคุมอาคาร) (ตรวจสอบย่อย 3 ครั้ง/ปี)	อัตราความสอดคล้อง ตามกฎหมายกำหนด 100%	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.15 สำรวจพื้นที่และจุดเสี่ยงภัยต่อการเกิดไฟไหม้/ อุบัติเหตุ (มีใบสำรวจและทำบันทึกผลการปฏิบัติ)	จำนวนครั้ง 1 ครั้ง/สัปดาห์	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.16 จัดทำรายงานจปว.(การดำเนินงานของจป.ว) (ทุก 6 เดือนครั้ง)	จำนวนครั้งตามกม.กำหนด 2 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.17 จัดทำรายงาน สอ. 1 (การครอบครองสารเคมี) (ถ้ามีสารเคมีใหม่เข้ามาในสถานประกอบการ)	ความสอดคล้องของกฎหมาย ตามกม.กำหนด 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.18 จัดทำรายงาน สอ.3 และ รสส. (ผลตรวจวัดสิ่งแวดล้อม) (ไม่เกิน 1 เดือนหลังรับทราบผลการตรวจวัด)	จำนวนครั้งตามตมกม.กำหนด 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												
		2.19 จัดทำรายงาน จผส.(ผลตรวจสุขภาพประจำปี)	ตามกม.กำหนด 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P												
					A												

No.	กิจกรรมหลัก (Key Actions)	รายละเอียดการปฏิบัติ / ขั้นตอนการดำเนินการ (Activity step)	ผลลัพธ์ที่ต้องการ (Intended result : Milestone/Deliverable)	ผู้รับผิดชอบ (Responsible)		ปี 2567											
						ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
2	พัฒนากระบวนการ/ วิธีการปฏิบัติ	2.20 แจ้งขึ้นทะเบียน จป.ระดับต่างๆ (บริหาร/	ตามกม.กำหนด ทุกครั้ง	จป.วิชาชีพ	P												
(ต่อ)	งานให้สอดคล้องตามกฎระเบียบ	หัวหน้างาน/วิชาชีพ)(ภายใน 15 วันจากวันแต่งตั้ง)	100%		A												
	และมาตรฐานต่างๆ (Enforcement)	2.21 แจ้งการประสบอันตราย และสูญหายของ	ตามกม.กำหนด ทุกครั้ง	จป.วิชาชีพ	P												
	(ต่อ)	ลูกจ้าง (ภายใน 15 วัน นับจากวันที่นายจ้างทราบ)	100%		A												
		2.22 รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิง	ตามกม.กำหนด	จป.วิชาชีพ	P												
		และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ	(จำนวนครั้ง) 1ครั้ง/ปี		A												
		2.23 รายงานการเก็บรักษาวัตถุอันตราย (บจ.6)	ตามกม.กำหนด	จป.วิชาชีพ	P												
		(ส่งกรมโรงงาน ภายในกุมภาพันธ์ ของปีถัดไป)	(จำนวนครั้ง) 1ครั้ง/ปี		A												
		2.24 รายงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม	ตามข้อกำหนด	จป.วิชาชีพ	P												
		(ส่งนิคมฯ อมตะซิตี้ ระยอง)	100%		A												
		2.25 การติดตามข้อเสนอแนะ CCCF พร้อมติดตาม	จำนวนครั้ง	จป.วิชาชีพ	P												
		การแก้ไข ปรับปรุง	1ครั้ง/เดือน		A												
		2.26 Safety Shop Floor	จำนวนครั้ง	ผลัต Plant	P												
		Management (S-SFM)	1 ครั้ง/สัปดาห์	1-2	A												
		2.27 ติดตามการปฏิบัติตาม Safety Culture	ร้อยละของการปฏิบัติ	จป.วิชาชีพ	P												
		โดยสุ่มตรวจ 1 ครั้ง/ สัปดาห์	> 80 %		A												
3	ปรับปรุงเครื่องมือ / เครื่องจักร	3.1 ประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร และพื้นที่ทำงาน	จำนวนครั้ง	จป.วิชาชีพ	P												
	ให้สอดคล้องตามมาตรฐาน	(การสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงานครบ ทุกพื้นที่โดย คปอ.)	1 ครั้ง/เดือน		A												
	ด้านความปลอดภัย (Engineering)	3.2 ตรวจสอบการออกแบบ ดัดตั้ง ดัดแปลง เครื่องจักร	ทุกครั้ง	จป.วิชาชีพ	P												
		เครนและรอก (ตามมาตรฐานความปลอดภัยเครน)	100%		A												
		3.3 ทบทวนความปลอดภัยเครื่องจักรเก่าตาม	ทุกเครื่อง	จป.วิชาชีพ	P												
		Machine Safety	1 ครั้ง/เดือน		A												
4	สรุปอุบัติเหตุในแต่ละเดือน	4.1 อุบัติเหตุในงาน-ขั้นรุนแรงหรือหยุดงาน	จำนวนรายที่เกิด	จป.วิชาชีพ	P	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			0 ราย		A												
		4.2 อุบัติเหตุในงาน-ไม่หยุดงาน	จำนวนรายที่เกิด	จป.วิชาชีพ	P	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			0ราย		A												
		4.3 อุบัติเหตุนอกงาน(ทุกระดับ)	จำนวนรายที่เกิด	จป.วิชาชีพ	P	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			0ราย		A												
		4.4 โรคจากการทำงาน รวมถึงข้อร้องเรียน	จำนวนรายที่เกิด	จป.วิชาชีพ	P	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		ด้านสุขภาพ	0ราย		A												
		4.5 IFR (Injury Frequency Rate)	IFR score ที่ลดลง	จป.วิชาชีพ	P	< ปี 67 = 0											
		(All Accident x 1,000,000) / Man hours)	< ปี 66		A												
		4.6 ISR (Injury Severity Rate)(All day of	ISR score ที่ลดลง	จป.วิชาชีพ	P	< ปี 67 = 0											
		lost time accident x 1,000,000)/Man hours	< ปี 66		A												

2) สรุปปัญหา วิเคราะห์สาเหตุที่ไม่บรรลุผลสำเร็จ และแนวทางจัดการ :

3) วิเคราะห์ปัจจัยเสี่ยงตามกลยุทธ์และแนวทางจัดการ :

Original : จป.วิชาชีพ

Copy to : 1. AGM 2. All Manager

หน้าที่/ทั้งหมด ____ /____

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

คู่มือออบรมพนักงานใหม่

อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

หมวดที่ 1

บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ฯ

หน่วยงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย



คุณสุคนธ์ เมฆฉาย
ผู้จัดการทั่วไป และประธานคปอ.



คุณดรุณี อ่ำศรี
หัวหน้าส่วนหน่วยงานความปลอดภัย



คุณนุชนาฏ ฤกษ์มงคล
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ ICP 1



คุณกมลลดา คงชาตรี
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ ICP 1



คุณณัฐณาวี วงศ์สวัสดิ์
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ ICP 2

วัตถุประสงค์



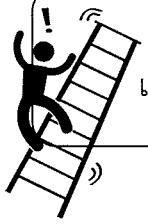
- เพื่อให้พนักงานใหม่ทราบถึงอันตรายและความเสี่ยงในโรงงาน
- เพื่อให้พนักงานใหม่เข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัย
- เพื่อให้ทราบถึงวิธีการทำงานที่ปลอดภัย
- เพื่อให้พนักงานทราบถึงสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ

เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้ว **มีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ**

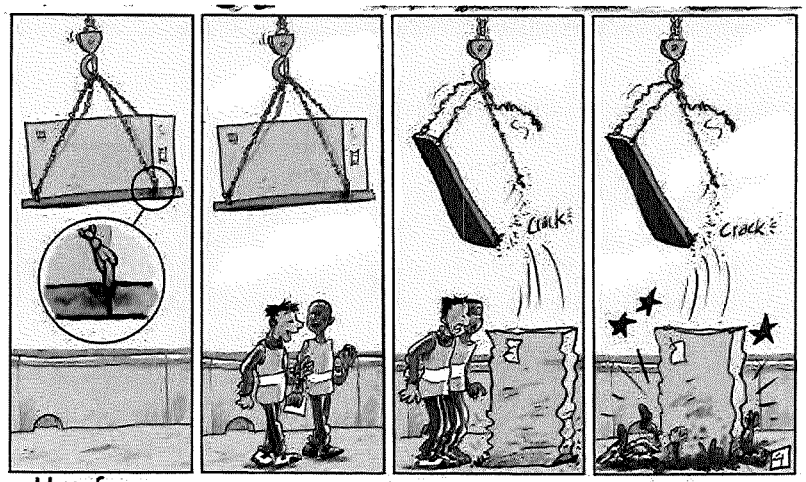
อุบัติเหตุ

เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ไม่ได้คาดคิดล่วงหน้าเมื่อเกิดขึ้นแล้ว**มีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต**

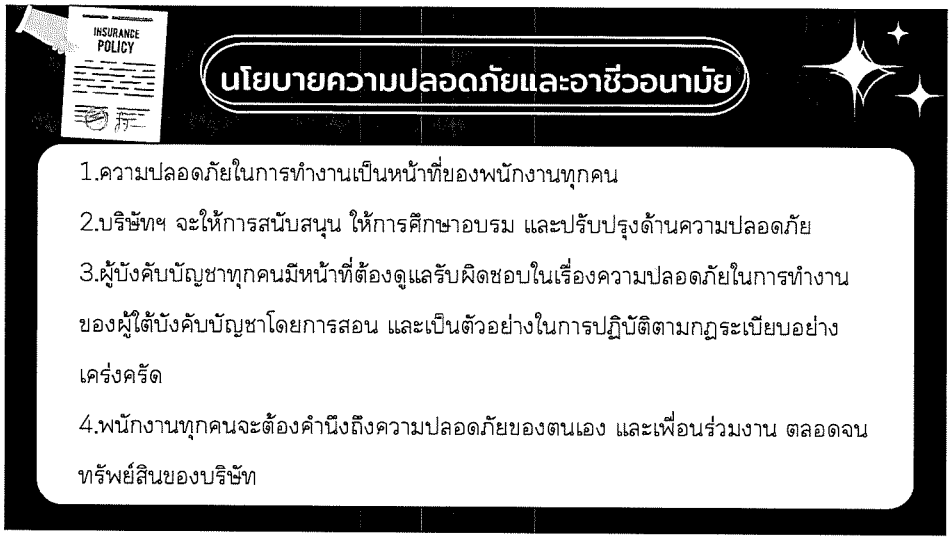


อุบัติการณ์

เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ที่เกิดขึ้นแล้ว**มีผลทำให้อุบัติเหตุ**



นโยบายความปลอดภัยและอาชีวอนามัย





กฎระเบียบด้านความปลอดภัยทั่วไปของบริษัท

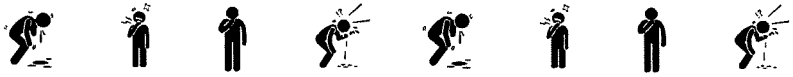
1.ห้ามสวมกางเกงขาสั้น เสื้อแขนกุด รองเท้าแตะเข้ามาภายในบริษัท
2.ต้องสวมหมวกที่บริษัทกำหนดให้ ก่อนเข้าโรงงานทุกครั้ง
3.ห้ามครอบครองอาวุธปืน กระสุน วัตถุระเบิด สารเสพติด หรือเครื่องดื่มแอลกอฮอล์เข้ามาภายในบริษัทโดยเด็ดขาด
4.ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคลที่จำเป็นทุกครั้งและตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
5.ปฏิบัติตามป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด
6.เมื่อต้องปฏิบัติ*งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ งานที่มีระดับความสูงเกิน 4 เมตรจากพื้นดิน และงานอับอากาศ* ต้องขออนุญาตทุกครั้ง
7.เมื่อพบเหตุการณ์ผิดปกติ เช่น เพลิงไหม้ แก๊สรั่ว สารเคมีหกรั่วไหล ให้แจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันทีและเข้าระงับเหตุเบื้องต้น
8.หากเกิดอุบัติเหตุขึ้นภายในโรงงานให้แจ้งต่อหัวหน้างานและเข้ารับการรักษาพยาบาลทันที

หมวกที่บริษัทกำหนดให้ใส่ก่อนเข้าไลน์การผลิต

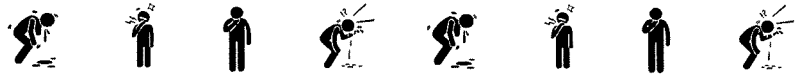




สีเหลือง หมายถึง อายุงาน น้อยกว่า 4 เดือน



อุบัติเหตุ โรคจากการทำงาน และป้องกัน



ความปลอดภัยในการทำงาน

การปราศจากภัย หรืออันตราย การไม่มีอุบัติเหตุ ไม่มีโรคจากการทำงาน



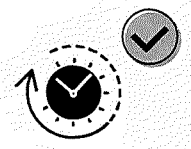
คนไม่บาดเจ็บ



ทรัพย์สินไม่เสียหาย



ผลผลิตสม่ำเสมอ



มีเวลาปรับปรุงงาน



สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย
2. สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

DANGER ZONE

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ!

1 การกระทำที่ไม่ปลอดภัย



ไม่สวมใส่หมวกนิรภัย



เล่นโทรศัพท์ขณะเดิน

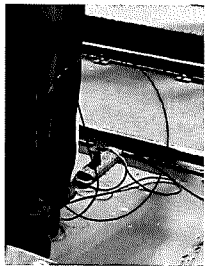


ใช้งานรถเข็นผิดประเภท

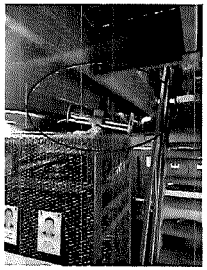
DANGER ZONE

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ!

2 สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย



ใช้ปลั๊กพ่วงไม่มีฝาครอบในที่ที่มีฝุ่นมาก



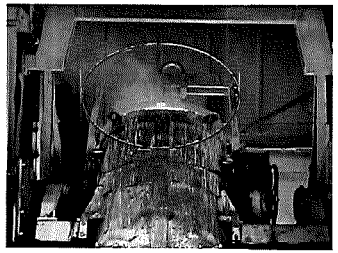
ชิ้นงานหนักวางใกล้ขอบตู้



พื้นที่การทำงานไม่เป็นระเบียบ

โรคจากการทำงาน
Occupational diseases

โรคหรือความเจ็บป่วยที่เกิดกับคนทำงาน โดย***มีสาเหตุจากสิ่งคุกคาม หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ฝุ่น, ฟูมโลหะ, สารเคมี*** อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงานหรือหลักจากการทำงานเป็นเวลานาน



พื้นที่เตาหลอม

สิ่งคุกคาม

- ฟูมโลหะ
- ความร้อนจากเตาหลอม

โรคจากการทำงาน
Occupational diseases

โรคหรือความเจ็บป่วยที่เกิดกับคนทำงาน โดย*มีสาเหตุจากสิ่งคุกคาม หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ฝุ่น, ฟูมโลหะ, สารเคมี* อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงานหรือหลักจากการทำงานเป็นเวลานาน

ปัจจัยที่ทำให้เกิดโรคจากการทำงาน



ผู้ประกอบอาชีพ

- คุณสมบัติพื้นฐานของแต่ละบุคคล
- พฤติกรรมสุขภาพ



สภาพแวดล้อมในการทำงาน

- การจัดระบบและการมอบหมายงาน
- ระยะเวลาการทำงาน



สิ่งแวดล้อมในการทำงาน

ทางกายภาพ เคมี ชีวภาพ และสังคมจิตวิทยา

สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน** เหลือง **เขียว**

รูปทรงเรขาคณิต	ความหมาย	สีเพื่อความปลอดภัย	สีตัด	สีภาพสัญลักษณ์	ตัวอย่างการใช้งาน
แถบวงกลมพร้อมแถบเฉียง	ห้าม	สีแดง	สีขาว	สีดำ	
วงกลม	บังคับให้ต้องปฏิบัติ	สีฟ้า, น้ำเงิน	สีขาว	สีขาว	
สามเหลี่ยมด้านเท่า	เตือน	สีเหลือง	สีดำ	สีดำ	
สี่เหลี่ยมผืนผ้า	สภาวะปลอดภัย	สีเขียว	สีขาว	สีขาว	
สี่เหลี่ยมผืนผ้า	อุปกรณ์เกี่ยวกับอัคคีภัย	สีแดง	สีขาว	สีขาว	

สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน เหลือง เขียว**







ความหมาย : ห้าม

สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน เหลือง เขียว**





ความหมาย : อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย

สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน เหลือง เขียว**



ความหมาย : บังคับให้ปฏิบัติ

สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน เหลือง เขียว**



ความหมาย : เตือนให้ระวัง

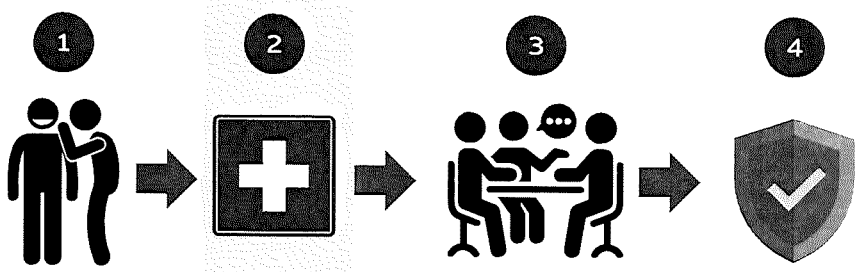
สีและสัญลักษณ์ความปลอดภัย

มีทั้งหมด 4 สี ได้แก่ **แดง น้ำเงิน เหลือง เขียว**



ความหมาย : สภาวะปลอดภัย

ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดอุบัติเหตุ



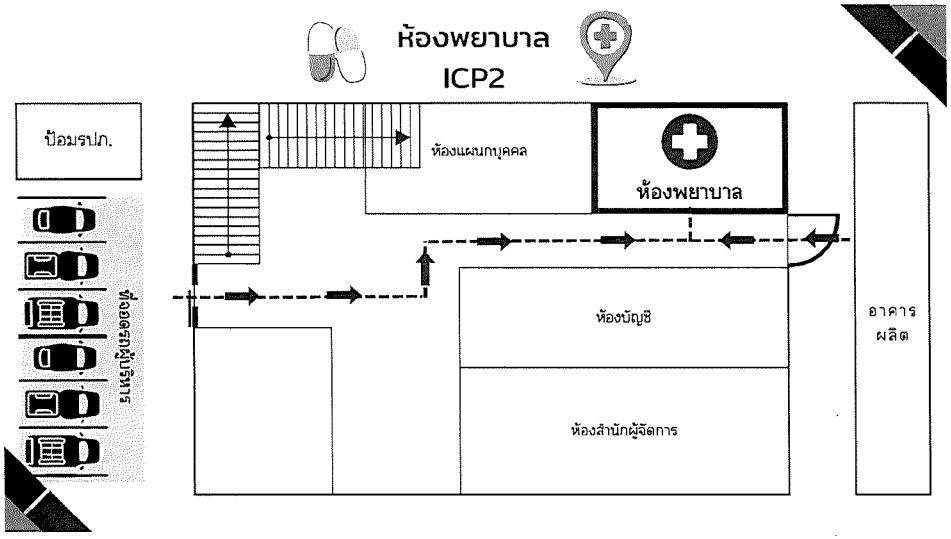
แจ้งหัวหน้างาน และจป. วิชาชีพ

ไปห้องพยาบาล

สอบสวนอุบัติเหตุ

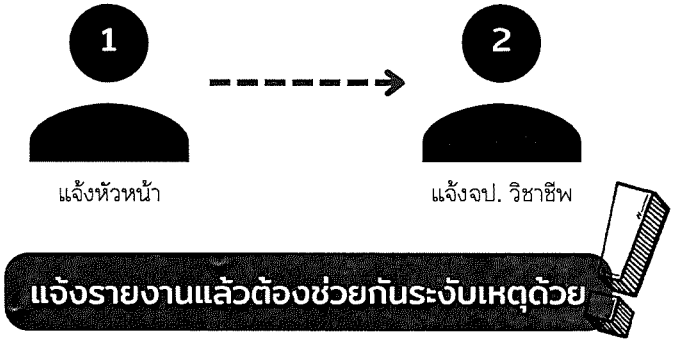
แก้ไขและป้องกัน ไม่ให้เกิดซ้ำ

ห้ามไปโรงพยาบาลด้วยตนเอง เด็ดขาด!!



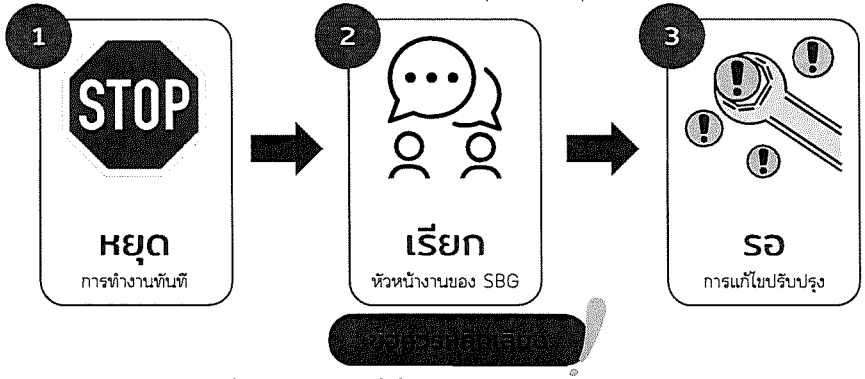
ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อพบเห็นเหตุการณ์ผิดปกติ

กรณี สารเคมีรั่วไหล ไฟไหม้ ระเบิด



ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อพบเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ

กรณี เครื่องจักร/อุปกรณ์ชำรุด



1. ห้ามทำการแก้ไขเครื่องจักร/อุปกรณ์ใดทั้งสิ้น
2. ห้ามถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อพบเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ

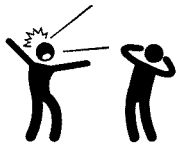


ต้องแขวนป้าย ที่เครื่องจักรทุกครั้ง

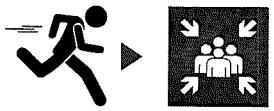
- เมื่อทำความสะอาดเครื่องจักร
- เมื่อเข้าไปแก้ไขเครื่องจักรที่ผิดปกติ

เปิดคลิป

วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้



1.ตะโกนบอกเพื่อให้ทราบว่าไฟไหม้



3.ไปที่จุดรวมพล เพื่อเช็คราย์ชื่อ

กะเช้า : แจ้งอพยพครั้งที่ 2

กะดึก : แจ้ง 1 ครั้งอพยพ

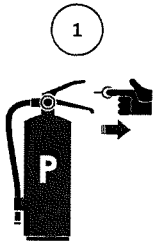


2.หากดับเพลิงได้ ให้รีบดำเนินการทันที



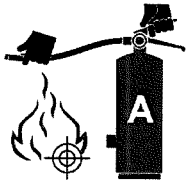
4.ห้ามให้ข่าวใดๆ กับบุคคลภายนอก

วิธีใช้ถังดับเพลิงที่ถูกต้อง



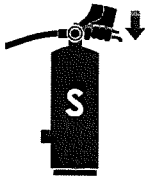
ดึง

ดึง/บิดสลักนิรภัย



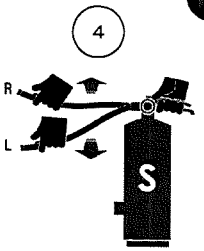
ปลด

ปลดสายฉีด จับปลายสาย
ชี้ไปที่ฐานของไฟ



กด

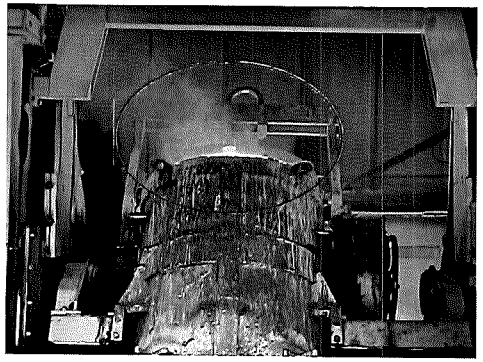
กดที่คันบีบ



ส่าย

ส่ายปลายสายไปที่ฐานไฟ

วิธีใช้ถังดับเพลิงที่ถูกต้อง



WARNING

กรณี น้ำเหล็กหกรั่วไหล

ห้าม!! ใช้น้ำดับโดยเด็ดขาด



สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้



กดเพื่อแจ้งเหตุเพลิงไหม้



กดเมื่อมี<u>เหตุฉุกเฉิน</u>เท่านั้น



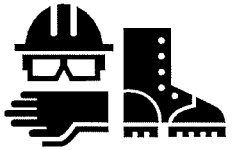
วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ สารเคมีและสารไวไฟ

1



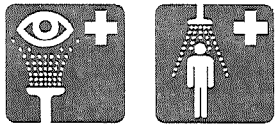
ห้ามทำให้เกิดความร้อน
และประกายไฟ

2



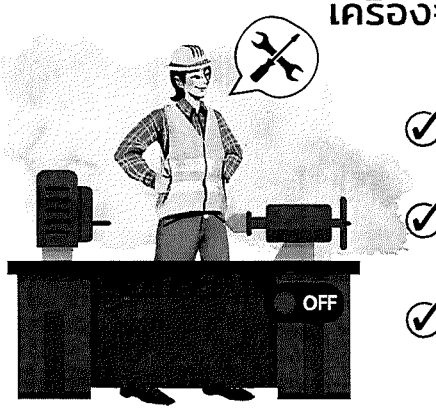
สวมอุปกรณ์ป้องกัน
อันตรายที่เหมาะสม

3



สารเคมีเข้าตา หรือ ถูกผิวหนัง
ให้ล้างด้วยน้ำสะอาด

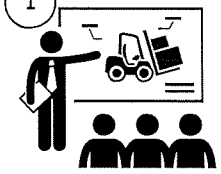
วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ เครื่องจักร



- ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- แต่งกายรัดกุม สวมใส่อุปกรณ์ที่เหมาะสม
- หยุดเครื่องจักรทุกครั้งที่มีการซ่อมแซม หรือทำความสะอาด

วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ รถยก หรือ โฟล์คลิฟท์

1



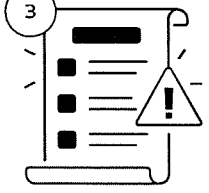
ผ่านการอบรม
ความปลอดภัยการขับขี่

2



มีใบอนุญาต
จากผู้จัดการทั่วไป

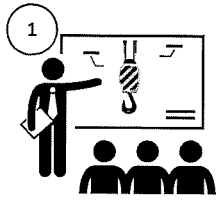
3



ทำตามกฎระเบียบ
อย่างเคร่งครัด

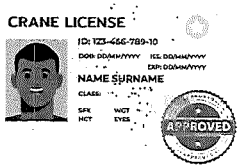
วิธีปฏิบัติเมื่อทำงานกับ เครน หรือ ปั้นจั่น

1



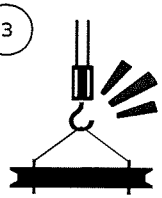
ผ่านการอบรม
ความปลอดภัยการใช้เครน
อย่างน้อย 16 ชม.

2



มีใบอนุญาต
จากผู้จัดการทั่วไป

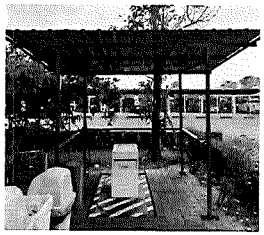
3



หากพบว่ามีความผิด
ปกติ ให้รีบแจ้งแก้ไข

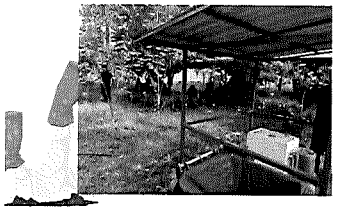
ห้ามใช้เด็ดขาด!!

จะสูบบุหรี่ทำอย่างไร?

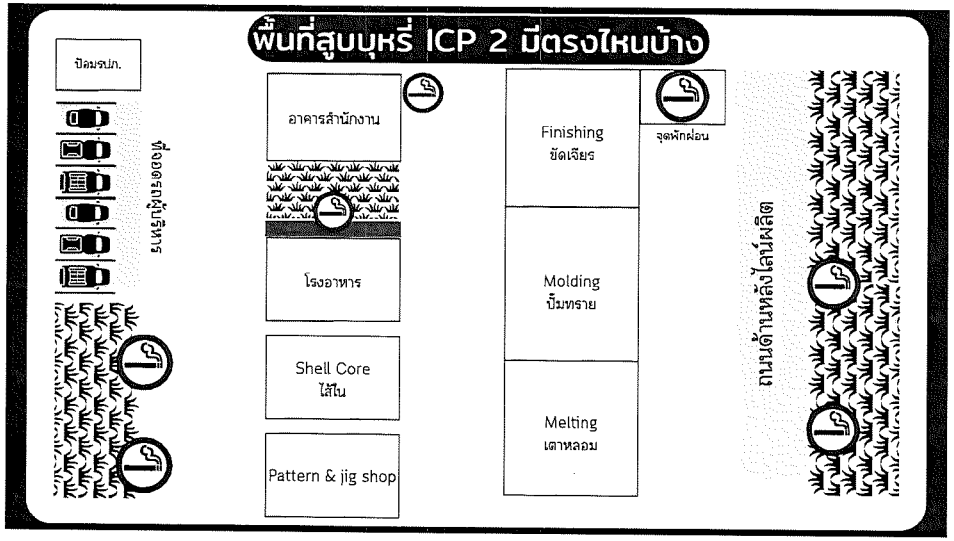


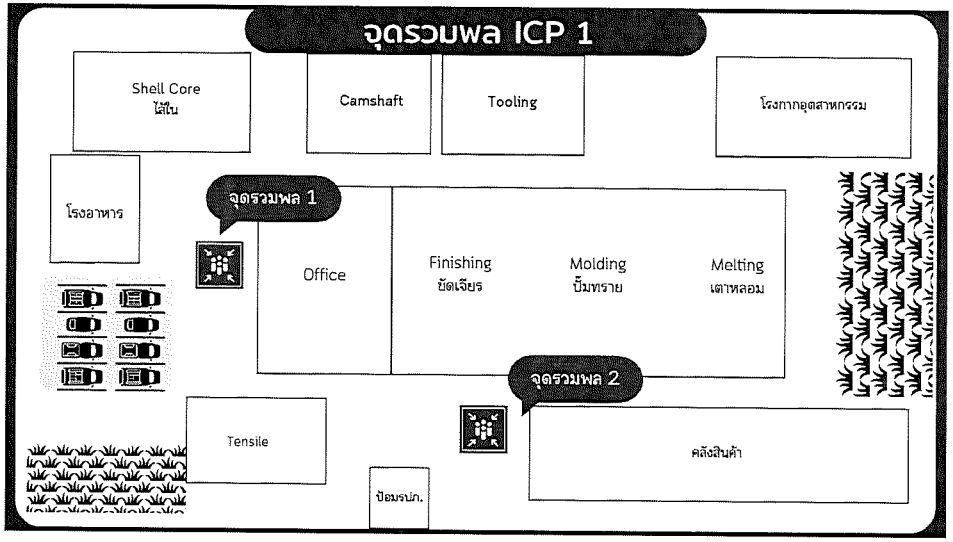
สูบบุหรี่ได้เฉพาะพื้นที่ที่อนุญาตหรือมีป้ายบ่งชี้เท่านั้น

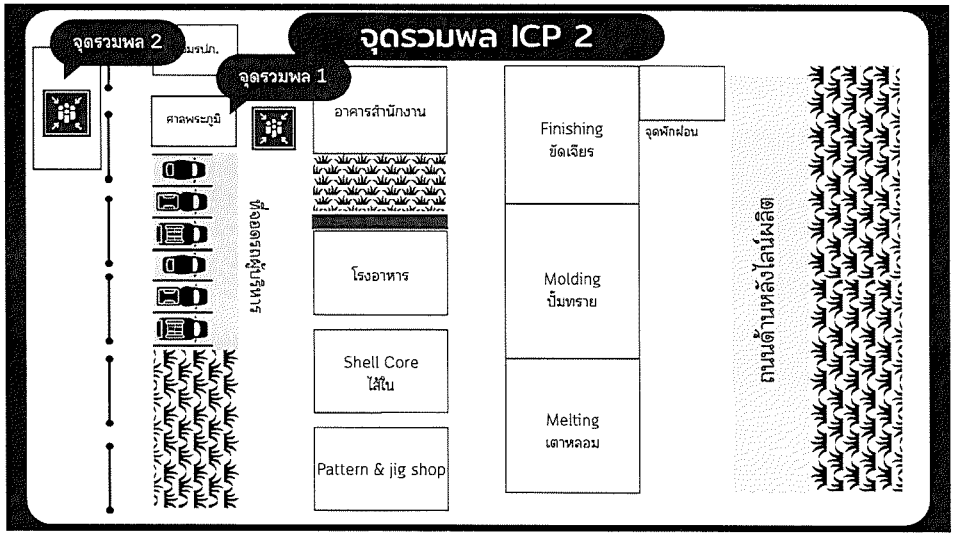
ห้ามสูบบุหรี่ในโรงอาหาร สถานที่จัดเก็บสารไวไฟ
ห้องน้ำ และทางเดิน



หากตรวจพบว่าสูบบุหรี่ในพื้นที่ที่ไม่อนุญาต
จะลงโทษทางวินัยขั้นรุนแรง









กิจกรรม

C C C F

completely check completely find out

กิจกรรมค้นหาและขจัดอันตรายโดยพนักงาน

ICP2





กิจกรรม CCCF ICP2

กิจกรรม

C C C F

แบบฟอร์มข้อเสนอแนะและการค้นหาอันตราย

SCAN HERE

6. ชื่องาน/พื้นที่/กิจกรรม *

Enter your answer

7. อุปกรณ์/เครื่องจักร *

Enter your answer

8. ระบุอันตรายที่จะเกิดขึ้นเกิดขึ้น เกิดได้อย่างไร กับ อวัยวะส่วนใด *

Enter your answer

9. ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงหรือแก้ไข *

Enter your answer

ส่งรูปให้หัวหน้างาน

10. ให้พนักงานถ่ายรูปพื้นที่/กิจกรรมที่ต้องมีการแก้ไข ส่งให้หัวหน้างาน *

รูปแบบฟอร์มข้อเสนอแนะและการค้นหาอันตราย

ข้อแนะนำในการค้นหาอันตราย

ให้พนักงานถามตนเองว่า งานที่ทำอันตราย 6 ประเภท นี้หรือไม่



1.อันตรายจากเครื่องจักร



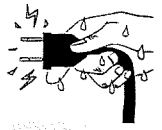
2.อันตรายจากวัตถุหนักตกใส่



3.อันตรายจากยานพาหนะ



4.อันตรายจากการตกจากที่สูง



5.อันตรายจากกระแสไฟฟ้า



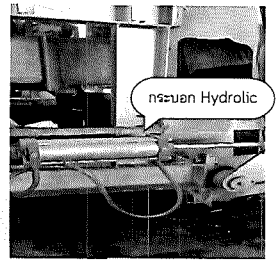
6.อื่น ๆ (ไฟไหม้, ของมีคม, วัตถุร้อน เป็นต้น)

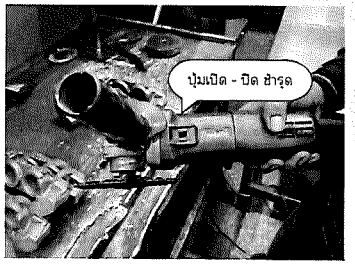
ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

1.อุบัติเหตุจากเครื่องจักร/อุปกรณ์



ไม่มีอุปกรณ์อันตรายจากเครื่องจักร



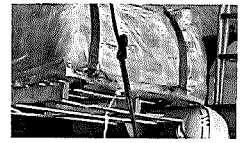


อุปกรณ์อยู่ในสภาพที่ไม่พร้อมใช้งาน

ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

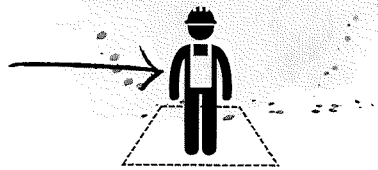
2.อุบัติเหตุจากวัตถุหนักตกทับ





ใช้อุปกรณ์ที่ชำรุด

พนักงานยืนอยู่
บริเวณที่เป็นอันตราย



ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

3.อุบัติเหตุจากยานพาหนะ



ไม่แบ่งเขตการทำงาน
ของคนกับยานพาหนะ



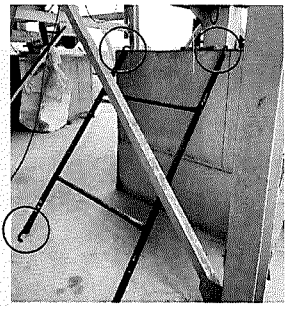
มีหลุมหรือบ่อใกล้
บริเวณยานพาหนะทำงาน



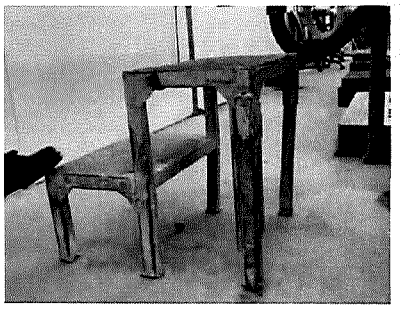
ใช้ความเร็ว
เกิน 20 Km/hr
*นอกอาคาร

ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

4.อุบัติเหตุจากจากการตกจากที่สูง



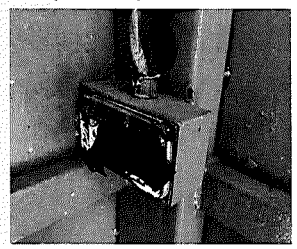
การใช้งานผิดประเภท



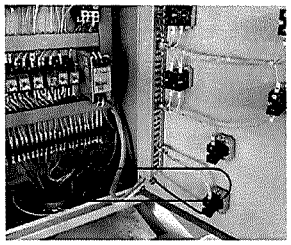
บันไดชำรุด

ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

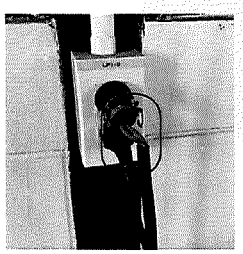
5.อุบัติเหตุจากกระแสไฟฟ้า



สายไฟชำรุด



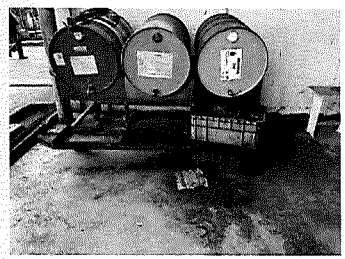
ไม่พบสายดิน



สายไฟชำรุด

ประเภทของอุบัติเหตุ (STOP 6)

6.อื่นๆ (สารเคมี, ความร้อน เป็นต้น)



สารเคมีหกรั่วไหล



การจัดเก็บสารเคมีที่ไม่ถูกต้อง

กิจกรรม

C C C F



K Y T

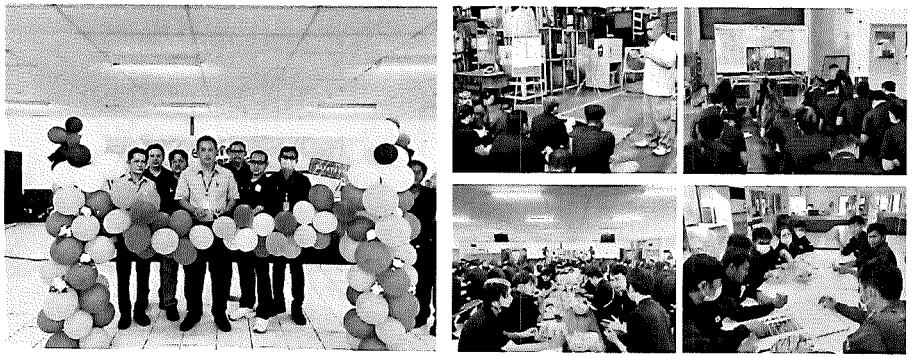
Kiken Yoshi Training

ปากย้ำ มือชี้ OK เราทำได้

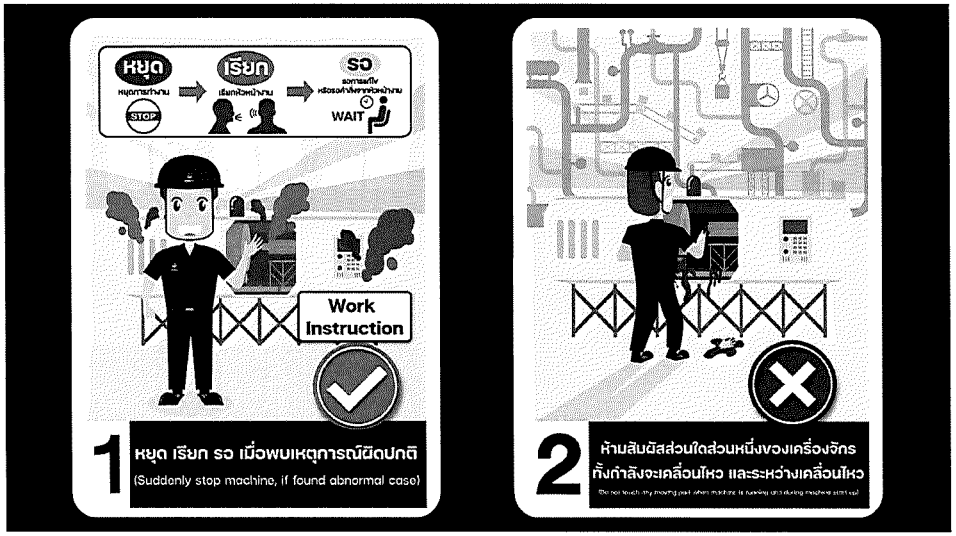


กิจกรรมให้พนักงานตระหนักถึงอันตรายก่อนปฏิบัติงาน

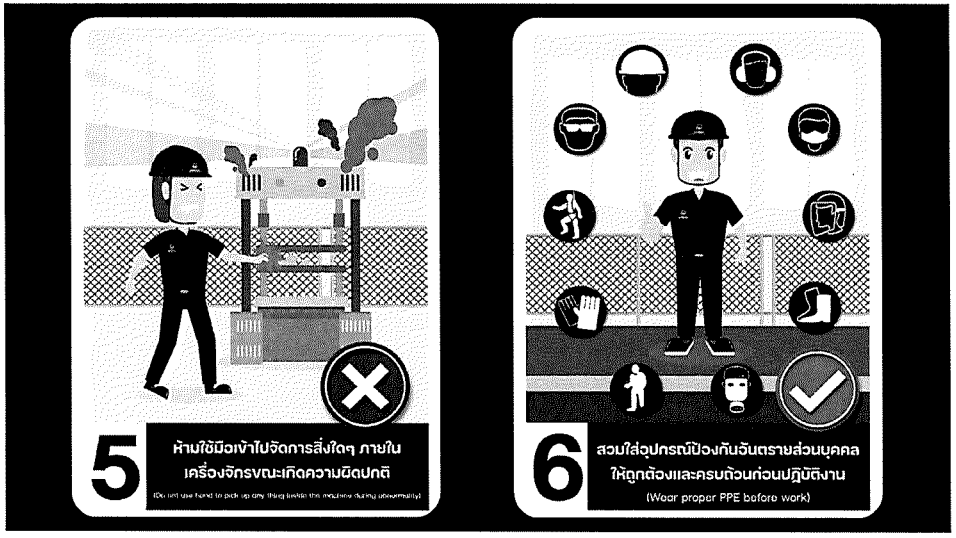
SAFETY WEEK



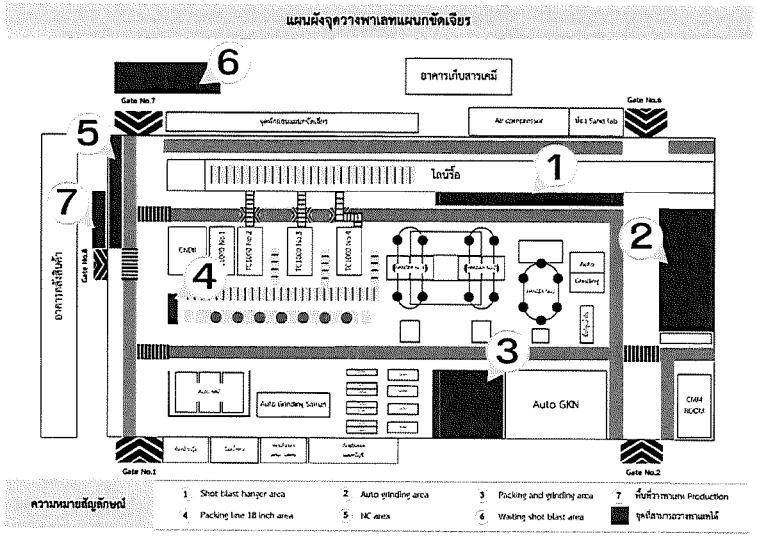



หยุด
STOP
เรียก
รอ
WAIT
Work
Instruction
1
หยุด เรียก รอ เมื่อพบเหตุการณ์ผิดปกติ
(Suddenly stop machine, if found abnormal case)
2
ห้ามสัมผัสส่วนใดส่วนหนึ่งของเครื่องจักร
ทั้งกำลังจะเคลื่อนไหว และระหว่างเคลื่อนไหว

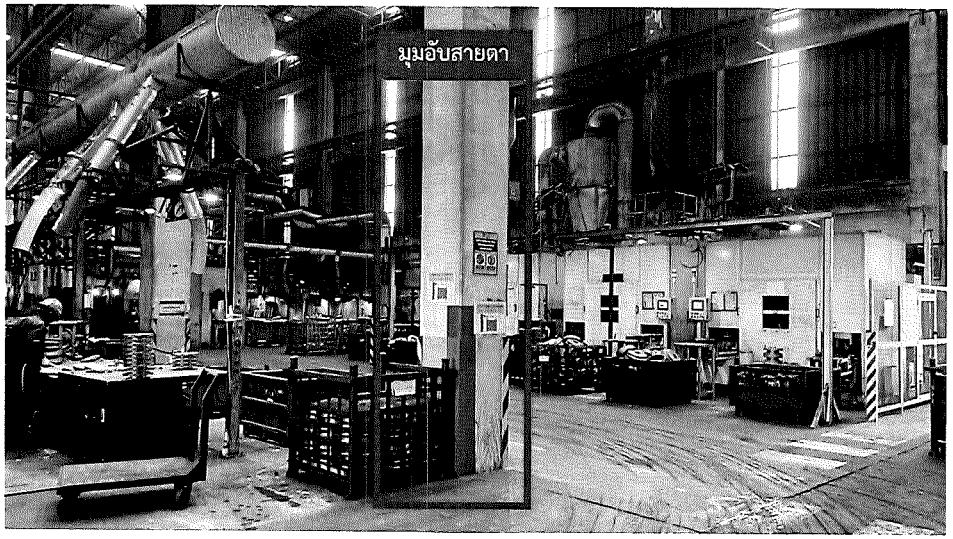

3
ตัดพลังงาน และปลดปล่อยพลังงาน
ตกค้างทุกครั้งก่อนเข้าไปในเครื่องจักร
(Cut off energy and release pressure before entrance to the machine)
4
ห้ามยื่นอวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งของ
ร่างกายเข้าไปยังพื้นที่ที่มองไม่เห็น
(Do not insert any organ of body into blind spot area)

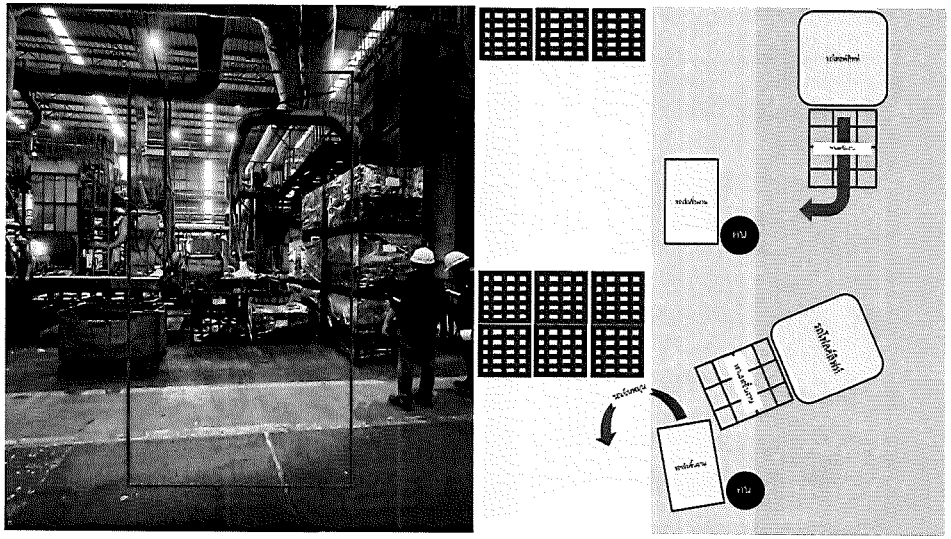

5
ห้ามใช้มือเข้าไปจัดการสิ่งใดๆ ภายใน
เครื่องจักรขณะเกิดความผิดปกติ
6
สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
ให้ถูกต้องและครบถ้วนก่อนปฏิบัติงาน
(Wear proper PPE before work)

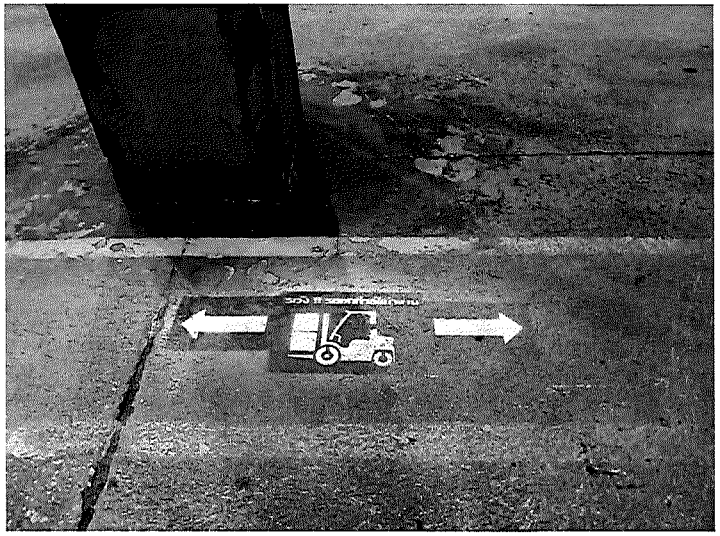

STOP
7
หยุดและชี้นิ้วก่อนข้ามถนนและทางแยก
(Stop and point when crossing)
STOP
8
ไม่ใช้โทรศัพท์ขณะเดินและขับขี่รถทุกชนิด
(No mobile phone when walking and driving all vehicle)

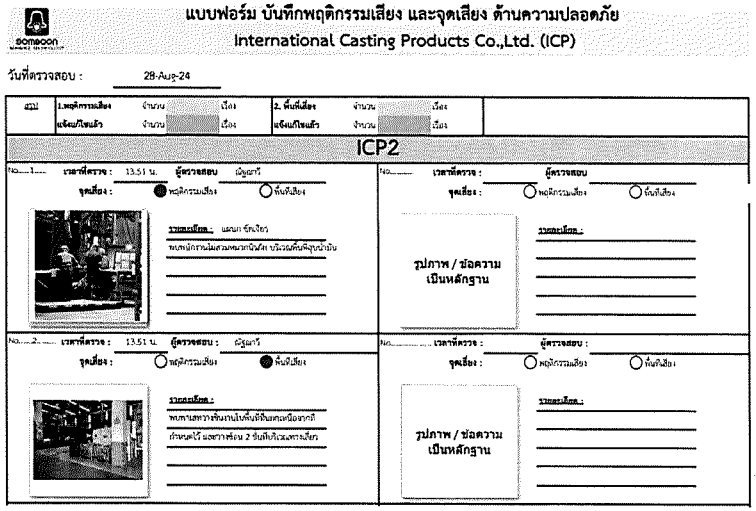

แผนผังจุดวางพาเลทแผนกขัดเจียร
อาคารเก็บสารเคมี
Gate No.7
Gate No.6
Air compressor
ไลน์รื้อ
Auto Grinding
Auto GKN
Auto Grinding Sanwa
CHAM ROOM
อาคารคลังสินค้า
Gate No.5
Gate No.1
Gate No.2
ความหมายสัญลักษณ์
1 Shot blast hanger area
2 Auto grinding area
3 Packing and grinding area
7 พื้นที่วางพาเลท Production
4 Packing line 18 inch area
5 NC area
6 Washing shot blast area
จุดที่สามารถวางพาเลทได้


จุดที่ 1
จุดวางพาเลทแผนกขัดเจียร
ไม่เกิน 2 ชั้น
2
1
ข้อกำหนดในการวางพาเลทชิ้นงาน
1. ห้ามวางพาเลทเกิน 2 ชั้น
2. ตรวจสอบพื้นที่โดยรอบให้ปลอดภัยก่อนเข้า - ออกจากพื้นที่ทุกครั้ง
3. ให้สัญญาณเสียงเมื่อมีการเลี้ยว ถอยหลัง หรือการข้ามทางแยก
4. พนักงานควรปฏิบัติงานให้ห่างจากรถยกอย่างน้อย 3 เมตร
กฎระเบียบการขับรถยก
10 กม./ชม.
ภายในอาคาร 10 กม./ชม.
20 กม./ชม.
ภายนอกอาคาร 20 กม./ชม.


มุมอับสายตา







แบบฟอร์ม บันทึกพฤติกรรมเสี่ยง และจุดเสี่ยง ด้านความปลอดภัย

International Casting Products Co.,Ltd. (ICP)

วันที่ตรวจสอบ : 28-Aug-24

สรุป	1.พฤติกรรมเสี่ยง	จำนวน	เรื่อง	2. พื้นที่เสี่ยง	จำนวน	เรื่อง
	แจ้งแก้ไขแล้ว	จำนวน	เรื่อง	แจ้งแก้ไขแล้ว	จำนวน	เรื่อง

ICP2

No.1 เวลาที่ตรวจ : 13.51 น. ผู้ตรวจสอบ : จุดเสี่ยง : ● พฤติกรรมเสี่ยง ○ พื้นที่เสี่ยง	No. เวลาที่ตรวจ : ผู้ตรวจสอบ : จุดเสี่ยง : ○ พฤติกรรมเสี่ยง ○ พื้นที่เสี่ยง
รายละเอียด : แขนก ชั้นใน พบพนักงานไม่สวมหมวกนิรภัย บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน	รูปภาพ / ข้อความ เป็นหลักฐาน รายละเอียด :
No.2 เวลาที่ตรวจ : 13.51 น. ผู้ตรวจสอบ : จุดเสี่ยง : ○ พฤติกรรมเสี่ยง ● พื้นที่เสี่ยง	No. เวลาที่ตรวจ : ผู้ตรวจสอบ : จุดเสี่ยง : ○ พฤติกรรมเสี่ยง ○ พื้นที่เสี่ยง
รายละเอียด : พบทางเดินรถขึ้นลงไม่ได้อยู่ในตำแหน่งจากที่กำหนดไว้ และขาดป้าย 2 ชั้นที่บริเวณทางเลี้ยว	รูปภาพ / ข้อความ เป็นหลักฐาน รายละเอียด :

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

THANK YOU

เบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย PPE ICP1

สิ่งที่จะต้องเบิก

1. รองเท้าหุ้มส้นนิรภัย
2. หมวกนิรภัย
3. ที่อุดหู (แบบมีกล่องสีส้ม)
4. แว่นตาใส

เบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย PPE ICP2

สิ่งที่จะต้องเบิก

1. รองเท้าหุ้มส้นนิรภัย
2. หมวกนิรภัย
3. ที่อุดหู (แบบมีกล่องสีส้ม)
4. แว่นตาใส

เบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย PPE

7. รายการอุปกรณ์เซฟตี้ที่เบิก *



☐ รองเท้าหุ้มส้นนิรภัย (หมด : 34)

สถานะ : แจ้งรายการ PPE



☐ รองเท้าบู๊ทนิรภัย

เบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย PPE

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ฟอร์มเบิกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ประจำปี 2567

23 พ.ค. 2567

ชื่อ-สกุล ..... รหัส 11312

แผนก Jig & Shop กะ A วันที่เบิก 23/5/2024

ขอเบิก PPE *ต้องนำรองเท้ามาคืน ที่ห้องเก็บของจป.

- ☐ ถุงมือหนัง (สำหรับงานประกายไฟ) สีแดง จำนวน ..... คู่
- ☐ รองเท้าหุ้มข้อ เบอร์ .....
- ☑ รองเท้าหุ้มส้น เบอร์ 44
- ☑ หมวกนิรภัย
- ☐ รองเท้าบู๊ท เบอร์ .....

เหตุผลที่ขอเบิก ทำงาน

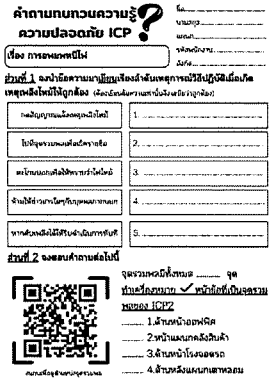
ผู้ขอเบิก	หัวหน้างาน/หัวหน้าส่วน	ผู้จ่ายอุปกรณ์





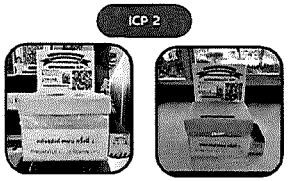
กิจกรรม "ความรู้ความปลอดภัย ICP"





คำถามครั้งที่ 1
(6 - 13 กุมภาพันธ์ 2567)

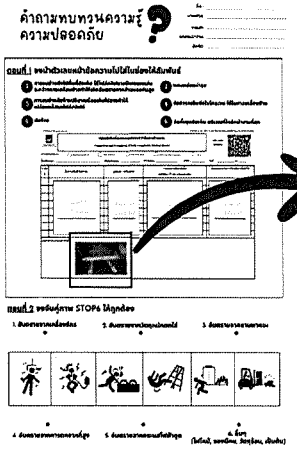
จุดรับ - ส่งคำถาม



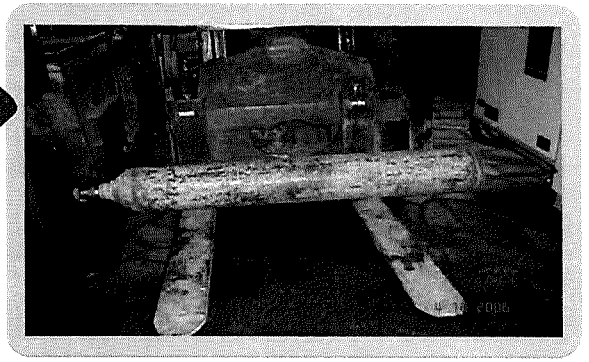
จุดรับ PPE โรงอาหาร

SCAN HERE

กิจกรรม "ความรู้ความปลอดภัย ICP"

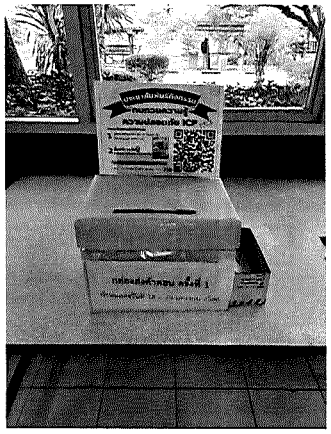


รูปภาพสำหรับคำถามทบทวนความรู้ ความปลอดภัย ครั้งที่ 4









SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	คู่มือ มาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย SAFETY WORK STANDARD	Document No : WI - SF - 001	Page : S - SF - 018
		Rev. No : 2	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP 1)	Link : 7.1.4	

เรื่อง : การขับรถยก(Forklift)อย่างปลอดภัย	แผนก : ผลิต/สโตร์			
ประเภทอันตราย : ชนกระแทก / พลิกคว่ำ	ระดับความรุนแรง : สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต	Prepare	Check	Approved

ภาพประกอบ Picture	วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction	รายละเอียด Details
สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้ครบ (PPE)  ยกพาเลทสูงจากพื้นพอประมาณ ดึงกุญแจออก ลดงาลง  จอดรถในพื้นที่จอด และดึงกุญแจออก ยกงานสูงจากพื้นมากเกินไปอาจทำให้เกิดอันตราย 	ขั้นตอนการปฏิบัติ 1. พนักงานต้องทำการตรวจสอบสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนใช้งาน ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ เช่น สภาพเบรค ไฟเลี้ยว สัญญาณเสียง แสง น้ำมัน และอื่นๆ ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถก่อนการใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ เช่นเกิดการชน อาจทำให้พนักงานบาดเจ็บหรือตายได้ 2. พนักงานต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคาง เพื่อป้องกันวัตถุหล่นทับศีรษะทำให้พนักได้รับบาดเจ็บ ,เกิดอุบัติเหตุระหว่างขับรถ หรือตายได้ ข้อควรระวังของการใช้รถโฟล์คลิฟท์ 1. ขับรถโฟล์คลิฟท์ในอาคารด้วยความเร็ว 10 กม./ชม. และภายนอกอาคารด้วยความเร็ว ไม่เกิน 15 กม./ชม. เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้ 2. ห้ามยกของหนักเกิน 3 ตัน เพราะจะทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้ 3. ห้ามยกของซ้อนกันเกิน 2 ชั้น เพราะจะทำให้พนักงานมองไม่เห็นทางด้านหน้าทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้ 4. เมื่อขับขี่รถถึงบริเวณทางแยก หรือจุดอับตา ต้องให้สัญญาณเสียง และไฟเสมอ พร้อมกับลดความเร็วลง เพราะอาจทำให้เกิดการชนทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้ 5.จอดรถโฟล์คลิฟท์ ในพื้นที่จอด พร้อมกับถอดกุญแจรถออกทุกครั้ง เพื่อป้องกันพนักงานที่ไม่มีใบอนุญาต นำรถโฟล์คลิฟท์ไปใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้ ลักษณะอันตราย 1. อันตรายการเฉี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย 2. อันตรายการเฉี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน ,พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย	การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน 1. พนักงานที่ปฏิบัติงานกับรถโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรม การขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ และต้องได้รับอนุญาต 2. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคางทุกครั้งที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ 3. พนักงานต้องทำการตรวจสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนนำไปใช้งาน ข้อควรระวัง(Caution) 1. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องถอดกุญแจรถโฟล์คลิฟท์ทุกครั้งที่จอดรถ อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่ สวมหมวกนิรภัย เสื้อกั๊กสะท้อนแสง สวมรองเท้านิรภัย ลวมที่อุดหู

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

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	คู่มือ มาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย SAFETY WORK STANDARD	Document No : WI - SF - 001	Page : S - SF - 031
		Rev. No : 2	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP 1)	Link : 7.1.4	

เรื่อง : ความปลอดภัยในการใช้ รถยก Hand lift แผนก : ผลิต

ประเภทอันตราย : ยานพาหนะ ระดับความรุนแรง : สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

Prepare	Check	Approved

ภาพประกอบ Picture





วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

ขั้นตอนการปฏิบัติ :

1. ตรวจสอบอุปกรณ์การยก เช่น งา ,สวิทช์ควบคุม อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ตามแบบฟร์อมการตรวจสอบแฮนด์ลิฟท์ เพราะอาจทำให้พนักงานบาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้ (S)

ข้อควรระวังในการจอด HandLift

1. ห้ามยกของเกินขนาดและน้ำหนัก 1.5 ตัน เพื่อป้องกันอันตรายชิ้นงานหล่น รถพลิกคว่ำอาจทำให้บาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้ (S)
2. ให้ความเร็วแบบช้า ช้า ในการเคลื่อนที่ในจุดที่มีสิ่งกีดขวาง และตรวจดูอีกครั้งว่าพ้นสิ่งกีดขวางนั้นหรือไม่ ก่อนที่จะทำการเคลื่อนที่ต่อไป และห้ามยกของซ้อนกันและสูงเกิน ระดับสายตา เพื่อป้องกันรถชนกระแทกอาจทำให้บาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้
3. ต้องตรวจสอบจัดระเบียบงานที่จะยกให้เรียบร้อย เพื่อป้องกันการลื่นไถลหงายท้องและหล่นลงมา อาจทำให้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้
4. ห้ามยืนหรือเดลือนที่ผ่านด้านล่างของสัมภาระที่ถูกยกอยู่ อาจทำให้งานหล่นทับถึงขั้นบาดเจ็บเสียชีวิตได้
5. ห้ามจอดรถทิ้งในขณะที่ยกงาค้างอยู่ ไม่ว่าจะมีสัมภาระอยู่หรือไม่อยู่ก็ตาม
6. ต้องจอดรถบริเวณพื้นที่ที่กำหนดจอดเท่านั้น ต้องกดปุ่มหยุดฉุกเฉินและปิดสวิทช์กุญแจไปที่ตำแหน่ง 0 แล้วดึงออกทุกครั้ง เพื่อป้องกันพนักงานที่ไม่มีใบอนุญาตนำรถไปใช้ อาจเกิดอันตรายได้
7. ห้ามให้มีผู้โดยสารบนงารถ Hand Lift โดยเด็ดขาด อาจทำให้พลัดตก โดนรถทับบาดเจ็บเสียชีวิตได้

ลักษณะอันตราย :

A ยกชิ้นงานสูงร่วงหล่นทับทรัพย์สินเสียหาย /ร่างกายได้รับบาดเจ็บ

B สิ่งของอัดกระแทกทรัพย์สินเสียหาย /ร่างกายได้รับบาดเจ็บ

C ปุ่มควบคุมชำรุด /รั่ว ช็อตผู้ปฏิบัติงานบาดเจ็บหรือเสียชีวิต

รายละเอียด Details

การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน

1. พนักงานที่ขับรถ Hand Lift ต้องผ่านการอบรม และได้รับอนุญาต
2. พนักงานที่ขับรถ Hand Lift ต้องสวมหมวกนิรภัยทุกครั้ง
3. พนักงานที่ขับรถ Hand Lift ต้องทำการตรวจสอบสภาพรถทุกครั้งก่อนนำไปใช้งาน

ข้อควรระวัง(Caution)

ถอดกุญแจรถแฮนด์ลิฟท์ออกทุกครั้งที่จอดรถ
จัดเก็บกุญแจไว้ในพื้นที่กำหนด
เมื่อเลิกใช้งานต้องจอดรถแฮนด์ลิฟท์ไว้ในพื้นที่กำหนดจอดทุกครั้ง

ข้อห้ามปฏิบัติเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

ห้ามยกของซ้อนกันและห้ามยกสูงเกินระดับสายตา
ห้ามยกของเกินน้ำหนักที่กำหนด 1.5 ตัน
ห้ามโดยสารบนงารถแฮนด์ลิฟท์โดยเด็ดขาด
ห้ามเข้าบริเวณใต้งารถแฮนด์ลิฟท์
ห้ามเลี้ยวรถในพื้นที่ลาดชัน

อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่

สวมหมวกนิรภัย

สวมรองเท้านิรภัย

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

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	คู่มือ มาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย SAFETY WORK STANDARD	Document No : WI - SF - 001	Page : S - SF - 036
		Rev. No : 2	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP 1)	Link : 7.1.4	

เรื่อง : ความปลอดภัยในการใช้ รถกวาดพื้น

แผนก : ผลิต

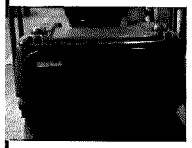
ประเภทอันตราย : ยานพาหนะ

ระดับความรุนแรง : สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

Prepare	Check	Approved

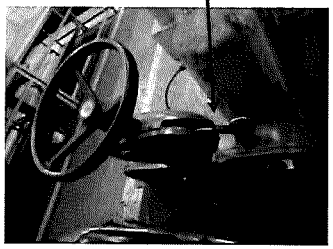
ภาพประกอบ Picture





ไฟเลี้ยว

คันยกแผ่นกวาดพื้นขึ้น-ลง



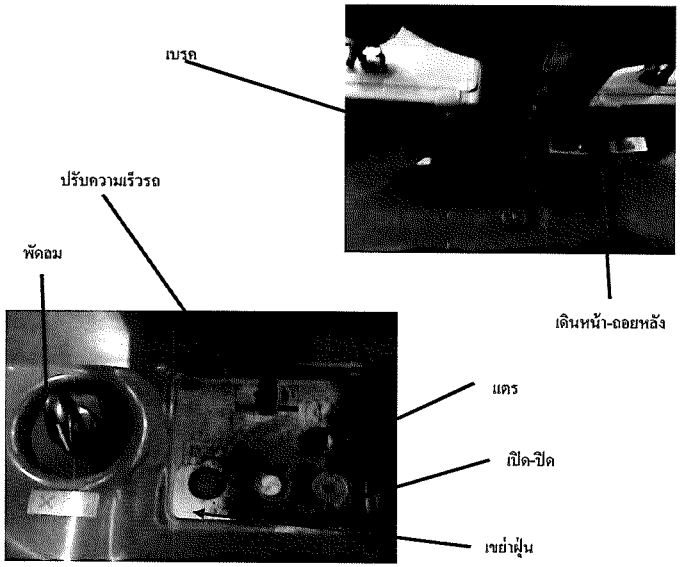
วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

ขั้นตอนการปฏิบัติ

1. พนักงานต้องทำการตรวจสอบสภาพรถกวาดพื้นก่อนใช้งาน เช่น สภาพเบรค ไฟเลี้ยว สัญญาณเสียง แสง น้ำมัน และอื่นๆ
2. ขับรถกวาดพื้นด้วยความเร็ว 10 กม./ชม.
3. เมื่อขับขี่รถถึงบริเวณทางแยก หรือจุดลับสายตา ต้องให้สัญญาณเสียง และไฟเสมอ พร้อมกับลดความเร็วลง เพราะอาจทำให้เกิดการชนทำให้รับบาดเจ็บหรือตายได้
4. จอดรถกวาดพื้นในพื้นที่จอด พร้อมทั้งถอดกุญแจออกทุกครั้ง

ลักษณะอันตราย

1. อันตรายการเฉี่ยวชนจากรถกวาดพื้น พนักงานได้รับบาดเจ็บ



รายละเอียด Details

การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน

1. พนักงานต้องทำการตรวจสภาพรถกวาดพื้นก่อนนำไปใช้งาน

ข้อควรระวัง(Caution)

1. พนักงานต้องถอดกุญแจรถทุกครั้งหลังจากจอดรถแล้ว
2. จอดรถในพื้นที่กำหนดไว้เท่านั้น

อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่

- สวมหมวกนิรภัย
- สวมรองเท้านิรภัย

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

ภาคผนวก ฌ

หนังสืออนุญาตบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๕ ๓ ๐ ๑

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๑ พฤษภาคม ๒๕๖๘

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๕๓๗ ลงรับวันที่ ๑๓ พฤษภาคม ๒๕๖๘

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ ๗๒๒๕๐๐๐๐๗๒๕๔๖๙ (น.๗๗(๒)-๗/๒๕๔๖-ญอต.) ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Disc and Drum Brake, Exhaust Manifold, Fly Wheel) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗/๑๓๗ หมู่ที่ ๔ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๕ ๐๑๙๓-๒๐๐ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๘ มกราคม ๒๕๗๑ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นายต่อพงษ์ แพรต่วน

ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นางสาวผกาวดี แสงเนตร	๐๒๐-๖๑-๐๐๒๔๕		✓	
๒	นายภาณุวัฒน์ ทองพายัพ	๑๒๓-๔๘-๐๐๔๓๑			✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายวิรัตน์ ทองนาคะ			✓
๒	นายสันติ คำผาย		✓	
๓	นายณัฐพล พลรักษา		✓	

<u>หมายเหตุ</u> ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๒๕๙ ลงวันที่ ๑๓ มกราคม ๒๕๖๘

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวศิรกาญจน์ เหลืองสกุล)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

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

ภาคผนวก ญ

แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance)

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O												○
LINE sand Preparation	3M	Filter Bag PES54 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R			●								○	
Ace Line															
MC-059															

มาตรฐานเช็ค		FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
○	PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
●	ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
⊘	CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O												○
Moulding	3M	Filter Bag PES54 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R	●	1/5/2025							○			
Ace Line															
MC-060															

มาตรฐานเช็ค		FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
○	PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
●	ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
⊘	CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	6Y	Motor Blower	O									○			
Furnace ACE Line /Taping Area MC-061	1.5Y	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R					○							

มาตรฐานซ่อม			FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○	PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	●	ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	∅	CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O							○					
Finishing & Grinding ACE Line MC-062	6M	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R						●						

มาตรฐานซ่อม			FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○	PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	●	ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	∅	CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O												○
Cooler ACE Line	1Y	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R									○			
MC-063															
RCT															

มาตรฐานเช็ค			FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○	PLAN					
	●	ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	⊘	CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
			R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2025...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O												○
FINISHING AMF	3M	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R	●								○			
MC-104	3M	ตรวจเช็ก Leak Detector ท่าอากาศยานอากาศ้าวัด (Pob sensor)	I/C			●			●			○			○

มาตรฐานเช็ค			FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○	PLAN					
	●	ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	⊘	CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
			R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2025...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O												○
DRUM COOLER	M	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R										○		
AMF															
MC-105															

หมายเหตุ			FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○	PLAN					
	●	ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	⌀	CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
			R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2025...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O										○		
LINE SAND AMF	M	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R		●								○		
MC-106															

หมายเหตุ			FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○	PLAN					
	●	ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	⌀	CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
			R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

somboon ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2025...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	4Y	Motor Blower	O												○
Furnace Pouring Line	1.4Y	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R												○
MC-107															

หมายเหตุ		FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○ PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	● ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	∅ CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

somboon ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	5Y	Motor Blower	O												○
For Furnace No.1-2	1.4Y	Filter Bag PE554 Size : Ø135mm. X 5000mm.L	R										○		
MC-159															

หมายเหตุ		FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○ PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	● ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	∅ CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ...2025...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Dust collector	4Y	Motor Blower	O												○
FOR FURNACE No.3,4,5	1.5Y	Filter Bag PE554 Size : Ø170mm. X 4000mm.L	R											○	
MC-166															

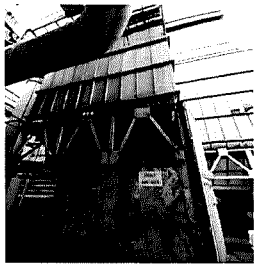
มาตรฐานซ่อม		FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○ PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	● ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	⊘ CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

GOLDENTEX
Tel. 092-272-5827
038-751149
038-751149
Fax. 038-751150
E-mail: goldentexpro@gmail.com

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
1/17 Moo 1, Chonburi-Bangpra Rd.T. Nongsumaek, A. Bangpra Chonburi 20170, Thailand
เลขที่ 1/17 หมู่ที่ 1 ถนนชลบุรี-บางปะกง ตำบลหนองม่วงหัก อำเภอบางปะกง จังหวัดชลบุรี 20170

© 2016 By Goldentex Pro Co., Ltd.

บริษัทลูกค้า	บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01)
บริษัทติดตั้งและผลิต	บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
วันที่ติดตั้ง	23-Mar-25
หมายเลขเครื่อง - DUST COLLECTOR No. MC-059	
จำนวนถุงกรอง	112 Pcs.
- Size	- Size :ø 170 mm. x 4000 mm.L
- Material	- Material : Polyester / PE-554 CS17 : Heat set : Oil and Water Repellent Treatment

จุดประสงค์ของการติดตั้ง	ผลการติดตั้ง
1.) เปลี่ยนถุงกรอง	1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์
2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน	2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ
ของเครื่อง Dust collector	

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง



ปัญหาที่พบ

1. พบคราบฝุ่นบนพื้น **Cellplate** เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันตามอายุการใช้งาน

การแก้ไขปัญหา

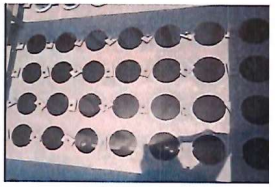
1. ทำความสะอาดพื้น **Cell Plate**
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่



ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก



นำถุงเก่าใส่ใน **Big Bag**

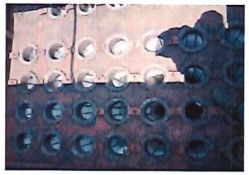


ทำความสะอาด



ใส่ถุงกรองใหม่





ใส่ตะแกรง และท่อยิงลมกลับคืน



เสร็จสิ้นสมบูรณ์



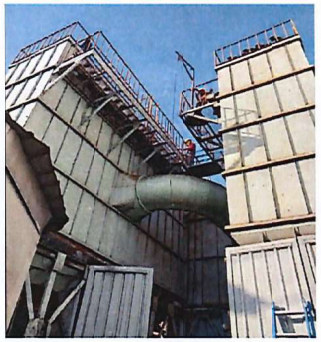
ผู้รับมอบงาน.....

ผู้ส่งมอบงาน

[redacted]

Goldentex PRO CO., LTD.
Tel: 092-272-5827
038-751148
038-751149
Fax: 038-751150
E-mail: goldentexpro@gmail.com

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
1/17 Moo 1, Chonburi-Banbung Rd,T. Nongsumsak, A. Banbung Chonburi 20170, Thailand
เลขที่ 1/17 หมู่ที่ 1 ถนนชลบุรี-บ้านบึง ตำบลหนองขาม อำเภอบ้านบึง จังหวัดชลบุรี 20170
© 2016 by Goldentex Pro Co., Ltd.

บริษัทลูกค้า	บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด **(I.C.P.01)**
บริษัทติดตั้งและผลิต	บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
วันที่ติดตั้ง	**5-Jun-25**
หมายเลขเครื่อง **- DUST COLLECTOR No. MC-060-1**	
จำนวนถุงกรอง	168 Pcs.

อุดประสงค์ของการติดตั้ง	ผลการติดตั้ง
1.) เปลี่ยนถุงกรอง	1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์
2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน	2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ
ของเครื่อง Dust collector	
ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง	
ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง 	ปัญหาที่พบ **1.** มีฝุ่นบน **Cellplate** ปริมาณเล็กน้อย
	**2.**น็อตตัวผู้กับแผ่นกดทับ **Filter Cage** สมบูรณ์ดี

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น **Cell Plate** ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่
3. เปลี่ยน **U-Bolt** ใหม่ บางส่วน



ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก





ทำความสะอาด **Cell Plate**







ใส่ถุงกรองใหม่

ใส่ถุงกรองใหม่

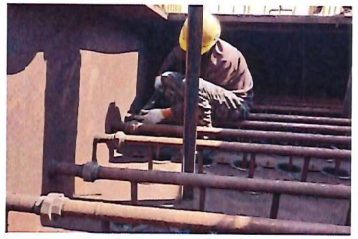
ใส่ตะแกรงกลับคืน







ประกอบ **Air Pipe**









เสร็จสิ้นสมบูรณ์



ผู้รับมอบงาน.....

[redacted]

Goldentex
Tel. 092-272-0627
038-751146
038-751149
Fax. 038-751150
E-mail: goldentexpro@gmail.com

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
1/17 Moo 1, Chonburi-Bantoung Rd.,T. Nongsumsek, A. Bantoung Chonburi 20170, Thailand
เลขที่ 1/17 หมู่ที่ 1 ถนนชลบุรี-บ้านบึง ตำบลหนองขาม อำเภอบ้านบึง จังหวัดชลบุรี 20170
© 2016 by Goldentex Pro Co., Ltd.

บริษัทลูกค้า	บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01)
บริษัทติดตั้งและผลิต	บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
วันที่ติดตั้ง	15-Jun-25
หมายเลขเครื่อง - DUST COLLECTOR No. MC-062	
จำนวนถุงกรอง	112 Pcs.
- Size	- Size :ø 170 mm. x 4000 mm.L
- Material	- Material : Polyester / PE-554 CS17 : Heat set : Oil and Water Repellent Treatment

จุดประสงค์ของการติดตั้ง	ผลการติดตั้ง
1.) เปลี่ยนถุงกรอง	1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์
2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน	2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ
ของเครื่อง Dust collector	

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง



ปัญหาที่พบ

1. พะเคราบฝุ่นบนพื้น **Cellplate** เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันตามอายุการใช้งาน

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น **Cell Plate**
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่





ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก



นำถุงเก่าใส่ใน **Big Bag**



ทำความสะอาด

ใส่ถุงกรองใหม่





ใส่คะแกรง และท่อยิงลมกลับคืน





เสร็จสิ้นสมบูรณ์



ผู้รับมอบงาน..... ผู้ส่งมอบงาน ...[redacted]

Goldentex

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด

Tel. 038-2-2827
038-751149
038-751140
Fax 038-751150

1/17 Moo 1, Chonburi-Bangbung Rd,T Nongsumrak, A. Bangbung Chonburi 20170, Thailand

เลขที่ 1/17 หมู่ที่ 1 ถนนชลบุรี-บ้านบึง ตำบลหนองซำยาง อำเภอบ้านบึง จังหวัดชลบุรี 20170

E-mail: goldentexpro@gmail.com

© 2016 by Goldentex Pro Co., Ltd.

บริษัทลูกค้า	บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด **(I.C.P.01)**
บริษัทติดตั้งและผลิต	บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
วันที่ติดตั้ง	**26-Jun-25**
หมายเลขเครื่อง - DUST COLLECTOR No. MC-104	
จำนวนถุงกรอง	140 Pcs.
- Size	- Size :ø 170 mm. x 4000 mm.L
- Material	- Material : Polyester / PE-554 CS17 : Heat set : Oil and Water Repellent Treatment

จุดประสงค์ของการติดตั้ง	ผลการติดตั้ง
1.) เปลี่ยนถุงกรอง	1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์
2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน	2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ
ของเครื่อง Dust collector	

ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง

ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง



บัญหาที่พบ

1. พบคราบฝุ่นบนพื้น **Cellplate** เล็กน้อย
2. ถุงกรองอุดตันตามอายุการใช้งาน

การแก้ไขบัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น **Cell Plate**
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่

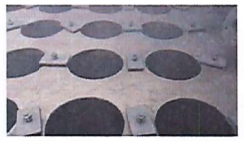






ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก





ทำความสะอาด

นำถุงเก่าใส่ใน **Big Bag**



ใส่ถุงกรองใหม่







ใส่ตะแกรง และท่อยึงลมกลับคืน



เครื่องสิ้นสมบูรณ์

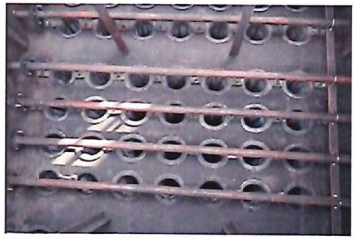
ผู้รับมอบงาน.....

ผู้ส่งมอบงาน .....

[redacted]

บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
1/17 Moo 1, Chonburi-Bangbung Rd,T. Nongeumsak, A. Bangbung Chonburi 20170, Thailand
เลขที่ 1/17 หมู่ที่ 1 ถนนชลบุรี-บ้านบึง ตำบลหนองอิ่มเก้า อำเภอบ้านบึง จังหวัดชลบุรี 20170
Tel: 092-272-5827
038-751148
038-751149
Fax: 038-751150
E-mail: goldentexpro@gmail.com
© 2016 by Goldentex Pro Co., Ltd.

บริษัทลูกค้า	บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (I.C.P.01)
บริษัทติดตั้งและผลิต	บริษัท โกลเด้นเท็กซ์ โปร จำกัด
วันที่ติดตั้ง	2-Feb-25
หมายเลขเครื่อง - DUST COLLECTOR No. MC-106	
จำนวนถุงกรอง	140 Pcs.

จุดประสงค์ของการติดตั้ง	ผลการติดตั้ง
1.) เปลี่ยนถุงกรอง	1.) ถุงกรองใหม่ใช้งานได้สมบูรณ์
2.) ตรวจสอบระบบและอุปกรณ์การทำงาน	2.) Different Pressure Guage วัดค่าได้ในระดับปกติ
ของเครื่อง Dust collector	
ขั้นตอนทำการเปลี่ยนถุงกรอง	
ก่อนเปลี่ยนถุงกรอง  	ปัญหาที่พบ 1. มีฝุ่นบน Cellplate ปริมาณเล็กน้อย 2. น็อตทุกตำแหน่ง สมบูรณ์ดี

การแก้ไขปัญหา

1. ทำความสะอาดพื้น Cell Plate ก่อนการติดตั้ง
2. เปลี่ยนถุงกรองใหม่
3. เปลี่ยน U-Bolt ใหม่ บางส่วน



ถอดตะแกรง และถุงกรองเก่าออก





ทำความสะอาด Cell Plate



ใส่ถุงกรองใหม่



ใส่ถุงกรองใหม่

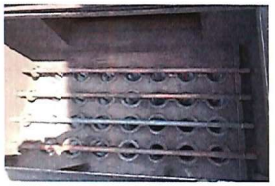
ใส่ตะแกรงกลับคืน





ประกอบ Air Pipe





ประกอบ U-Bolt



เสร็จสิ้นสมบูรณ์

ผู้รับมอบงาน.....

.....

[redacted]

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
INDUCTION FURNACE 5TON1 MC-017	2Y	Lining coil cement NEW	R				●								
	1Y	Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz	R		●										
	4Y	เปลี่ยน COIL เก่า ท่อแม่เหล็ก	R				●								
	2Y	Cooling Tower Fan	O												○
	1Y5M	Checking Furnace By Eng.	I											○	
	1Y	ทำความสะอาด Heat Exchanger	C						●						
	1Y	DGA. Check transformer	C											○	

มาตรฐานที่ใช้				PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○ PLAN	FUNCTION				
	● ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	∅ CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
		R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
INDUCTION FURNACE 5TON2 MC-018	2Y	Lining coil cement NEW	R				●								
	1Y	Cooling Tower Fan	O				●								
	4Y	เปลี่ยน COIL เก่า ท่อแม่เหล็ก	R				2026								
	2Y	Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz	R												○
	1Y5M	Checking Furnace By Japan Eng.	I											○	
	1Y	ทำความสะอาด Heat Exchanger	C						●						
	1Y	DGA. Check transformer	C											○	

มาตรฐานที่ใช้				PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○ PLAN	FUNCTION				
	● ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	∅ CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
		R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

Somboon ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
INDUCTION FURNACE 5TON3 MC-115	1.6Y	Checking Furnace By Eng.	I												○
	1Y	Cooling Tower Fan	O												○
	4Y	เปลี่ยน COIL เตา	R												○
	2Y	Lining coil cement NEW	R												○
	1Y	Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz	R		●										
	1Y	ทำความสะอาด Heat Exchanger	C						●						
	1Y	DGA. Check transformer	C										○		

มาตรฐานเช็ก		FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○ PLAN			WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	● ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK			
	∅ CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
		R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

Somboon ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
INDUCTION FURNACE 5TON4 MC-116	1.6Y	Checking Furnace By Japan Eng.	I												○
	1Y	Cooling Tower Fan	O											○	
	4Y	เปลี่ยน COIL เตา5ตัน4	R				2026								
	2Y	Battery for PLC (F-55)For5000kg/1800kw/0.3kHz	I		●										
	2.8Y	Lining coil cement NEW	R												○
	1Y	ทำความสะอาด Heat Exchanger	C						●						
	1Y	DGA. Check transformer	C											○	

มาตรฐานเช็ก		FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○ PLAN			WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	● ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK			
	∅ CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
		R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Useful - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
INDUCTION FURNACE 5TONS MC-170	1.6Y	Checking Furnace By Japan Eng.	I												○
	2Y	Lining coil cement NEW	R												○
	6Y	เปลี่ยน COIL ทองแดง	R				2026								
	1Y	Cooling Tower Fan	O											○	
	2Y	Battery for PLC (P-25)For500Kg/1800kw/0.5kHz	I												
	1Y	ทำความสะอาด Heat Exchanger	C												
	2Y	Battery for Generator	R												
	1Y	DGA. Check transformer	C										○		

PLAN ○ ACTUAL ● CHECKED ⊘

FUNCTION: A = ADJUST, O = OVERHAUL, R = REPLACEMENT, I = INSPECON CHECK, C = CLEAN

PREPARED	CHECKER	APPROVED
WITOON	PIYAPONG	MONTRI

Remark : Y = YEAR , M = MONTH

SCHEDULE LINING FURNACE Y

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MONTH		JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JULY	AUG	SEP
FURNACE 1	P		2	23	off	off	off	off	off	off
	A		2		off	off	off			
	Charge		227							
FURNACE 2	P	19		9	off	off	off	off	off	off
	A	19		9	off	off	off			
	Charge	374		303						
FURNACE 3	P		2	25		18	29	27	31	
	A		12	30		18	29			
	Charge		184	301		327	356			
FURNACE 4	P	12			17	31		6	10	14
	A	12		2	17		2			
	Charge	295		275	274		342			
FURNACE 5	P	off	off	off	off	off	off	off	off	off
	A						298			
	Charge									

Detail :

1. Close Only Sunday Morning =08.00 -12.00 (12.00-18.00)
2. Shutting Sunday 18.00u. -08.00u.(14 hr)
3. Tapping Monday Morning 09.00u.

Remark :

Prepared	Ch
นิตย์.K	นิ
Date:	Date:

CC:

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน มกราคม / พ.ศ. 2568

Report	Approved
Witoon	Montri.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์	วันที่ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR FINISHING AMF					/ ดูเครื่องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			X ไม่ดูเครื่องตามมาตรฐาน
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง			○ ไม่ได้ตามมาตรฐาน แก้ไขโดยเร็ว
DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง			
DUST COLLECTOR LINE SAND AMF					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง			
DUST FOR FURNACE No.3,4,5					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง			
3. ข้อต่อท่อเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ชำรุด ไม่เป็นรู			
AIR COMPRESSOR SYSTEM					
1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง	การทำงาน DRAIN น้ำ	ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำทิ้งถังพัก			
	ออกจากถังพักให้หมด				
หัวหน้างานตรวจเช็ค					

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน มกราคม / พ.ศ. 2568

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์	วันที่ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
Dust collector LINE sand Preparation					/ ดูเครื่องตามมาตรฐาน
MC-059					X ไม่ดูเครื่องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			○ ไม่ได้ตามมาตรฐาน แก้ไขโดยเร็ว
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER			
DUST COLLECTOR Moulding					
MC-060					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER			
DUST COLLECTOR Furnace Area Tapin	เช็คระบบการทำงาน Leak detector	ไฟ Alarm ไม่หมุน บาร์กราฟ ไม่เกิน 75%			
MC-061					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER			
DUST COLLECTOR Finishing & Cooled					
MC-062					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER			
หัวหน้างานตรวจเช็ค					

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน

Report	Approved
Witoon	Montri.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์	วันที่ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
DUST COLLECTER FOR FURNACE					/ ดูเครื่องตามมาตรฐาน
No. 1,3					X ไม่ดูเครื่องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			○ ไม่ได้ตามมาตรฐาน แก้ไขโดยเร็ว
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง			
3. ข้อต่อท่อเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ชำรุด ไม่เป็นรู			
หัวหน้างานตรวจเช็ค					

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน มกราคม / พ.ศ. 2568

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์	วันที่ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN					/ ดูเครื่องตามมาตรฐาน
MC-063					X ไม่ดูเครื่องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ			○ ไม่ได้ตามมาตรฐาน แก้ไขโดยเร็ว
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER			
หัวหน้างานตรวจเช็ค					

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ อย่างอื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		11 = 71.8 75 AMPS.
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกติขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	12 = 45.0 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 41.3 AMPS.
			รอยออกขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานพัด BLOWER	ดู	สายพาน ไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด		อุณหภูมิ- 50.9 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/ทับฟัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอแล้วไม่มีความร้อน	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY พัด BLOWER	ดู/ทับฟัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/ทับฟัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	11 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.		12 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		13 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		11 = 1.1 AMPS.
					12 = 1.3 AMPS.
					13 = 1.3 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน: [redacted]

วันที่ _____ วันที่ _____

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ อย่างอื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
SAND PREPARATION	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	11 = 69.4 AMPS.
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกติขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	12 = 71.9 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี	/	13 = 73.6 AMPS.
			รอยออกขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานพัด BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ- 41 C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/ทับฟัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอแล้วไม่มีความร้อน	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY พัด BLOWER	ดู/ทับฟัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %		106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/ทับฟัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	11 = 1.2 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.		12 = 1.6 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		13 = 1.7 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		11 = 1.7 AMPS.
					12 = 1.7 AMPS.
					13 = 1.7 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน: [redacted]

วันที่ _____ วันที่ _____

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ อย่างอื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	11 = 75.2 AMPS.
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกติขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	12 = 75.1 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 73.9 AMPS.
			รอยออกขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานพัด BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ- 45.3 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/ทับฟัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอแล้วไม่มีความร้อน	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY พัด BLOWER	ดู/ทับฟัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/ทับฟัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	11 = 0.9 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.		12 = 0.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		13 = 0.9 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		11 = 1.1 AMPS.
					12 = 1.1 AMPS.
					13 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน: [redacted]

วันที่ _____ วันที่ _____

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ อย่างอื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง | Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
MOULDING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	11 = 114.8 AMPS.
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกติขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	○	12 = 114.4 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 114.1 AMPS.
			รอยออกขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานพัด BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด		อุณหภูมิ- 45 C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/ทับฟัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอแล้วไม่มีความร้อน		มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY พัด BLOWER	ดู/ทับฟัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %		140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/ทับฟัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ		11 = 1.2 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.		12 = 1.2 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		13 = 1.2 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.		ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		11 = 1.0 AMPS.
					12 = 1.0 AMPS.
					13 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน: [redacted]

วันที่ _____ วันที่ _____

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ใหญ่ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
DRUM COOLER AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 78 AMPS.
MC-105	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	I2 = 74 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 7.7 AMPS.
			รอยออกของขนานไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกลั่นสั่นสะเทือนผิดปกติ	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	I1 = 5.7 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 7.7 AMPS.	/	I2 = 3.8 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I3 = 3.8. AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 7.. AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.2 AMPS.
					I3 = 1.1. AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 17/1/64

หัวหน้างาน: วันที่ 17/1/64

หน้าที่ 10

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ใหญ่ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
COOLER	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 9.4 AMPS.
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	I2 = 9.8 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี	/	I3 = 9.8 AMPS.
			รอยออกของขนานไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ= 55.4 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกลั่นสั่นสะเทือนผิดปกติ	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	16.2 AMPS. 7.5 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว		ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	I1 = AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน ....AMPS.		I2 = AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		I3 = AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.		ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		I1 = AMPS.
					I2 = AMPS.
					I3 = AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ _____

หัวหน้างาน: วันที่ _____

หน้าที่ 12

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ใหญ่ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
LINE SAND AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 68 AMPS.
MC-106	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	I2 = 68 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 67. AMPS.
			รอยออกของขนานไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ= 57. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกลั่นสั่นสะเทือนผิดปกติ	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 9...AMPS.	/	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I3 = 1.2 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2.. AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 1.0 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 17/1/64

หัวหน้างาน: วันที่ 17/1/64

หน้าที่ 10

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ใหญ่ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 7.1 AMPS.
MC-184	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	I2 = 70 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 71 AMPS.
			รอยออกของขนานไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ= 67. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกลั่นสั่นสะเทือนผิดปกติ	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	I1 = 7.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2....AMPS.	/	I2 = 7.2 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I3 = 7.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2.. AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คการทำงานของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 7.1 AMPS.
					I2 = 7.0 AMPS.
					I3 = 7.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

[redacted] วันที่ 17/1/64 วันที่ 17/1/64

หน้าที่ 10

Useful 1 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	หล่อลื่นด้วยจาระบียูเอร์ 2
SAND	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-859	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MOULDING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-860	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
FURNACE	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-861	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
FINISHING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-862	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-863	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 17/1/69	วันที่ 17/1/69

Useful 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 98.6 AMPS.
MC-107	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	I2 = 77.8 AMPS.
			ไม่มีการเตือนหรือหยุดทำงานหากใช้ไม่มี		I3 = 77.5 AMPS.
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	รอยแตกและเงางามไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/ฟังเสียง	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	/	อุณหภูมิ= 37 °C
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/ฟังเสียง	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติไม่มีความร้อน	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/ฟังเสียง	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 40 KW.
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	I1 = 4.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	ค่ากระแสไม่เกิน 7.. AMPS.	/	I2 = 4.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I3 = 7.0 AMPS.
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	ค่ากระแสไม่เกิน 5 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
			อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	I1 = 4.9 AMPS.
					I2 = 4.7 AMPS.
					I3 = 4.9 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 17/1/69	วันที่ 17/1/69

หน้าที่ 10

Useful 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
FINISHING AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-104	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DRUM COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-105	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
LINE SAND AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-106	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-107	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 16/1/69	วันที่ 16/1/69

หน้าที่ 9

Useful 1 year Rev.No. 2 Effective Date. 01/04/2008 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	หล่อลื่นด้วยจาระบียูเอร์ 2
For Furnace No.1-2	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-159	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่	วันที่ 17/1/69

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หน่อยอื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC-106	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC- 107	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 30/1/64	วันที่ 30/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หน่อยอื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 7 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
MOULDING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 17/1/64	วันที่ 17/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หน่อยอื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC- 104	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC-105	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 20/1/64	วันที่ 20/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หน่อยอื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ติดขัด/มีระบบเตือน	✓	
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 17/1/64	วันที่ 17/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า .../.../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

Report	Approved
Witoon	Monrit.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR FINSHING AMF																																
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ																														
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง																														
DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF																																
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ																														
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง																														
DUST COLLECTOR LINE SAND AMF																																
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ																														
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง																														
DUST FOR FURNACE No.1,2,3																																
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ																														
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง																														
3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู																														
AIR COMPRESSOR SYSTEM																																
1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง	ดูการทำงาน/ DRAIN น้ำ	ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก																														
	ออกจากถังพักไม่หมด																															

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11.../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

Report	Approved
Piyapong	Monrit.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์ [redacted]	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN				
MC-063				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า .../.../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

Report	Approved
Witoon	Monrit.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์ [redacted]	หมายเหตุ
DUST COLLECTER FOR FURNACE				
No. 1,2				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. ข้อต่อด้านเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู		

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10.../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

Report	Approved
Piyapong	Monrit.t

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	สัญลักษณ์ [redacted]	หมายเหตุ
Dust collector LINE sand Preparation				
MC-059				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Moulding				
MC-060				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Furnace Area Tapin	เช็คระบบการทำงาน Leak detector	ไฟ Alarm ไม่หมุน มาตรวัดไม่ถึง 75%		
MC-061				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Finishing & Grind				
MC-062				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 70.1 AMPS.
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 71.8 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มีรอยออก/ขาด		I3 = 71.5 AMPS.
				✓	ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ตา	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยฉีก	✓	อุณหภูมิ= 62 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูสัมผัส	BEARING ไม่ผลกสั่นสัดส่วนไม่มีการร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดูสัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูสัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คแรงดันของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 2.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2.5 AMPS.	✓	I2 = 2.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 2.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.0 AMPS.
					I3 = 1.0 AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

วันที่ 21/2/68 วันที่ 21/2/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
SAND PREPARATION	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 68.5 AMPS.
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 67.7 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มีรอยออก/ขาด		I3 = 67.5 AMPS.
				✓	ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ตา	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยฉีก	✓	อุณหภูมิ= 66 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูสัมผัส	BEARING ไม่ผลกสั่นสัดส่วนไม่มีการร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดูสัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูสัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คแรงดันของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.2 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

วันที่ 21/2/68 วันที่ 21/2/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 69.1 AMPS.
MC-862	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 58.2 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มีรอยออก/ขาด		I3 = 70.0 AMPS.
					ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ตา	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยฉีก	✓	อุณหภูมิ= 55.5 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูสัมผัส	BEARING ไม่ผลกสั่นสัดส่วนไม่มีการร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดูสัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูสัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คแรงดันของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 0.9 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน ..... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 0.8 AMPS.
					I2 = 0.9 AMPS.
					I3 = 0.9 AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

วันที่ 21/2/68 วันที่ 21/2/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
MOULDING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 78.5 AMPS.
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 79.4 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มีรอยออก/ขาด		I3 = 78.6 AMPS.
					ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ตา	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยฉีก	✓	อุณหภูมิ= 58 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูสัมผัส	BEARING ไม่ผลกสั่นสัดส่วนไม่มีการร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดูสัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูสัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คแรงดันของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.2 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.0 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

วันที่ 21/2/68 วันที่ 21/2/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
DRUM COOLER AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 69.9 AMPS.
MC-105	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 68.5 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 70.4 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 45.3 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผลสั่นสัมผัสเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 13.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 13.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 13.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.1 AMPS.
					12 = 1.1 AMPS.
					13 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 2/1/16	วันที่ 2/1/16

หน้าที่ 10

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
COOLER	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 10.1 AMPS.
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 11.0 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 11.3 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 53 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผลสั่นสัมผัสเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	16.2 AMPS. 7.5 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = - AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	-	12 = - AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	-	13 = - AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 0.9 AMPS.
					12 = 0.8 AMPS.
					13 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 2/1/16	วันที่ 2/1/16

หน้าที่ 12

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
LINE SAND AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 43.0 AMPS.
MC-106	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 41.5 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 44.1 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 50.3 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผลสั่นสัมผัสเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.4 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 1.4 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.4 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.6 AMPS.
					12 = 1.6 AMPS.
					13 = 1.6 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 2/1/16	วันที่ 2/1/16

หน้าที่ 10

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 99.9 AMPS.
MC-104	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 97.6 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 91.8 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 43.7 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผลสั่นสัมผัสเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.3 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 1.3 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.3 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.0 AMPS.
					12 = 1.1 AMPS.
					13 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 14/1/16	วันที่ 2/1/16

หน้าที่ 10

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
FINISHING AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-104	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DRUM COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-105	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
LINE SAND AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-106	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-107	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 16/1/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 18/1/18

หน้าที่ 9

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่วนที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	R = 75.9 AMPS.
MC-107	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	S = 74.2 AMPS.
			ไม่มีการสะดุดขณะทำงานหรือใช้ไม่		T = 76.1 AMPS.
			ร้อนผิดปกติ/ดังผิดปกติ		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพาน ไม่หย่อนและไม่มีรอยฉีก	/	อุณหภูมิ = 118 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผิดปกติเสียงไม่มีความร้อน	/	มอเตอร์ 3 เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 90 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีแรงรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	R = 1.6 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	/	S = 1.6 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่วนที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	T = 1.6 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่วนที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	R = 1.1 AMPS.
					S = 1.1 AMPS.
					T = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 16/1/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 18/1/18

หน้าที่ 10

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่มีผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
SAND	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูน็อตสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหนุนไม่มีเขม่าจับมีจาระบีเคลือบ	/	
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารูด - jet ตรงกลาง	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ลูกการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่มีผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
MOULDING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูน็อตสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหนุนไม่มีเขม่าจับมีจาระบีเคลือบ	/	
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารูด - jet ตรงกลาง	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ลูกการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่มีผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูน็อตสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหนุนไม่มีเขม่าจับมีจาระบีเคลือบ	/	
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ข้ารูด - jet ตรงกลาง	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ลูกการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 18/2/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 18/2/18

11

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	หน่อยนี้ด้วยจากระปืนเบอร์ 2
SAND	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-059	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MOULDING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-060	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
FURNACE	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-061	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
FINISHING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-062	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	
MC-063	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 17/2/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 17/2/18

หน้าที่ 9

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. พังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนการหมุนไม่ติดขัดมีระบบหล่อลื่น	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	/	
MC- 104	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L.)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	
DUST COLLECTOR	1. พังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น		
COOLER	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนการหมุนไม่ติดขัดมีระบบหล่อลื่น	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	/	
MC-105	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L.)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 15/1/64	วันที่ 15/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนการหมุนไม่ติดขัดมีระบบหล่อลื่น	/	
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	/	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
COOLER	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนการหมุนไม่ติดขัดมีระบบหล่อลื่น	/	
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	/	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 15/1/64	วันที่ 15/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10.../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ประเภทของใบตรวจเช็ค | SECTION ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE

Report: Piyapong | Approved: Montri

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2568

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ตัวอย่าง 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
Dust collector LINE used Preparation				
MC-059				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปลองมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Moulding				
MC-060				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปลองมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Furnace Area Tapping	เช็คระบบการทำงาน Leak detector	ไฟ Alarm ไม่ทำงาน มาร์กาซ์ ไม่เกิน 75%		
MC-061				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปลองมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Finishing & Grind				
MC-062				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปลองมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		

[redacted]

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report: PIYAPONG | Approved: MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. พังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนการหมุนไม่ติดขัดมีระบบหล่อลื่น	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	/	
MC-106	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L.)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	
DUST COLLECTOR	1. พังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น		
SAND	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนการหมุนไม่ติดขัดมีระบบหล่อลื่น	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	/	
MC- 107	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L.)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังชักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 15/1/64	วันที่ 15/1/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Wilson	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 [redacted]

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
DUST COLLECTER FOR FURNACE			[redacted]		✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
No. 1,2					X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียงใช	ไม่มีเสียงผิดปกติ			○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้
2. ลูกปืนร่องมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายร่อง			
3. ข้อต่อสวิทช์-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ชำรุด ไม่เป็นรู			

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 [redacted]

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN			[redacted]		✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
MC-063					X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียงใช	ไม่มีเสียงผิดปกติ			○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้
2. ลูกปืนร่องมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER			

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 3 Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1../...5...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คตรวจสอบมอเตอร์
SAND PREPARATION	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิห้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 71.8 AMPS.
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 72.3 AMPS.
			ไม่มีการสั่นสะเทือนขณะทำงานสายไฟไม่มี		13 = 72.5 AMPS.
			รอยถลอกจนกระทั่งไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยฉีกขาด	✓	อุณหภูมิ = 64 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่หลวมสั่นสะเทือนไม่มีการส่งเสียง	✓	มอเตอร์ 3 เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.2 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 1.2 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิห้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิห้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.1 AMPS.
					12 = 1.1 AMPS.
					13 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน

X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน

○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค [redacted] หัวหน้างาน

วันที่ 2-13/66 วันที่ 2-13/66

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Wilson	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 [redacted]

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค	[redacted]	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR FINSHING AMF					✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียงใช	ไม่มีเสียงผิดปกติ			X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
2. ลูกปืนร่องมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายร่อง			○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้
DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียงใช	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ลูกปืนร่องมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายร่อง			
DUST COLLECTOR LINE SAND.AMF					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียงใช	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ลูกปืนร่องมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายร่อง			
DUST FOR FURNACE No.1,2,3					
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียงใช	ไม่มีเสียงผิดปกติ			
2. ลูกปืนร่องมอเตอร์ขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายร่อง			
3. ข้อต่อสวิทช์-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ชำรุด ไม่เป็นรู			
AIR COMPRESSOR SYSTEM					
1. ตรวจสอบการทำงานDRAIN น้ำทิ้ง	การทำงาน DRAIN น้ำ	ทำงานปกติไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก			
	ออกจากถังพักได้ไหม				

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 4 /..5..

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 68.5 AMPS.
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 67.6 AMPS.
			ไม่มีการสะดุดขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 67.6 AMPS.
			รอยออก/ขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 58 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.2 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.0 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/3/64	วันที่ 21/3/64

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ..2../..5..

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
MOULDING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 74 AMPS.
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 75 AMPS.
			ไม่มีการสะดุดขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 75 AMPS.
			รอยออก/ขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 54 C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติเล็กไม่มีการสะเทือน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.9 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/3/64	วันที่ 21/3/64

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ..3../..5..

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 69 AMPS.
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 63 AMPS.
			ไม่มีการสะดุดขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 69 AMPS.
			รอยออก/ขนวนไม่มีรอยออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 57 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติเล็กไม่มีการสะเทือน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.0 AMPS.
					I3 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/3/64	วันที่ 21/3/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...3.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
LINE SAND AMP	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 68.9 AMPS.
MC-106	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 68.8 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 69.2 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ๆ	สายพานไม่ย่อยและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 18.2 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสั่นสะเทือนตั้งไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ๆ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.4 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.4 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.7 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.7 AMPS.
					I2 = 1.7 AMPS.
					I3 = 1.7 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/3/64	วันที่ 19/3/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING AMP	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 64.1 AMPS.
MC-104	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 65.1 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 66.3 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ๆ	สายพานไม่ย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 34.5 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสั่นสะเทือนตั้งไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ๆ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.5 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.5 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/3/64	วันที่ 19/3/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...4.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE AMP	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 72.4 AMPS.
MC-107	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 73.3 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 73.2 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ๆ	สายพานไม่ย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 55.4 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสั่นสะเทือนตั้งไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ๆ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.4 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.4 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.4 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/3/64	วันที่ 19/3/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...2.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
DRUM COOLER AMP	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 66.7 AMPS.
MC-105	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 68.6 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 70.0 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ๆ	สายพานไม่ย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 51.8 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสั่นสะเทือนตั้งไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ๆ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 3.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 3.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 3.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.2 AMPS.
					I2 = 1.2 AMPS.
					I3 = 1.2 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/3/64	วันที่ 19/3/64

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ แก่อื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เซ็กมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกมุนไม่ผิดพัดมีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วยท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่มุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เซ็กมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
MOULDING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกมุนไม่ผิดพัดมีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วยท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่มุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เซ็กมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกมุนไม่ผิดพัดมีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วยท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่มุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 14/3/14 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 15/3/14

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ แก่อื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ถุกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีนัมบอร์ 2
SAND	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-059	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MOULDING	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-060	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
FURNACE	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-061	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
FINISHING	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-062	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
COOLER	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-063	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 13/3/14 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 17/3/14

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ แก่อื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เซ็กมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกมุนไม่ผิดพัดมีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วยท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่มุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เซ็กมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกมุนไม่ผิดพัดมีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วยท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่มุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 15/3/14 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 15/3/14

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ แก่อื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
FINISHING AMF	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-104	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DRUM COOLER	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-105	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
LINE SAND AMF	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-106	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ถูกปินมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
	2. ถูกปิน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	
MC-107	3. ถูกปิน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงดันไขกลัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกปิน	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 12/3/14 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 14/3/14

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน ..... พ.ศ. 2568

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค [redacted]	หมายเหตุ
Dust collector LINE sand Preparation				
MC-059				
1. มอเตอร์จับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Moulding				
MC-060				
1. มอเตอร์จับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Furnace Area Type	เช็กระบบการทำงาน Leak detector	ใช้ Alarm ไม่หมุน มาร์กราฟ ไม่เกิน 75%		
MC-061				
1. มอเตอร์จับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Finishing & Grind				
MC-062				
1. มอเตอร์จับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
		หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]		

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า....1../...2....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็กน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	/	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมุนไม่ผิดพลัง/มีการะบิดเคลื่อน	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
MC-106	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังขักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็กน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	/	
SAND	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมุนไม่ผิดพลัง/มีการะบิดเคลื่อน	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
MC- 107	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังขักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

วันที่ 12/2/68 วันที่ 15/3/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน ..... พ.ศ. 2568

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค [redacted]	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN				
MC-063				
1. มอเตอร์จับ BLOWER	ฟังเสียงใช้	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
		หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]		

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2../...2....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็กน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	/	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมุนไม่ผิดพลัง/มีการะบิดเคลื่อน	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
MC- 104	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังขักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็กน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	/	
COOLER	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมุนไม่ผิดพลัง/มีการะบิดเคลื่อน	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
MC-105	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังขักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

วันที่ 12/3/68 วันที่ 15/3/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1.../...5...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ แม่พิมพ์ | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส

จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
SAND PREPARATION	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 71.5 AMPS.
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 72.8 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 73.3 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีการขาด	✓	อุณหภูมิ= 58 C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผลคลัดเคลื่อนเร็วไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่มีการสึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2. AMPS.	✓	12 = 1.2 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.2 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2. AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.1 AMPS.
					12 = 1.0 AMPS.
					13 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/4/68	วันที่ 21/4/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7.../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Wilson	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน [redacted] พ.ศ. 2568

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	วันที่ตรวจเช็ค 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR FINISUNG AMF				✓ จุดตรวจเช็คปกติ
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้
DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST COLLECTOR LINE SANDAMF				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST FOR FURNACE No.1,4,5				
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. น็อตล้อหน้า-ออก Blower	ดู	ไม่แลก ไม่ขาด ไม่เป็นรู		
AIR COMPRESSOR SYSTEM				
1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง	ตรวจสอบการทำงาน/ DRAIN น้ำ	ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำทิ้งที่ยังหลัก		
	ออกจากยังหลักให้หมด			

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...5.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ แม่พิมพ์ | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส

จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
MOULDING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 74 AMPS.
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 75 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 74. AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีการขาด	✓	อุณหภูมิ= 57 C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ผลคลัดเคลื่อนเร็วไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2. AMPS.	✓	12 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2. AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.0 AMPS.
					12 = 1.1 AMPS.
					13 = 1.2 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/4/68	วันที่ 21/4/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7.../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Wilson	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน [redacted] พ.ศ. 2568

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	วันที่ตรวจเช็ค 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	หมายเหตุ
DUST COLLECTER FOR FURNACE				✓ จุดตรวจเช็คปกติ
No. 1,2				X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. น็อตล้อหน้า-ออก Blower	ดู	ไม่แลก ไม่ขาด ไม่เป็นรู		

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 5 /5

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
COOLER	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 15 AMPS.
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 16 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 17 AMPS.
			รอยถลอก/ขนาดไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยร้าว	✓	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอและมีการหล่อลื่น	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	16.2 AMPS. 7.5 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = - AMPS.
	9. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2..AMPS.	✓	I2 = - AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = - AMPS.
	11. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2. AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.2 AMPS.
					I3 = 1.2 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน

วันที่ 21/9/64 วันที่ 21/9/64

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 3 /5

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 62 AMPS.
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 63 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 63 AMPS.
			รอยถลอก/ขนาดไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยร้าว	✓	อุณหภูมิ= 57. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอและมีการหล่อลื่น	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2..AMPS.	✓	I2 = 1.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2.. AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.0 AMPS.
					I2 = 1.0 AMPS.
					I3 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน

วันที่ 21/9/64 วันที่ 21/9/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /4

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 78 AMPS.
MC-104	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 80 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี	✓	I3 = 81 AMPS.
			รอยถลอก/ขนาดไม่มีรอยถลอก	✓	ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยร้าว	✓	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอและมีการหล่อลื่น	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2..AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2..AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน

วันที่ 15/9/64 วันที่ 15/9/64

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 4 /5

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 68.5 AMPS.
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 67.4 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 67.6 AMPS.
			รอยถลอก/ขนาดไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยร้าว	✓	อุณหภูมิ= 68. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหรอและมีการหล่อลื่น	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2..AMPS.	✓	I2 = 1.2 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็กระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2.. AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.0 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] หัวหน้างาน

วันที่ 21/9/64 วันที่ 21/9/64

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 6.5 AMPS.
MC-107	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 6.9 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 6.7 AMPS.
			รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายหางจับ BLOWER	ชิ	สายหางไม่เหยื่อนและไม่ฉีกขาด	✓	อุณหภูมิ= 55 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูที่มิเตอร์	BEARING ไม่เผลสั่นสะเทือนเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY จับ BLOWER	ดูที่มิเตอร์	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูที่มิเตอร์	ทำงานปกติ/ไม่มีถนรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ชิ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.9 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	I2 = 1.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.7 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.7 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.2 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 18/4/68	วันที่ 19/4/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
DRUM COOLER AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = AMPS.
MC-105	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = AMPS.
			รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายหางจับ BLOWER	ชิ	สายหางไม่เหยื่อนและไม่ฉีกขาด	✓	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูที่มิเตอร์	BEARING ไม่เผลสั่นสะเทือนเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY จับ BLOWER	ดูที่มิเตอร์	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูที่มิเตอร์	ทำงานปกติ/ไม่มีถนรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ชิ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 2.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 4.5 AMPS.	✓	I2 = 1.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 2.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.7 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.2 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 18/4/68	วันที่ 19/4/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์พัด BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
SAND	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-059	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์พัด BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MOULDING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-060	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์พัด BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
FURNACE	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-061	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์พัด BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
FINISHING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-062	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์พัด BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-063	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตีงค้นไฮกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 17/4/68	วันที่ 19/4/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
LINE SAND AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 7.7 AMPS.
MC-106	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 7.5 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 7.4 AMPS.
			รอยถลอก/ฉนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายหางจับ BLOWER	ชิ	สายหางไม่เหยื่อนและไม่ฉีกขาด	✓	อุณหภูมิ= 58 °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูที่มิเตอร์	BEARING ไม่เผลสั่นสะเทือนเข้าไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY จับ BLOWER	ดูที่มิเตอร์	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูที่มิเตอร์	ทำงานปกติ/ไม่มีถนรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ชิ	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	I2 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์พัด ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 1.1 AMPS.
					I2 = 1.1 AMPS.
					I3 = 1.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 18/4/68	วันที่ 19/4/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีระบบหลื่อน	✓	
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีระบบหลื่อน	✓	
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

วันที่ 14/4/68 วันที่ 15/4/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
FINISHING AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-104	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DRUM COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-105	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
LINE SAND AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-106	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-107	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ดึงหันไขลักจระบี่ 4-5 ครั้ง	มีจระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

วันที่ [illegible] วันที่ 15/4/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีจระบีเคลือบ	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC-106	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบตำแหน่งท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางดูง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีจระบีเคลือบ	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC- 107	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดลิ้นชักฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบตำแหน่งท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางดูง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

วันที่ 15/4/68 วันที่ 15/4/68

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีจระบีเคลือบ	✓	
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
MOULDING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีจระบีเคลือบ	✓	
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกนุนไม่ผิดขัด/มีจระบีเคลือบ	✓	
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

วันที่ 15/4/68 วันที่ 15/4/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน [redacted]

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN			[redacted]	
MC-063				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หน่วยอื่น SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้ง/เดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ผิดจังหวะมีระบบเคลือบ	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
MC- 104	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังชักฝุ่นล้นถัง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง	/	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติน็อตยึดแน่น	/	
COOLER	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดูมือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนหมุนไม่ผิดจังหวะมีระบบเคลือบ	/	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	/	
MC-105	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	/	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	/	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในถุงเก็บฝุ่น	เปิดถังชักฝุ่นล้นถัง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	/	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและผนังโดยรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุ/ท่อตรงกลางถุง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค ผู้ตรวจเช็ค [redacted] หัวหน้างาน

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

วันที่ 15/4/68. วันที่ 16/4/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Wilson	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน [redacted]

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR FINISHING AMF			[redacted]	
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST COLLECTOR LINE SAND AMF				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST FOR FURNACE No.3,4,5				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. ข้องอเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่ผอก ไม่ชาด ไม่เป็นรู		
AIR COMPRESSOR SYSTEM				
1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง	การทำงาน/ DRAIN น้ำ	ทำงานปกติ/ไม่มีน้ำค้างที่ถังพัก		
	ออกจากถังพักได้ปกติ			

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

Report	Approved
Piyapong	Montri.t

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน [redacted]

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ผู้ตรวจเช็ค	หมายเหตุ
Dust collector LINE sand Preparation			[redacted]	
MC-059				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Moulding				
MC-060				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Furnace Area Tops	เช็คระบบการทำงาน Leak detector	ไม่ Alarm ไม่ทำงาน มาร์กราฟ ไม่เกิน 75%		
MC-061				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Finishing & Grind				
MC-062				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		

หัวหน้างานตรวจเช็ค [redacted]

Uselife 1 yr Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ..2../..5..

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | กรอบที่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
MOULDING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 10๕ AMPS.
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 110 AMPS.
			ไม่มีการสั่นขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 10 ๕ AMPS.
			รอยแตก/บวมนวนไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการฉาด	✓	อุณหภูมิ=.....๔๐.....C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติ/ไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีแตกร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = ๗.๒ AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = ๖.๕ AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = ๗.๘ AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = ๐.๙ AMPS.
					12 = ๑.๐ AMPS.
					13 = ๗.๘ AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 21/5/18	วันที่ 21/5/18

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../..9...

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

Report	Approved
Winon	Montri

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159 เดือน [redacted] 2558

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	ตัวอย่าง 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	หมายเหตุ
DUST COLLECTER FOR FURNACE			[redacted]	✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
No. 1,2				X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
1. มอเตอร์ขับ BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		○ ใช้ได้แต่ยังไม่ได้ซ่อม
2. ดูที่ปล่องออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. ข้อต่อด้านหน้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ราด ไม่เป็นรู		

หัวหน้างานตรวจเช็ค: [redacted]

Uselife 1 yr Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...3../..5...

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | กรอบที่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = ๗๖ AMPS.
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = ๗๑ AMPS.
			ไม่มีการสั่นขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = ๗๘ AMPS.
			รอยแตก/บวมนวนไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการฉาด	✓	อุณหภูมิ= ๕๙ .....°C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติ/ไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีแตกร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = ๗.๑ AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = ๗.๑ AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = ๗.๑ AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = ๗.๑ AMPS.
					12 = ๗.๑ AMPS.
					13 = ๗.๑ AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 21/5/18	วันที่ 21/5/18

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

Uselife 1 yr Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1../..5...

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | กรอบที่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
SAND PREPARATION	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = ๗๖ AMPS.
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = ๗๑ AMPS.
			ไม่มีการสั่นขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = ๗๘ AMPS.
			รอยแตก/บวมนวนไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการฉาด	✓	อุณหภูมิ=.....๕๖.....C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่มีเสียงดังผิดปกติ/ไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีแตกร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = ๗.๗ AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = ๗.๗ AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = ๗.๗ AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = ๗.๗ AMPS.
					12 = ๗.๗ AMPS.
					13 = ๗.๗ AMPS.

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 21/5/18	วันที่ 21/5/18

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /4

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า / เครื่องกล / หล่อลื่น | SECTION: ACE LINE / AMF LINE | ความถี่: ประจำเดือน / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 93 AMPS.
MC-104	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 94 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มี		13 = 97. AMPS.
			รอยถลอกผ่านไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการขาด	✓	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหลังไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 1.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.5 AMPS.
					12 = 1.5 AMPS.
					13 = 1.5 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 18/5/68	วันที่ 18/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 4 /5

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า / เครื่องกล / หล่อลื่น | SECTION: ACE LINE / AMF LINE | ความถี่: ประจำเดือน / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 94 AMPS.
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 95 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มี		13 = 71. AMPS.
			รอยถลอกผ่านไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการขาด	✓	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหลังไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 0.9 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 0.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 1.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.3 AMPS.
					12 = 1.3 AMPS.
					13 = 1.3. AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/5/68	วันที่ 21/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 2 /4

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า / เครื่องกล / หล่อลื่น | SECTION: ACE LINE / AMF LINE | ความถี่: ประจำเดือน / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
DRUM COOLER AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 102 AMPS.
MC-105	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 105 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มี		13 = 168 AMPS.
			รอยถลอกผ่านไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการขาด	✓	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหลังไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 3.8 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน ?.4AMPS.	✓	12 = 3.8 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 3.9 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.9 AMPS.
					12 = 1.9 AMPS.
					13 = 1.9. AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 14/5/68	วันที่ 18/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 5 /5

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า / เครื่องกล / หล่อลื่น | SECTION: ACE LINE / AMF LINE | ความถี่: ประจำเดือน / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
COOLER	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 6.8 AMPS.
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 6.9 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงานสายไฟไม่มี		13 = 6.7 AMPS.
			รอยถลอกผ่านไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีการขาด	✓	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกสึกหลังไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	16.2 AMPS. 7.5 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = - AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = - AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = - AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิย่อยที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.1 AMPS.
					12 = 1.2 AMPS.
					13 = 1.2 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/5/68	วันที่ 21/5/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
SAND	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-059	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MOULDING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-060	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
FURNACE	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-061	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
FINISHING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-062	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-063	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 14/5/68	วันที่ 15/5/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...3.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
LINE SAND AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	1) = 89 AMPS.
MC-106	3. ตรวจสอบสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	2) = 96 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		3) = 95 AMPS.
			รอยขอดออกขนาดไม่มีรอยขอดออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายหานขับ BLOWER	ดู	สายหานไม่ลอยและไม่มีเกินขาด	/	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูสั่นสะเทือน	BEARING ไม่มีเสียงดังหรือสั่นไม่มีการหลวม	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดูสั่นสะเทือน	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูสั่นสะเทือน	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	1) = 1.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	/	2) = 1.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	3) = 1.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	1) = 1.0 AMPS.
					2) = 1.0 AMPS.
					3) = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 14/5/68	วันที่ 15/5/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น

SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
FINISHING AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-104	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DRUM COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-105	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
LINE SAND AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-106	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	
MC-107	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งค่าโดยอัตราระยะ 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือที่ลูกปืน	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 14/5/68	วันที่ 15/5/68

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า ...4.../...4...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	1) = 114 AMPS.
MC-107	3. ตรวจสอบสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	/	2) = 115 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		3) = 116 AMPS.
			รอยขอดออกขนาดไม่มีรอยขอดออก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายหานขับ BLOWER	ดู	สายหานไม่ลอยและไม่มีเกินขาด	/	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดูสั่นสะเทือน	BEARING ไม่มีเสียงดังหรือสั่นไม่มีการหลวม	/	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดูสั่นสะเทือน	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	/	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดูสั่นสะเทือน	ทำงานปกติ/ไม่มีลมรั่ว	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	/	1) = 0.9 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	/	2) = 1.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	3) = 1.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	/	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	/	1) = 1.0 AMPS.
					2) = 1.0 AMPS.
					3) = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 14/5/68	วันที่ 15/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC-106	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุกร่อนตรงกลางถุง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC- 107	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุกร่อนตรงกลางถุง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
- x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 16/5/68.	วันที่ 16/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
MOULDING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
- x เมื่อถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 16/5/68.	วันที่ 16/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC- 104	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุกร่อนตรงกลางถุง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงาน/เช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
MC-105	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดถังเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังโดยรอบ/ตำแหน่งท่อ jet	ดู/เปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุกร่อนตรงกลางถุง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
- x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 16/5/68.	วันที่ 16/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจขันที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือสัมผัสได้/ไม่มีเสียงดัง	✓	
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
- ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
- x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
- ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 16/5/68.	วันที่ 16/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-104-107 เดือน มิถุนายน พ.ศ. /2568

Report	Approved
Witoon	Monthi

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	วันที่ตรวจเช็ค 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR FINISHING AMF				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST COLLECTOR DRUM COOLER AMF				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST COLLECTOR LINE SAND AMF				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
DUST FOR FURNACE No.3,4,5				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. ข้อต่อท่อเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู		
AIR COMPRESSOR SYSTEM				
1. ตรวจสอบการทำงาน/DRAIN น้ำทิ้ง	ตรวจการทำงาน/ DRAIN น้ำ	ห้องปกติ/ไม่มีน้ำทิ้งที่ถังพัก		
	ออกจากถังพักให้หมด			
		หัวหน้างานตรวจเช็ค		

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...10../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2568

Report	Approved
Piyapong	Monthi

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	วันที่ตรวจเช็ค 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	หมายเหตุ
Dust collector LINE sand Preparation				
MC-059				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Moulding				
MC-060				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Furnace Area Type	เช็คระบบการทำงาน Leak detector	ไฟ Alarm ไม่ทำงาน บาร์กราฟ ไม่เกิน 75%		
MC-061				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
DUST COLLECTOR Finishing & Grind				
MC-062				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
		หัวหน้างานตรวจเช็ค		

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...7../...9...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-159

Report	Approved
Witoon	Monthi

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	วันที่ตรวจเช็ค 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	หมายเหตุ
DUST COLLECTER FOR FURNACE				
No. 1,2				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลายปล่อง		
3. ข้อต่อท่อเข้า-ออก Blower	ดู	ไม่แตก ไม่ขาด ไม่เป็นรู		
		หัวหน้างานตรวจเช็ค		

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F - MT - 014

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวัน

หน้า ...11../...13...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE

ชื่อ - เครื่องจักร DUST COLLECTOR รหัสเครื่องจักร MC-059-063 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2568

Report	Approved
Piyapong	Monthi

จุดตรวจเช็ค	วิธีดำเนินการ	ค่ามาตรฐาน	วันที่ตรวจเช็ค 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR COOLER ACE LIN				
MC-063				
1. มอเตอร์พัด BLOWER	ฟังเสียง	ไม่มีเสียงผิดปกติ		
2. ดูที่ปล่องลมออกขณะทำงาน	ดู	ไม่มีฝุ่นออกที่ปลาย BLOWER		
		หัวหน้างานตรวจเช็ค		

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...3.../..5...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 71 AMPS.
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 72 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 90. AMPS.
			รอยแตก/ขนาดไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานกับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 38. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกร้าวและไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 7.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 7.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 7.0 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 7.1 AMPS.
					I2 = 7.1 AMPS.
					I3 = 7.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 18/1/68	วันที่ 19/1/68

User year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../..5...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 106 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
SAND PREPARATION	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 76.2 AMPS.
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 69.8. AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 58.9 AMPS.
			รอยแตก/ขนาดไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานกับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ=.....C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกร้าวและไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	106 AMPS. 55 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 7.8 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 7.7 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 7.8 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 7.7 AMPS.
					I2 = 7.9 AMPS.
					I3 = 7.9 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/1/68	วันที่ 21/1/68

User year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../..5...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 73.8 AMPS.
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 74.6 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 75.4 AMPS.
			รอยแตก/ขนาดไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานกับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกร้าวและไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 0.9 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 0.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 0.9 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 7.3 AMPS.
					I2 = 7.5 AMPS.
					I3 = 7.3 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 18/1/68	วันที่ 18/1/68

User year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../..5...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 140 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
MOULDING	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 109 AMPS.
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I2 = 110 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		I3 = 108. AMPS.
			รอยแตก/ขนาดไม่มีรอยแตก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานกับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ=.....C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่แตกร้าวและไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY กับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	140 AMPS. 75 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	I1 = 1.4 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	I2 = 1.7 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I3 = 1.5 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์กับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I1 = 0.9 AMPS.
					I2 = 0.9 AMPS.
					I3 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 21/1/68	วันที่ 21/1/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 3 /4

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ให้ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
DRUM COOLER AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 107 AMPS.
MC-105	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 108 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 105 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ดลกล็นดังแล้วไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 3.9 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 3.9 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 3.8 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 8.7 AMPS.
					12 = 1.0 AMPS.
					13 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 12/6/19	วันที่ 18/6/19

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 5 /5

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ให้ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 16.2 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
COOLER	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 6.3 AMPS.
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 6.1 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 6.1 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 58. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ดลกล็นดังแล้วไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	16.2 AMPS. 7.5 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ		11 = – AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.		12 = – AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C		13 = – AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 9.1 AMPS.
					12 = 9.2 AMPS.
					13 = 9.1 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 12

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 12/6/19	วันที่ 18/6/19

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 3 /4

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ให้ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
LINE SAND AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 70.9 AMPS.
MC-106	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 68.6 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		13 = 67.9 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= 57. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ดลกล็นดังแล้วไม่มีการหลวม	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 7.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 7.1 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 9.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 1.5 AMPS.
					12 = 1.5 AMPS.
					13 = 1.5 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 12/6/19	วันที่ 18/6/19

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /4

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ให้ทำ ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 138 AMPS. 75kw	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FINISHING AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 95.2 AMPS.
MC-104	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	อยู่ปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 94.4 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน/สายไฟไม่มี	✓	13 = 92.5 AMPS.
			รอยถลอก/ขนวนไม่มีรอยถลอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่ห่อนและไม่มีรอยขาด	✓	อุณหภูมิ= °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/สัมผัส	BEARING ไม่ดลกล็นดังแล้วไม่มีการหลวม	–	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/สัมผัส	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/สัมผัส	ทำงานปกติ/ไม่มีรอยร้าว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 7.1 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 7.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 7.1 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 9.5 AMPS.
					12 = 9.5 AMPS.
					13 = 9.5 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 10

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../..1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
FINISHING AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-104	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DRUM COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-105	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
LINE SAND AMF	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-106	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-107	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 16/6/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 16/6/18

หน้าที่ 9

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...4.../.4....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ทำกระแสไม่เกิน 138 AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์
FURNACE AMF	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ BLOWER	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิทั่วไปได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 113 AMPS.
MC-107	3. ตรวจเช็คสภาพของชุด CONTROL (MAGNETIC,OVERLOAD และสายไฟ)	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	12 = 115 AMPS.
			ไม่มีการอาร์คขณะทำงาน,สายไฟไม่มี	✓	13 = 116 AMPS.
			รอยลอกถนวนนาน ไม่มีรอยกดกอก		ผลการตรวจเช็คอุณหภูมิ
	4. ตรวจเช็คสภาพของสายพานขับ BLOWER	ดู	สายพานไม่หย่อนและไม่ฉีกขาด	✓	อุณหภูมิ= 57. °C
	5. ตรวจเช็คสภาพของ BEARING BLOWER	ดู/ฟังเสียง	BEARING ไม่แตกร้าวและไม่มีความร้อน	✓	มอเตอร์ 3เฟส 380 V.
	6. ตรวจเช็คสภาพของ PULLEY ขับ BLOWER	ดู/ตั้งเสียง	PULLEY ไม่สึกเกิน 50 %	✓	138 AMPS. 40 KW.
	7. ตรวจเช็คการทำงานของ DIAPHAM VALVE	ดู/ตั้งเสียง	ทำงานปกติ/ไม่มีการรั่ว	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ SCREW
	8. ตรวจเช็คสภาพทั่วไป	ดู	ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	11 = 1.0 AMPS.
	9. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน .....AMPS.	✓	12 = 1.0 AMPS.
	10. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ SCREW	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิทั่วไปได้ไม่เกิน 80°C	✓	13 = 0.9 AMPS.
	11. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์ขับ ROTAKY	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ทำกระแสไม่เกิน .... AMPS.	✓	ผลการตรวจเช็คกระแสมอเตอร์ ROTARY
	12. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์ขับ ROTARY	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิส่องที่ STATOR	อุณหภูมิทั่วไปได้ไม่เกิน 80°C	✓	11 = 0.9 AMPS.
					12 = 1.0 AMPS.
					13 = 1.0 AMPS.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 15/6/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 15/6/18

หน้าที่ 10

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจัก

หน้า...1../..2....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือจับไม่ได้/ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	
MC-059	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
MOULDING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือจับไม่ได้/ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	
MC-060	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนเกินมือจับไม่ได้/ไม่มีเสียงผิดปกติ	✓	
MC-061	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นพ่นออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ตำแหน่งท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ชำรุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 15/6/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 16/6/18

11

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../..1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
SAND	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-059	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MOULDING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-060	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
FURNACE	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-061	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
FINISHING	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-062	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
DUST COLLECTOR	1. ลูกปืนมอเตอร์ขับ BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
COOLER	2. ลูกปืน ROLLER BLOWER จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
MC-063	3. ลูกปืน SCREW CONVEYOR จำนวน 2 จุด	ตั้งหมั่นโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 17/6/18 | หัวหน้างาน: วันที่ 2/6/18

หน้าที่ 9

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ แก๊สอื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกามุน/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	✓	
MC- 104	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดฝั่งเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังไดอรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกามุน/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	✓	
MC-105	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดฝั่งเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังไดอรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 15/6/61	วันที่ 15/6/61

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...2.../...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ แก๊สอื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FINISHING	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกามุน/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-062	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วงท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ร้าวุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว		
DUST COLLECTOR	1.เช็คมอเตอร์	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
COOLER	2. ตรวจเช็ค Blower bearing , v-belt	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกามุน/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ	✓	
MC-063	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	✓	
	4.โครงสร้าง / ด้านหน่วงท่อ jet	ดู / เปิดฝาดู	ไม่ผุกร่อน - ร้าวุด - jet ตรงกลาง	✓	
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า... 1. /...2...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ แก๊สอื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
FURNACE	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกามุน/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	✓	
MC-106	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)		
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดฝั่งเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังไดอรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	
DUST COLLECTOR	1. ฟังเสียงมอเตอร์ทำงานเช็คน็อตยึดมอเตอร์ BLOWER	ฟังเสียง/ใช้ประแจจับที่น็อต	เสียงไม่ผิดปกติ/น็อตยึดแน่น	✓	
SAND	2. ตรวจเช็ค BEARING BLOWER	ดู/มือสัมผัส/ฟังเสียงขณะทำงาน	ไม่ร้อนกามุน/ไม่ติดขัด/มีจาระบีเคลือบ	✓	
LINE AMF	3. ตรวจเช็คสภาพถุงกรองฝุ่น	ดูที่ปลายของ BLOWER	ไม่มีฝุ่นฟุ้งออกขณะทำงาน	✓	
MC- 107	4. ตรวจเช็คสภาพสายพานขับ BLOWER	ดู	ไม่แตก/สายพานไม่หย่อน(0.2L)		
	5. ตรวจเช็ค SOLENOID JET PULSE VALVE	ดูการทำงาน	ต้องทำงานทุกตัว	✓	
	6. ตรวจเช็คฝุ่นในตู้เก็บฝุ่น	เปิดฝั่งเช็คฝุ่นด้านล่าง	ต้องไม่มีฝุ่นเต็ม	✓	
	7. ตรวจเช็คสภาพโครงสร้างและหนังไดอรอบด้านหน่วงท่อ jet	ดูเปิดฝาดู	ไม่มีรูรั่ว/ไม่ผุท่อตรงกลางถุง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 11

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 15/6/61	วันที่ 15/6/61

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ข้อมูลปริมาณถุงกรองฝุ่น (Bag Filter)
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) แผนกซ่อมบำรุง (MT)

Material	Material Description	Plnt	SLoc	Batch	Unrestricted	In Quality Insp.	Blocked
1600002260	FILTER BAG PE/PE554 DIA135x5000mm	D100	SP02	2432401	300	0	0
1600002522	FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+OR	D100	SP02	2432401	200	0	0
	Total				**500**		

อ้างอิงหลักฐานจากระบบ SAP (Update 23 มิถุนายน 2568)



ภาพถ่ายถุงกรองฝุ่น



FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+OR จำนวน 200 ใบ

FILTER BAG PE/PE554 DIA135x5000mm จำนวน 300 ใบ

ลงชื่อ [redacted] ผู้บันทึก

([redacted])



FILTER BAG D170x4000 MM. PE 554 M/G2+OR จำนวน 280 ใบ



FILTER BAG PE/PE554 DIA135x5000mm จำนวน 300 ใบ

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่รั่วเมื่อหยอดไม่ล้น	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกกร่อนของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกกร่อนของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันเนื้อยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกกร่อนของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็กชุดเฟืองจับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ตอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	/	
	7. ตรวจเช็คมู่ม Housing Main Shaft	วัดเส้นผ่าศูนย์กลางเทียบกับ	ต้องสึกไม่เกิน 10 mm.	/	
		ขนาดของเดิม			

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 1/11/64	วันที่ 1/11/64

หน้าที่ 9-1

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				I1 = 110 AMPS.
MC-102	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	โวมิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 108 AMPS.	/	I2 = 110 AMPS.
	1.2 เช็ก TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูเช็คหน้าสัมผัสสายไฟ	ไม่หลวมเวิ้งหุดชุดต่อสายไฟแน่น	/	I3 = 110 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	อุณหภูมิ = 88 °C
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูหน้าทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 15/1 /65	วันที่ 15/1/65

หน้าที่ 8

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่รั่วเมื่อหยอดไม่ล้น	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกกร่อนของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกกร่อนของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันเนื้อยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกกร่อนของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็กชุดเฟืองจับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ตอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 26/1/64	วันที่ 26/1/64

หน้าที่ 9-2

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 /1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-102	3. เพลาประตูลงทรายอู่สามทน NO. 6	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 ชุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าและดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของกระเก้า	/	
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-102	3. เพลาประตูลงทรายอู่สามทน NO. 6	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 ชุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าและดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของกระเก้า	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 1/11/64	วันที่ 4/1/65

หน้าที่ 8-1

Useful 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ชำรุดหลอไม่ออก	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็มของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็มของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็มของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็กชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตกสปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางสอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	/	
	7. ตรวจเช็คฐาน Housing Main Shaft	วัดเส้นผ่าศูนย์กลางเทียบกับ	ต้องสึกไม่เกิน 10 mm.	/	
		ขนาดของเดิม			

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 3/1/68	วันที่ 5/1/68

Useful 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				
MC-102	1.1 เช็กกระแสมอเตอร์	ใช้แอมเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 105 AMPS.	/	I1 = 98.2 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูน็อตเทปพันสายไฟ	ไม่หลวมเรื่องหลุด/ชุดต่อสายไฟแน่น	/	I2 = 98.5 AMPS.
	1.3 เช็คจุดฉนวนของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดช่องที่ STATOR	จุดเหตุมีไม่เกิน 80 °C	/	I3 = 98.1 AMPS.
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				จุดเหตุมี = 109 °c
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูตู้มีทำความสะอาด	สะอาด	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 27/2/68	วันที่ 28/2/68

Useful 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ชำรุดหลอไม่ออก	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็มของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็มของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็มของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็กชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตกสปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางสอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-2

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 3/1/68	วันที่ 5/1/68

Useful 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-102	3. เพลาประตูลงทางขู่สายพาน NO. 6	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของดูแก้ว	/	
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-102	3. เพลาประตูลงทางขู่สายพาน NO. 6	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ทึ่งทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของดูแก้ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 5/1/68	วันที่ 5/1/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ชำรุดหลอไม่หลอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	O	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการขัดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดแร็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดแร็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดแร็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตกและสปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	/	
	7. ตรวจเช็คฐาน Housing Main Shaft	วัดเส้นผ่าศูนย์กลางเพื่อบถัง	ต้องสึกไม่เกิน 10 mm.	/	
		ขนาดของเดิม			

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 7/5/68	วันที่ 7/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				11 = 35.5 AMPS.
MC-102	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 108 AMPS.	/	12 = 35.6 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูจุดขันหน้าสายไฟ	ไม่หลวมหรือหลุด/จุดต่อสายไฟแน่น	/	13 = 29.4 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดอ้องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	อุณหภูมิ = 34.9 °c
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูดฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 7/5/68	วันที่ 7/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ชำรุดหลอไม่หลอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	O	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการขัดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดแร็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดแร็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดแร็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตกและสปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-2

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 7/5/68	วันที่ 7/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-102	3. เพลาประตูลงทรายอู่สามพราน NO. 6	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของเกจแก้ว	/	
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-102	3. เพลาประตูลงทรายอู่สามพราน NO. 6	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของเกจแก้ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: / ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 6/5/68	วันที่ 7/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 ... / ... 1 ...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ชำรุดหรือไม่ขาด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองจับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์จับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ทดบถามหนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	✓	
	7. ตรวจเช็คคูม Housing Main Shaft	วัดเส้นผ่าศูนย์กลางเทียบกับ	ต้องสึกไม่เกิน 10 mm.	✓	
		ขนาดของเดิม			

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 5/4/18.	วันที่ 5/4/18

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 ... / ... 1 ...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คมอเตอร์จับล้อไม่				I1 = 110 AMPS.
MC-102	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 108 AMPS.	✓	I2 = 115 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูจุดต่อหน้าสายไฟ	ไม่หลวมหรือขาดดูดต่อสายไฟแน่น	✓	I3 = 112 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	✓	อุณหภูมิ = 69 °c
	2. ตรวจเช็คตู้ประกอบในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดตู้ประกอบไฟฟ้า	ดูดฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 17/7/18.	วันที่ 17/7/18

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 ... / ... 1 ...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ชำรุดหรือไม่ขาด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมพอกแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองจับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์จับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ทดบถามหนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-2

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 19/4/18.	วันที่ 19/4/18

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 ... / ... 1 ...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันต่อครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	
MC-102	3. เพลาประตูลงทรายตู่สายพาน NO. 6	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 ชุด	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลาแก้ว	✓	
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	
MC-102	3. เพลาประตูลงทรายตู่สายพาน NO. 6	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 ชุด	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ฟังเสียงโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลาแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 5/4/18.	วันที่ 5/4/18

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 .../.../1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำปีปลาย ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนให้กล้องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่กลอก	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการขัดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการขัดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจวัดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและยางโดยรอบ	ฟันไม่แตก/ยางไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คกลางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางรอบถามหน้างาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	✓	
	7. ตรวจเช็คลูม Housing Main Shaft	วัดเส้นผ่าศูนย์กลางที่ยางกัน	ต้องสึกไม่เกิน 10 mm.	✓	
		ขนาดของเดิม			

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 5/5/68	วันที่ 5/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 .../.../1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ■ ประจำเดือน ☐ ประจำปีปลาย ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				I1 = 110 AMPS.
MC-102	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	โอมิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 108 AMPS.	✓	I2 = 115 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูเช็คหน้าสัมสายไฟ	ไม่หลวมเรืองมลุดขุดต่อสายไฟแน่น	✓	I3 = 115 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดถ่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	✓	อุณหภูมิ = 85 °c
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูสภาพทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 16/5/68	วันที่ 16/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 .../.../1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำปีปลาย ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนให้กล้องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่กลอก	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการขัดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการขัดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจวัดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและยางโดยรอบ	ฟันไม่แตก/ยางไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คกลางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางรอบถามหน้างาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-2

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 14/5/68	วันที่ 14/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 .../.../1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่ ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำปีปลาย ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้ำไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่ BEARING	✓	
MC-102	3. เพลาประคองทรายดูสายพาน NO. 6	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่เพลา	✓	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเข้าและควร	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานกำ	✓	
MIXER NO .1	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้ำไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่ BEARING	✓	
MC-102	3. เพลาประคองทรายดูสายพาน NO. 6	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่เพลา	✓	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเข้าและควร	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเหลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานกำ	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 5/5/68	วันที่ 5/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำวันปกติ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม้ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม้/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ชำรุดและไม่รั่วออก	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของน็อตยึดใบกวาด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของน็อตยึดใบกวาด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของน็อตยึดใบกวาด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่หินและสปริงโดยรอบ	หินไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบถามหนังยาง	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว	✓	
	7. ตรวจเช็คชุม Housing Main Shaft	วัดเส้นผ่าศูนย์กลางเทียบกับ	ต้องสึกไม่เกิน 10 mm.		
		ขนาดของเดิม			

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	[redacted]
วันที่ 5/6/68	วันที่ 5/6/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำวันปกติ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม้				11 =.....11.5.....AMPS.
MC-102	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้แคลมป์มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน แตร์AMPS.	✓	12 =.....11.5.....AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูจุดแคปฟันสายไฟ	ไม่หลวมเรื่องจากดูด/จุดต่อสายไฟแน่น	✓	13 =.....11.0.....AMPS.
	1.3 เช็คดูอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	✓	อุณหภูมิ =.....58.....°c
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูดฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 15/5/68	วันที่ 16/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำวันปกติ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 1	1. ตรวจเช็คล้อไม้ทั้ง 2 ข้าง				
MC-102	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม้/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ชำรุดและไม่รั่วออก	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของน็อตยึดใบกวาด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของน็อตยึดใบกวาด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของน็อตยึดใบกวาด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไร้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่หินและสปริงโดยรอบ	หินไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบถามหนังยาง	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 9-2

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/5/68	วันที่ 19/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำวันปกติ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO.1	1. ล้อไม้เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	ทาก่อนสิ้นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม้เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	
MC-102	3. เพลาประคองทรายตู้สายพาน NO. 6	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม้ เบอร์ 1	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม้เบอร์ 2	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานแก้ว	✓	
MIXER NO.1	1. ล้อไม้เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม้เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	
MC-102	3. เพลาประคองทรายตู้สายพาน NO. 6	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม้ เบอร์ 1	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม้เบอร์ 2	ดึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน | X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน | ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 8-1

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 5/6/68	วันที่ 5/6/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS.	✓	I1 = 216 AMPS.
MC-069	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิห้องที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I2 = 215 AMPS.
	3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL	อุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I3 = 210 AMPS.
	(MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ)		ไม่มีการอ่อนตัวขณะทำงานและสายไฟไม่มี		อุณหภูมิ = 58 °c
			รอยฉลอกของฉนวนไม่มีรอยออก		
					Motor 380v. 150Kw.
					286 A.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 8/9/68 | หัวหน้างาน: วันที่ 8/9/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
MC-069	2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 1	3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเครื่องอยู่ระหว่าง 3/4 ของกลองแก้ว	✓	
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	
MC-069	2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 2	3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเครื่องอยู่ระหว่าง 3/4 ของกลองแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 6/3/68 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 6/3/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
MC-069	2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 1	3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเครื่องอยู่ระหว่าง 3/4 ของกลองแก้ว		
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	
MC-069	2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 2	3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเครื่องอยู่ระหว่าง 3/4 ของกลองแก้ว		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 5/2/68 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 5/4/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-069	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อชุดที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ชำรุดหลวมไม่ออก	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และหนังไม้	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีการขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้				
	3.1 สภาพการยึดหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมเหลกเสริมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมยึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการยึดหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมเหลกเสริมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมยึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการยึดหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมเหลกเสริมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมยึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองเดอกขอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไม่โยรอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูไม่โยรอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและยางโดยรอบ	ฟันไม่แตก/ยางไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คอากาศบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีกรายรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 12/3/69 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 13/3/69

Uselife 3 Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า ■ / เครื่องกล ■ / หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE / AMF LINE — ความถี่: ประจำเดือน ■ / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
MC-069	2. ถังไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 1	3. ถังไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนหลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่จุดเกียร์	ดู	น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของกลอดแก้ว	✓	
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	
MC-069	2. ถังไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 2	3. ถังไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนหลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	13/5/68
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่จุดเกียร์	ดู	น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของกลอดแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 5/5/68	วันที่ 13/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า / เครื่องกล ■ / หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE / AMF LINE — ความถี่: ประจำเดือน ■ / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-069	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้ล่องSEAL ไม่รั่วหลอดไม่หลอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยลาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดเม่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดเม่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดเม่น	✓	
	4. ตรวจเช็คจุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับจุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจวาดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 12/4/68	วันที่ 12/4/68

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ไฟฟ้า / เครื่องกล ■ / หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE / AMF LINE — ความถี่: ประจำเดือน ■ / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-069	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้ล่องSEAL ไม่รั่วหลอดไม่หลอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยลาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดเม่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดเม่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %ของน็อตยึดเม่น	✓	
	4. ตรวจเช็คจุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับจุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจวาดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 17/5/68	วันที่ 17/5/68

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า / ■ เครื่องกล / หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE / AMF LINE — ความถี่: ประจำเดือน ■ / 3 ครั้งเดือน / ประจำสัปดาห์ / 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์	ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS.	✓	I1 = 140 AMPS.
MC-069	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องวัดอุณหภูมิต่อที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I2 = 145 AMPS.
	3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ตู้ CONTROL	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I3 = 138 AMPS.
	(MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ)		ไม่มีการสั่นสะเทือนขณะทำงานสายไฟไม่มีรอย		อุณหภูมิ = 58 °c
			รอยถลอก/ยนวนไม่มีรอยถลอก		
					Motor 380v. 150Kw.
					286 A.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค

✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 8/5/68	วันที่ 8/5/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-069	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ชำรุดเสียหายไม่ถอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยลึก	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของแข็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของแข็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมของแข็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางสลบถามหนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

5

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 12/6/18	วันที่ 12/6/18

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Use 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์	ใช้แคลมป์วัดกระแสของมอเตอร์	กำกระแสไม่เกิน 286 AMPS.	✓	I1 =.....AMPS.
MC-069	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องยิงวัดอุณหภูมิส่วนที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80 °C	✓	I2 =.....AMPS.
	3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ดู CONTROL	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I3 =.....AMPS.
	(MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ)		ไม่มีการชำรุดขณะทำงาน/สายไฟไม่มี		อุณหภูมิ=.....°C
			รอยออดออกขณะไม่มีรอยถลอก		
					Motor 380v. 150Kw.
					286 A.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 5

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 7/6/18	วันที่ 7/6/18

Use 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	หล่อลื่นหัวฉีดจาระบีเบอร์ 2
MC-069	2. ล้อไม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 1	3. ล้อไม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนเหล็กกลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเต็มร้อยละหว่าง 3/4 ของแกลมแก้ว		
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	
MC-069	2. ล้อไม่ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
ครั้งที่ 2	3. ล้อไม่ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ลูกปืน	✓	
	4. แกนเหล็กกลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันไฮดรอลิคอาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเต็มร้อยละหว่าง 3/4 ของแกลมแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

หน้าที่ 6

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 13/6/18	วันที่ 13/6/18

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม้ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม้/จุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/จุดที่ SEAL	ต้องหมุนได้คล่องและSEAL ไม่ชำรุดเสียหายไม่ถอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้	ดูที่แผ่นกันฝักที่พื้น	แผ่นกันฝักไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูร่องเชื่อมของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูร่องเชื่อมของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูร่องเชื่อมของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็กชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจวัดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็กยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ลองถอนหนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 7/1/64 | หัวหน้างาน: วันที่ 7/1/64

หน้าที่ 10-1

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม้				
MC-103	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS.	/	I1 = 118 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูจุดสเปนันสายไฟ	ไม่หลวมเรียบสุด/จุดต่อสายไฟแน่น	/	I2 = 118 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	I3 = 119 AMPS.
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				อุณหภูมิ = 68 °C
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูคุมหาความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 16/1/64 | หัวหน้างาน: วันที่ 16/1/64

หน้าที่ 9

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม้ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม้/จุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/จุดที่ SEAL	ต้องหมุนได้คล่องและSEAL ไม่ชำรุดเสียหายไม่ถอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และผนังไม้	ดูที่แผ่นกันฝักที่พื้น	แผ่นกันฝักไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูร่องเชื่อมของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูร่องเชื่อมของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูร่องเชื่อมของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจวัดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ลองถอนหนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 26/1/64 | หัวหน้างาน: วันที่ 26/1/64

หน้าที่ 10-2

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .2	1. ล้อไม้เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม้เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เพลาประตูลงทรายตู้สายพาน NO. 6	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
ครั้งที่ 1	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าระดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม้ เบอร์ 1	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม้เบอร์ 2	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว	/	
MIXER NO .2	1. ล้อไม้เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม้เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เพลาประตูลงทรายตู้สายพาน NO. 6	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
ครั้งที่ 2	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าระดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม้ เบอร์ 1	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม้เบอร์ 2	ตีงหันไขอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของตาแก้ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 26/1/64 | หัวหน้างาน: วันที่ 26/1/64

หน้าที่ 8-2

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ อื่นๆ | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/จุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ชำรุดแตกไม่ฉีกขาด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันฝีกที่พื้น	แผ่นกันฝีกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการฝึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมฝึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการฝึกหรอของใบกวาดหลอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมฝึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการฝึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมฝึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองขบาเหรี่ (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 6/2/64	วันที่ 6/2/64

หน้าที่ 10-1

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ อื่นๆ | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				11 = 20.6 AMPS.
MC-103	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS.	/	12 = 14.2 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟข้ามอเตอร์	ดูเช็คหน้าสัมผัสสายไฟ	ไม่หลวมเกลียวขดุด/ขุดต่อสายไฟแน่น	/	13 = 19.5 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดพ่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	อุณหภูมิ = 43.8 °c
	2. ตรวจเช็คชุดวงจรในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดชุดวงจรไฟฟ้า	ดูดฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/1/64	วันที่ 19/2/64

หน้าที่ 9

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ อื่นๆ | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/จุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่ชำรุดแตกไม่ฉีกขาด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันฝีกที่พื้น	แผ่นกันฝีกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการฝึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมฝึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการฝึกหรอของใบกวาดหลอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมฝึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการฝึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอมเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมฝึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองขบาเหรี่ (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/1/64	วันที่ 19/2/64

หน้าที่ 10-2

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ อื่นๆ | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เหล็กประคองทรายตู่สายพาน NO. 6	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
ครั้งที่ 1	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าเนื้อดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของดวงแก้ว	/	
MIXER NO .2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เหล็กประคองทรายตู่สายพาน NO. 6	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
ครั้งที่ 2	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าเนื้อดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงทันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของดวงแก้ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/1/64	วันที่ 19/2/64

หน้าที่ 8-2

Using 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม้ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม้/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนให้คล่อง/SEAL ไม่รั่วและขาดไม่ตอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอกเจ็ทของใบขันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดบอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอกเจ็ทของใบขันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอกเจ็ทของใบขันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบอลามหนังงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 6/3/69 | หัวหน้างาน: วันที่ 6/3/69

หน้าที่ 10-1

Using 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจมีทมอเตอร์ขับล้อไม่				
MC-103	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS.	/	I1 = 67.9 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูเช็คเทปพันสายไฟ	ไม่หลวมกรีดเกลุด/จุดต่อสายไฟแน่น	/	I2 = 65.5 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	I3 = 64.2 AMPS.
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				อุณหภูมิ = 36.3 °c
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ชุดฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 5/3/69 | หัวหน้างาน: วันที่ 6/3/69

หน้าที่ 9

Using 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม้ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม้/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนให้คล่อง/SEAL ไม่รั่วและขาดไม่ตอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม้และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	○	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอกเจ็ทของใบขันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดบอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอกเจ็ทของใบขันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอกเจ็ทของใบขันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบอลามหนังงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 19/3/69 | หัวหน้างาน: วันที่ 19/3/69

หน้าที่ 10-2

Using 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .2	1. ล้อไม้เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม้เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เหล่าประคองทรายอู่สายพาน NO. 6	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล่า	/	
ครั้งที่ 1	4. BEARING เหล่ากลางจำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	ยัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล่า	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล่า	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานแก้ว	/	
MIXER NO .2	1. ล้อไม้เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม้เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เหล่าประคองทรายอู่สายพาน NO. 6	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล่า	/	
ครั้งที่ 2	4. BEARING เหล่ากลางจำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	ยัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล่า	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ตึงกันโยกยัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล่า	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานแก้ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 4/3/69 | หัวหน้างาน: วันที่ 6/3/69

หน้าที่ 8-2

5/3/69

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่รั่วหมดหรือไม่ตอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยลึกขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอยแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอยแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอยแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางสอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 6/4/68

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 6/4/68

หน้าที่ 10-1

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่รั่วหมดหรือไม่ตอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยลึกขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอยแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอยแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหอยแข็งของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยางสอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 19/4/68

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 19/4/68

หน้าที่ 9

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				
MC-103	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้แคลมป์มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 14 AMPS.	✓	11 = 410 AMPS. 12 = 11.5 AMPS. 13 = 11.5 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูน็อตเทปพันสายไฟ	ไม่หลวมเรื่องกลุดจุดต่อสายไฟแน่น	✓	
	1.3 เช็คอุณภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดย่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	✓	อุณหภูมิ = 58 °c
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูตรุ่นทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 17/4/68

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 17/4/68

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า..1...../...1.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO.2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	
MC-103	3. เพลาประคองทรายตู้สายพาน NO. 6	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
ครั้งที่ 1	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าจะดวก	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานแก้ว	✓	
MIXER NO.2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	✓	
MC-103	3. เพลาประคองทรายตู้สายพาน NO. 6	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
ครั้งที่ 2	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าจะดวก	✓	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงหัวโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค: ✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน; X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน; ○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 13/4/68

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 13/4/68

หน้าที่ 8-2

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่รั่วหลอดไม่ตก	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองจับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบฉากพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 6/5/68 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 6/5/68

หน้าที่ 10-1

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				I1 =.....11.6.....AMPS.
MC-103	1.1 เช็กกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS.	/	I2 =.....11.9.....AMPS.
	1.2 เช็ก TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูว่ากระทบกันสายไฟ	ไม่กระทบเรื่องขดลวด/จุดต่อสายไฟแน่น	/	I3 =.....11.2.....AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดต้องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	อุณหภูมิ =.....65.....°c
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูดฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 12/5/68 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 12/5/68

หน้าที่ 9

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ■ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่รั่วหลอดไม่ตก	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่ฉีกขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเจ็งของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองจับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบฉากพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรายรั่ว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 19/5/68 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 19/5/68

หน้าที่ 10-2

Uselife 1 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ■ หล่อลื่น | SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO .2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เหล็กประคองหรายอยู่สายพาน NO. 6	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล็ก	/	
ครั้งที่ 1	4. BEARING เหล็กกลางจำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล็ก	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล็ก	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานกา	/	
MIXER NO .2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เหล็กประคองหรายอยู่สายพาน NO. 6	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล็ก	/	
ครั้งที่ 2	4. BEARING เหล็กกลางจำนวน 1 ชุด	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าสะดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล็ก	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ตึงกันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เหล็ก	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของลานกา	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 19/5/68 | หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 13/5/68

หน้าที่ 8-2

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 / 1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ อื่นๆ

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่ยอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหยอดเชื่อมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหยอดเชื่อมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหยอดเชื่อมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตกสปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 6/6/68	วันที่ 6/6/68

หน้าที่ 10-1

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 / 1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ อื่นๆ

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับล้อไม่				11 = 116 AMPS.
MC-103	1.1 เช็คกระแสมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	กระแสที่วัดได้ไม่เกิน 110 AMPS.	/	12 = 119 AMPS.
	1.2 เช็ค TERMINAL สายไฟเข้ามอเตอร์	ดูเช็คเทปพันสายไฟ	ไม่หลวมเรียบสุด/จุดต่อสายไฟแน่น	/	13 = 120 AMPS.
	1.3 เช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องมือวัดส่องที่ STATOR	อุณหภูมิไม่เกิน 80 °C	/	อุณหภูมิ = 55 °c
	2. ตรวจเช็คอุปกรณ์ในตู้ CONTROL				
	2.1 ทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้า	ดูฝุ่นทำความสะอาด	สะอาด		

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 17/6/68	วันที่ 17/6/68

หน้าที่ 9

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 / 1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ อื่นๆ

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO. 2	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-103	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อ/ดูที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ขาดหลวมไม่ยอด	/	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	/	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหยอดเชื่อมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหยอดเชื่อมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหยอดเชื่อมของใบพันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	/	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	/	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	/	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงโดยรอบ	ฟันไม่แตกสปริงไม่แตก	/	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	/	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/สอบถามพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีทรายร่วง	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 19/6/68	วันที่ 19/6/68

หน้าที่ 10-2

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า 1 / 1

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ อื่นๆ

SECTION: ☐ ACE LINE ■ AMF LINE

ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วัน/ครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIXER NO.2	1. เช็ดไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เพลาประตูลงทรายผู้ยาวพาน NO. 6	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
ครั้งที่ 1	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าและดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของดานกลัว	/	
MIXER NO.2	1. ล้อไม่เบอร์ 1 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
AMF	2. ล้อไม่เบอร์ 2 จำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ BEARING	/	
MC-103	3. เพลาประตูลงทรายผู้ยาวพาน NO. 6	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
ครั้งที่ 2	4. BEARING เพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	อัดจาระบีเข้าและดวก	/	
	5. BUSH แขนล้อไม่ เบอร์ 1	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	6. BUSH แขนล้อไม่เบอร์ 2	ดึงดันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	/	
	7. ระดับน้ำมันหล่อลื่นชุดเกียร์	เติมน้ำมันเบอร์ 320	ระดับน้ำมันอยู่ระหว่าง 3/4 ของดานกลัว	/	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
/ ถูกต้องตามมาตรฐาน
X ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 6/6/68	วันที่ 6/6/68

หน้าที่ 8-2

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

หน้า...1.../...1...

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คล้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-069	1.1 สภาพ BEARING ล้อไม่ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ล้อชุที่ SEAL	ล้อหมุนได้คล่องSEAL ไม่ขาดหรือไม่ถอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และผนังไม้	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม้				
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมตอนเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดนอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมตอนเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมตอนเชื่อมของใบพับน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและยางรัดรอบ	ฟันไม่แตก/ยางรัดไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางบริเวณประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบตามหน้างาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีรอยรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 11/1/65	วันที่ 14/1/65

5

Uselife 3 year Rev.No. 2 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

หน้า...1.../...1...

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS.	✓	I1 = 227 AMPS.
MC-069	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องวัดอุณหภูมิของที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I2 = 232 AMPS.
	3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ดู CONTROL	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I3 = 234 AMPS.
	(MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ)		ไม่มีการชำรุดขณะทำงาน/สายไม่มี		อุณหภูมิ = 54 °c
			รอยถลอก/ผนวนไม่มีรอยถลอก		
					Motor 380v. 150Kw.
					286 A.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 10/1/65	วันที่ 15/1/65

หน้าที่ 5

Uselife 3 year Rev.No. 3 Effective Date. 20/08/2015 Doc.No. F- MT - 013

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

หน้า...1.../...1...

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น | SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งต่อเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ค่ากระแสไม่เกิน 286 AMPS.	✓	I1 = 227 AMPS.
MC-069	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องวัดอุณหภูมิของที่ STATOR	อุณหภูมิที่วัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I2 = 232 AMPS.
	3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ดู CONTROL	ดูอุปกรณ์ขณะทำงาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I3 = 234 AMPS.
	(MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ)		ไม่มีการชำรุดขณะทำงาน/สายไม่มี		อุณหภูมิ = 54 °c
			รอยถลอก/ผนวนไม่มีรอยถลอก		
					Motor 380v. 150Kw.
					286 A.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค	หัวหน้างาน
[redacted]	
วันที่ 12/1/65	วันที่ 15/1/65

หน้าที่ 6

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ■ ไฟฟ้า ☐ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คกระแสของมอเตอร์	ใช้มิเตอร์วัดกระแสของมอเตอร์	ห้ากระแสไม่เกิน 286 AMPS.	✓	I1 = 220 AMPS.
MC-069	2. ตรวจเช็คอุณหภูมิของมอเตอร์	ใช้เครื่องเช็คอุณหภูมิของขดี STATOR	อุณหภูมิมีหวัดได้ไม่เกิน 80°C	✓	I2 = 214 AMPS.
	3. ตรวจเช็คสภาพของชุดอุปกรณ์ที่ดี CONTROL	ดูอุปกรณ์ของระห้างาน	ชุด MAGNETIC และ OVERLOAD	✓	I3 = 218 AMPS.
	(MAGNETIC,OVERLOADและสายไฟ)		ไม่มีการชำรุดของห้างงานสายไฟไม่มี		อุณหภูมิ = 50 °c
			รอยหลอกจนวนไม่มีรอยแยก		
					Motor 380v. 150Kw.
					286 A.

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 5/3/64

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 8/3/64

หน้าที่ 5

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ☐ ประจำเดือน ■ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	หล่อลื่นด้วยจาระบีเบอร์ 2
MC-069	2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกบีน	✓	
ครั้งที่ 1	3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกบีน	✓	
	4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของแกดแก้ว	✓	
MIX MULLER	1. แกนประคองเปิด -ปิด ทราย จำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่แกนประคอง	✓	
MC-069	2. ล้อไม้ด้านซ้ายจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกบีน	✓	
ครั้งที่ 2	3. ล้อไม้ด้านขวาจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่ถูกบีน	✓	
	4. แกนเพลากลางจำนวน 1 จุด	ดึงคันโยกอัดจาระบี 4-5 ครั้ง	มีจาระบีเคลือบที่เพลา	✓	
	5. ตรวจเช็คระดับน้ำมันที่ชุดเกียร์	ดู	น้ำมันเกียร์อยู่ระหว่าง 3/4 ของแกดแก้ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 6/2/65

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 6/2/65

หน้าที่ 6

ใบตรวจเช็คเครื่องจักร

หน้า...1.../...1...

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประเภทของใบตรวจเช็ค: ☐ ไฟฟ้า ■ เครื่องกล ☐ หล่อลื่น

SECTION: ■ ACE LINE ☐ AMF LINE | ความถี่: ■ ประจำเดือน ☐ 2 ครั้งเดือน ☐ ประจำสัปดาห์ ☐ 2 วันครั้ง

Report	Approved
PIYAPONG	MONTRI

ชื่อ - เครื่องจักร/รหัส	จุดตรวจเช็ค	วิธีการตรวจเช็ค	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
MIX MULLER	1. ตรวจเช็คถ้อไม่ทั้ง 2 ข้าง				
MC-069	1.1 สภาพ BEARING ถ้อไม่/ชุด SEAL กันฝุ่น	หมุนที่ถ้อ/ดูที่ SEAL	ถ้อหมุนได้คล่อง/SEAL ไม่รั่วหลอไม่กอด	✓	
	2. ตรวจเช็คสภาพของพื้นไม่และหนังไม่	ดูที่แผ่นกันสึกที่พื้น	แผ่นกันสึกไม่มีรอยขาด	✓	
	3. ตรวจเช็คใบกวาดไม่			✓	
	3.1 สภาพการสึกหรอของใบกวาดในการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.2 สภาพการสึกหรอของใบกวาดบอกการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	3.3 สภาพการสึกหรอของใบกวาดข้างการยึดของน็อตยึดใบกวาด	ดูที่รอยเชื่อมหลอดเข็งของใบกันน็อตยึด	รอยเชื่อมสึกไม่เกิน 80 %น็อตยึดแน่น	✓	
	4. ตรวจเช็คชุดเฟืองขับ				
	4.1 เฟืองดอกจอก (BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	4.2 เฟืองบายศรี (SPIRAL BEVEL GEAR)	หมุนเฟืองดูให้รอบ	ฟันเฟืองไม่บิ่น	✓	
	5. ตรวจเช็คมอเตอร์ขับชุดเกียร์				
	5.1 น็อตยึดฐานมอเตอร์	ใช้ประแจกวดขันให้แน่น	น็อตยึดทุกตัวยึดแน่น	✓	
	5.2 ตรวจเช็ค COUPLING สภาพ COUPLING	ดูที่ฟันและสปริงไดอรอบ	ฟันไม่แตก/สปริงไม่แตก	✓	
	5.3 ระดับน้ำมันหล่อลื่นและการทำงานของปั๊ม	ดูและเติมให้อยู่ในระดับ	น้ำมันอยู่ระหว่าง H-L	✓	
	6. ตรวจเช็คยางปิเวอประตูทางลง	ดูที่แผ่นยาง/ขอบจานพนักงาน	ยางไม่ขาด/ไม่มีหรายรั่ว	✓	

มาตรฐานผลการตรวจเช็ค
✓ ถูกต้องตามมาตรฐาน
x ไม่ถูกต้องตามมาตรฐาน
○ ไม่ได้มาตรฐาน แต่ยังใช้งานได้

ผู้ตรวจเช็ค: [redacted] วันที่ 12/2/65

หัวหน้างาน: [redacted] วันที่ 12/2/65

5

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

Report Predictive Maintenance

ส่วน Maintenance

เรื่อง

Mixer ACE-4

SOMBOON	ใบตรวจเช็ค PREDICTIVE ประจำปี 2025 INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

ประจำปี.....2025.....

เดือน			Jan		Feb		Mar		Apr		May		Jun		Jul		Aug		Sep		Oct		Nov		Dec	
NO.	MACHINE	หน่วย	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3	W1	W3
MC-069	Mixer ACE Wheel No.1	mm.	22	22	23	23	23	23	24	24	25	25	25	25												
	Mixer ACE Wheel No.2	mm.	21	22	22	23	23	24	24	24	25	26	25	26												

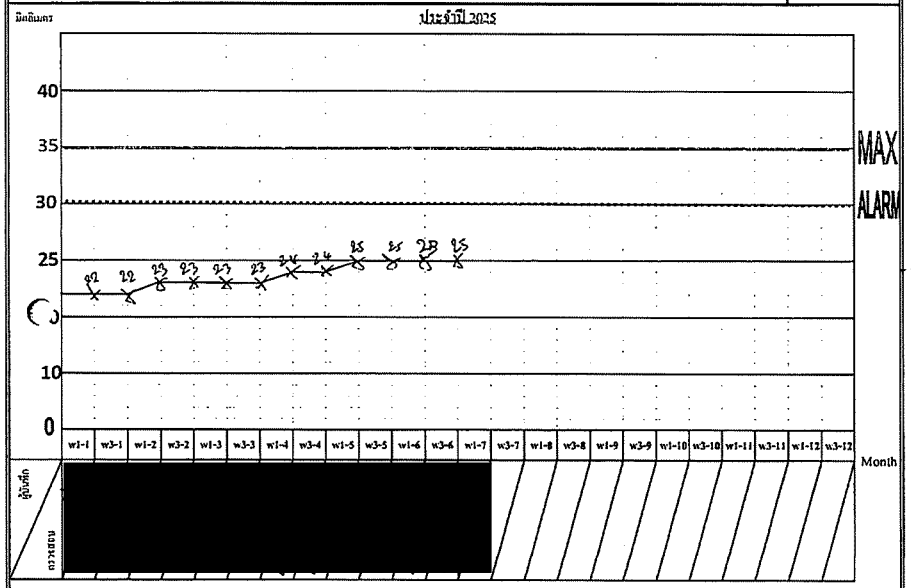
หมายเหตุ หลังจากการตรวจเช็คให้ลงใน FORM F-MT-005 เพื่อลงในกราฟแสดงผล

บันทึก	ตรวจสอบ
[redacted]	

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

PREDICTIVE MIXER ACE GAP FOR SHAFT AND WHEEL No.1 | **MC-069**

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. | หน้า ...1.. ของ ...1...



หมายเหตุ:

ทำการตรวจเช็คทุก 2สัปดาห์/ครั้ง

ดูความเปลี่ยนแปลงของค่า การขยับของเพลาทำการบันทึก

ดูแนวโน้มถ้าใกล้ ALARM .ให้เพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค

ให้ทำการเปลี่ยนแบริ่งและเพลาทันทีเมื่อค่าถึงค่า MAX.

การตรวจเช็ค/การแก้ไขเมื่อถึงขีด ALARM

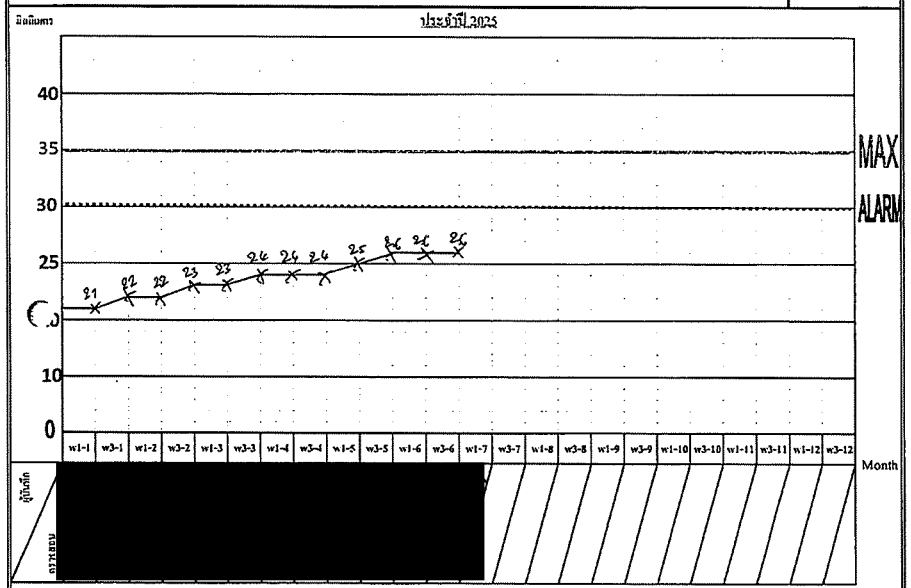
การแก้ไข	ครั้งที่แก้ไข ว/ด/ป
1. ตรวจเช็คให้ถี่ขึ้น	
โดยการตรวจเช็คทุกวัน	
2. ทำการอัดจาระบีหล่อลื่น	
3. ทำการเปลี่ยนแบริ่งและเพลาเมื่อเพลาขยับถึงขี Alarm	

ar Rev.No. 2 Effective Date. 01/11/2017 Doc.No.

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

PREDICTIVE MIXER ACE GAP FOR SHAFT AND WHEEL No.2 | **MC-069**

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. | หน้า ...1.. ของ ...1...



หมายเหตุ:

ทำการตรวจเช็คทุก 2สัปดาห์/ครั้ง

ดูความเปลี่ยนแปลงของค่า การขยับของเพลาทำการบันทึก

ดูแนวโน้มถ้าใกล้ ALARM .ให้เพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค

ให้ทำการเปลี่ยนแบริ่งและเพลาทันทีเมื่อค่าถึงค่า MAX.

การตรวจเช็ค/การแก้ไขเมื่อถึงขีด ALARM

การแก้ไข	ครั้งที่แก้ไข ว/ด/ป
1. ตรวจเช็คให้ถี่ขึ้น	
โดยการตรวจเช็คทุกวัน	
2. ทำการอัดจาระบีหล่อลื่น	
3. ทำการเปลี่ยนแบริ่งและเพลาเมื่อเพลาขยับถึงขี Alarm	

มาตรฐานการตรวจวัดการบำรุงรักษาเชิงพยากรณ์

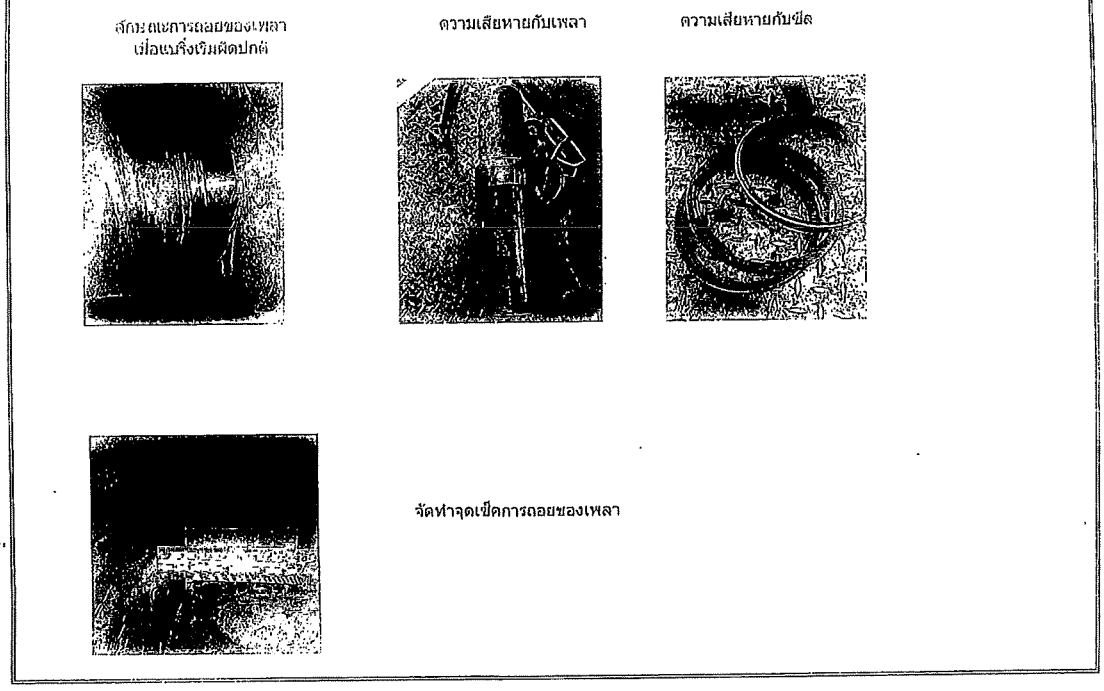
INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE NAME : Mixer ACE#4 , CODE MC-069 , LOCATION LINE : ACE#4

No.	ระบบของเครื่องจักร	วัตถุประสงค์	ข้อมูลที่ใช้ในการพยากรณ์	ค่ามาตรฐาน	วิธีเก็บข้อมูลพยากรณ์	วิธี PM
	Machanical					
	Bearing main shaft	Prevent Shaft Failure	Runout data		Dial gauge / 3 Month	Change new bearing
	Bearing shaft weel	Prevent Shaft Failure	Gap for shaft wheel	20mm.(Check Point)	Steel ruler /2Week	Change bearing &Shaft
	Bearing motor drive	Prevent Motor Failure	Vibration data		Vibration meter /3 Month	Change motor spare
	Electricity					
	Motor	Prevent Motor Failure	Ampare	215 A.	Amp Meter / 3 Month	Change motor spare
	Electronic					
	Proximity check level water	Control Failure	Machine break down / MTBF		Check sheet monthly	Change new part
	Pneumatic					
	Cylinder	Prevent machine Failure	Machine break down / MTBF		Check sheet monthly	Change new part
	Valve control	Prevent machine Failure	Machine break down / MTBF		Check sheet monthly	Change new part

REMARK	CHECKED	APPROVED
	[redacted]	





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
MIXER NO.1	6M	Muller No.1 (หลังใบกวาดล่าง/เพลาเล็ก)	O						●						○
AMF	6M	Muller No.2	O						●						○
(MC-102)	3Y	Motor Drive	R				2026								
	5Y	Bearing (GEAR / main shaft)	R				2028								
	5Y	PULLEY& V-belt	R				2028								
	5Y	Gear - Mainshaft compress set	R				2028								
	1Y	Open-Close Sand Gate cylinder	R				●								
	1Y	ใบกวาดใน/ใบกวาดนอก	R									○			
	8M	Oil gear	R						●						
	1Y	Liner floow (พื้น)	R							●					

มาตรฐานเช็ค			FUNCTION		PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○	PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	●	ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	∅	CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	MONTH											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
MIX MULER	8M	Muller No.1	O			●								○	
(MC-069)	8M	Muller No.2(ล้อเซรามิก)	O				●								○
	4Y	Motor Drive	O	2028											
	1Y	GEAR (เปลี่ยนน้ำมัน)	R	●											
	2Y	Open-Close Sand Gate cylinder IN MIX	O											○	
	2Y	Open-Close Sand Gate cylinder TO 10BC	O											○	
	3Y&M	Main shaft / Bearing / Seal	R												2027
	6Y	Gear Box Mix Muller Ace4	R												2030
	1Y	ฟันไม้	R			●									

มาตรฐานเช็ค			FUNCTION		PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○	PLAN	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	●	ACTUAL	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
	∅	CHECKED	R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE .....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
Transformer		TRANSFORMER 800 KVA													
	1Y	เช็คน้ำมัน	I					●							
	10Y	OVERHAUL SYSTEM	O										2566		
	1Y	DGA Check	I												○
	6M	SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link	C/I						●						○
		TRANSFORMER 3200KVA													
	1Y	เช็คน้ำมัน	I						●						
	1Y	DGA Check	I												○
	6M	SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link	C/I						●						○
		TRANSFORMER F-1 2400 KVA													
	1Y	เช็คน้ำมัน	I						●						
	1Y	DGA Check	I												○
	6M	SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link	C/I						●						○
		TRANSFORMER F-2 2400 KVA													
	1Y	เช็คน้ำมัน	I						●						
	1Y	DGA Check	I												○
	6M	SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link	C/I						●						○
		TRANSFORMER F-3 3410 KVA													
	1Y	เช็คน้ำมัน	I						●						
	1Y	DGA Check	I												○
	6M	SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link	C/I						●						○
		TRANSFORMER F-4 3410 KVA													
	1Y	เช็คน้ำมัน	I						●						
	1Y	DGA Check	I												○
	6M	SERVICE ไฟฟ้าแรงสูง/เปลี่ยน Fuse link	C/I						●						○
		CONTROL MDB													
	Y	ทำความสะอาดอุปกรณ์ / ตรวจเช็คอุปกรณ์	C/I						●						

มาตรฐานเช็ค					PREPARED	CHECKED	APPROVED
	○	PLAN	FUNCTION				
	●	ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	∅	CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
			R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Uselife - year Rev.No.2 Effective Date 01/01/2017 Doc.No.F - MT - 009

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

MASTER PLAN PREVENTIVE MAINTENANCE ....2025.....

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

MACHINE CODE	FRE-QUENCY	DOCUMENT No.OR PART	FUNC-TION	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
MIXER NO.2 AMF (MC-103)	6M	Muller No.1 เพลาสั้น	O		●						○				
	6M	Muller No.2 เพลายาว	O		●						○				
	4Y	Motor Drive	R				2026								
	5Y	Bearing (GEAR / main shaft)	R				2028								
	5Y	PULLEY& V-belt	R				2028								
	5Y	Gear - Mainshaft compress set	R				2028								
	1Y	Open-Close Sand Gate cylinder	O				●								
	1Y	ใบกวาดใน/ใบกวาดนอก	R												○
	6M	Oil gear	R			●						○			
	1Y	Liner floow (พื้น)	R			●									

มาตรฐานเช็ค					PREPARED	CHECKER	APPROVED
	○	PLAN	FUNCTION				
	●	ACTUAL	A = ADJUST	I = INSPEC ON CHECK	WITOON	PIYAPONG	MONTRI
	∅	CHECKED	O = OVERHAUL	C = CLEAN			
			R = REPLACEMENT				

หมายเหตุ : Y = YEAR , M = MONTH

Risk Assessment Sheet (RA2) Company - ICP Plant - 1

วันที่ Audit :	20/3/2024	รายชื่อฝ่ายที่เข้าร่วม Audit :	คุณวิจิตรา คุณดารุณี คุณนุชนาฏ คุณกมลลดา คุณณัชชารี
เวลา :	09.30 AM	ชื่อเครื่อง / Code Nubmer :	เครื่องฉีดไส้แบบ
Line / Shop :	Shell Core	ลักษณะการทำงานของเครื่อง :	ฉีดไส้แบบ

No. ลำดับ	Who กลุ่มเสี่ยง (O,M,R)	ลักษณะอันตราย - ความเสี่ยง Hazard - Risk Type, sketch & description ประเภทอันตราย, แบบรูปถ่าย และเขียนคำอธิบายประกอบ	Evaluation เกณฑ์การประเมิน (ก่อนปรับปรุง)	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be choosen มาตรการป้องกัน (Protective measure) เขียนร่างรายละเอียดของมาตรการป้องกัน และเหตุผลที่เลือกใช้	Safety Measure อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย	Category Level ความน่าเชื่อถือของวงจรควบคุม	Evaluation เกณฑ์การประเมิน (หลังหลังปรับปรุง)
1	Operator, Maintenance, Other	**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.1 ,10 **Hazard Detail :**เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
2		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.2 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องที่เป็นอันตรายซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน L Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
3		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.3 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
4		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.4 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน L Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
5		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.5 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
6		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.6 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
7		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.7 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนหนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**

Risk Assessment Sheet (RA2) Company - ICP Plant - 1

วันที่ Audit :	20/3/2024	รายชื่อฝ่ายที่เข้าร่วม Audit :	คุณวิจิตรา คุณเตารุนี คุณนุชนาฏ คุณเกมลลดา คุณณัชชาวี
เวลา :	09.30 AM	ชื่อเครื่อง / Code Nubmer :	เครื่องฉีดไส้แบบ
Line / Shop :	Shell Core	ลักษณะการทำงานของเครื่อง :	ฉีดไส้แบบ

No. ลำดับ	Who กลุ่มเสี่ยง (O,M,R)	ลักษณะอันตราย - ความเสี่ยง Hazard - Risk Type, sketch & description ประเภทอันตราย, แบบรูปถ่าย และเขียนคำอธิบายประกอบ	Evaluation เกณฑ์การประเมิน (ก่อนปรับปรุง)	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be choosen มาตรการป้องกัน (Protective measure) เขียนร่างรายละเอียดของมาตรการป้องกัน และเหตุผลที่เลือกใช้	Safety Measure อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย	Category Level ความน่าเชื่อถือของประกอบ	Evaluation เกณฑ์การประเมิน (หลังหลังปรับปรุง)
8		**Hazard type** MECHANICAL HAZARDS **Location :** Shell Core No.8 **Hazard Detail :** เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	**Countermeasure :** 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนพนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
9		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : Shell Core No.11 Hazard Detail : เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	Countermeasure : 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนพนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
10		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : Shell Core No.12 Hazard Detail : เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามา 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	Countermeasure : 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนพนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
11		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : Shell Core No.13 Hazard Detail : เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	Countermeasure : 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนพนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
12		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : Shell Core No.14 Hazard Detail :เครื่องจักรมีช่องเปิดที่เป็นอันตราย ซึ่งสามารถยื่นอวัยวะเข้าไปได้ 	Severity ระดับความรุนแรง L Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย P Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 1	Countermeasure : 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนพนักงานให้รับทราบจุดอันตราย		-	Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**
		Hazard type : OTHERS Location : ท่อและสาย LPG Hazard Detail : สีท่อ LPG ไม่ชัดเจน 	Severity ระดับความรุนแรง M Frequency ความถี่ในการทำงาน H Avoidance การหลบหลีกอันตราย I Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด L **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง** 2	Countermeasure : 1.หัวหน้างานทำ KY ย้ำเตือนพนักงานให้รับทราบจุดอันตราย			Severity ระดับความรุนแรง Frequency ความถี่ในการทำงาน Avoidance การหลบหลีกอันตราย Probability โอกาสเสี่ยงที่จะเกิด **RISK LEVEL ระดับความเสี่ยง**

รายงานการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า
ประจำปี 2024

INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.

7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE

Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด

31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinumsang @ hotmail.com

เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-01

รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

ขนาดหม้อแปลง	2400	kVA	เฟส 3	ความถี่ 50	Hz.	Serial.No	4611718
พิกัดแรงสูง	22000	Volt	พิกัดแรงต่ำ	1510	Volt		
ปริมาณน้ำมัน	1350	Liters	น้ำหนักหม้อแปลง	6060	กิโลกรัม		
ปีที่ผลิต	2003	ผลิตภัณฑ์/ยี่ห้อ		กิรไทย	วาวล์น้ำมัน	1	นิ้ว

ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

ลักษณะการติดตั้ง

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองมาก ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

ผลก่อนการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้าทดสอบวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV	28	26	24	28	28	27		22 พ.ค. 67
ผลหลังการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้ากรองน้ำมันวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV								

สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน

☑ ผ่านใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน

☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content

☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน

☐ ผ่านใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน

☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-LV GΩ

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-G GΩ

☐ ค่าฉนวนขดลวด LV-G GΩ

การทดสอบค่ากราวด์

ค่ากราวด์ถังหม้อแปลง	00.09	Ω	ค่ากราวด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่
ค่ากราวด์ล่อฟ้าแรงสูง	00.32	Ω	ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ
ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N		Ω	ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม
ค่ากราวด์ตู้ MDB		Ω	

รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR1 #4611718

ชื่ออุปกรณ์	สภาพของอุปกรณ์				รายการที่แก้ไข
ตรอปฟิวส์	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
ล่อฟ้าแรงสูง	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
คอนหน้า	☐ คอนปูน	☐ คอนเหล็ก	ควรปรับปรุง		
หม้อแปลง	☐ คอนไม้	☑ ดีใช้งานได้			
สายไฟแรงสูง	☐ สายเปลือยไม่มีฉนวนหุ้ม	☐ สายเคเบิ้ล	ควรปรับปรุง		
	☑ สาย SAC 50 Sqmm	☑ ดีใช้งานได้			
ลูกถ้วยแรงสูง	☐ มีรอยอาร์คที่....เฟส A,B,C....	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน	☑ สะอาดรัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
แรงสูง	☐ หัวไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ลูกถ้วยแรงต่ำ	☐ มีรอยไหม้ลงกราวด์	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึมฝุ่นจับ	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน	☑ สะอาดรัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
แรงต่ำ	☐ หัวไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ขอบฝาถัง	☐ น้ำมันซึม	☐ ปะเก็นยางเสื่อม	ควรปรับปรุง		
หม้อแปลง	☐ น็อตฝาถังไม่แน่น	☑ ดีใช้งานได้			
ตัวถังหม้อแปลง	☐ สนิม/รอยผุ	☐ มีฝุ่นจับ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ปะเก็นยาง	ด้านแรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ	ควรปรับปรุง		
	ด้านแรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ			
แท็ปเปลี่ยนระบบ	☐ บัจจุบันอยู่แท็ป _____	☐ แท็ป 2 ระบบ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้			
ระดับน้ำมัน	☑ เหนือระดับ	☐ ต่ำกว่าระดับ	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่มีรอยรั่วซึม	☐ มีรอยรั่วซึม			
บูชโฮชริเลย์	☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน	☐ ต่อใช้งาน	ควรปรับปรุง		
	☐ รอยรั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			
เทอร์โมมิเตอร์	☑ แบบหน้าปัทม์.....45.....C°	☐ แตก / หัก	ควรปรับปรุง		
	☐ แบบแท่ง.....C°	☑ ดีใช้งานได้		เปลี่ยนสารซิลิก้าแล้ว	
สารกรองความชื้น	☐ กระบอกสารกรองแตก	☐ ไม่ได้ติดตั้ง	ควรปรับปรุง		
	☐ สารกรองเสื่อม	☑ ดีใช้งานได้			
วาวล์ถ่ายน้ำมัน	☐ วาวล์เสื่อมสภาพ	☐ มีน้ำมันซึม	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่รั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			

หมายเหตุ เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่ เทสกราวด์ ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว

ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตรฐาน ควรกรองน้ำมันใหม่

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้สามารถใช้งานได้ดีควรตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้อง หากเกิดปัญหาห้องรีบ แจ้งช่างที่ชำนาญพิจิตต่อเจ้าหน้าที่ ๆดูแลบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าโดยตรงตามเบอร์โทรศัพท์นี้ 02-734-4316 ตลอด24ชั่วโมง

ทางบริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านให้ความไว้วางใจ ให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์แก่ท่าน

ช่างผู้ตรวจรับ ช่างผู้ตรวจสอบ

โทรศัพท์ โทรศัพท์

บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด

31/9 หมู่15 ซอยกั่งแก้ว 45 ถนนกั่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinumsang @ hotmail.com

เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-02

รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

ขนาดหม้อแปลง 2400 kVA เฟส 3 ความถี่ 50 Hz. Serial No 4710083

พิกัดแรงสูง 22000 Volt พิกัดแรงต่ำ 1510 Volt

ปริมาณน้ำมัน 1350 Liters น้ำหนักหม้อแปลง 6060 กิโลกรัม

ปีที่ผลิต 2003 ผลิตภัณฑ์/ยี่ห้อ ธีรไทย วาวล์น้ำมัน 1 นิ้ว

ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า

☑ Corservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

ลักษณะการติดตั้ง

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองมาก ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

ผลก่อนการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้าทดสอบวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV	28	27	23	28	26	26		22 พ.ค. 67
ผลหลังการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้ากรองน้ำมันวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV								

สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน

☐ ผ่านใช้งานได้

☑ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน

☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content

☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน

☐ ผ่านใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน

☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-LV GΩ

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-G GΩ

☐ ค่าฉนวนขดลวด LV-G GΩ

การทดสอบค่ากราวด์

ค่ากราวด์ถังหม้อแปลง	03.61	Ω	ค่ากราวด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่
ค่ากราวด์ล่อฟ้าแรงสูง	00.23	Ω	ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ
ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N		Ω	ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม
ค่ากราวด์ตู้ MDB		Ω	

รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR2 #4710083

ชื่ออุปกรณ์	สภาพของอุปกรณ์				รายการที่แก้ไข
ตรอปฟิวส์	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
ฟ่อฟ้าแรงสูง	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
คอนหน้า	☐ คอนปูน	☐ คอนเหล็ก	ควรปรับปรุง		
หม้อแปลง	☐ คอนไม้	☑ ดีใช้งานได้			
สายไฟแรงสูง	☐ สายเปลือยไม่มีฉนวนหุ้ม	☐ สายเคเบิ้ล	ควรปรับปรุง		
	☑ สาย SAC 50 Sqmm	☑ ดีใช้งานได้			
ลูกถ้วยแรงสูง	☐ มีรอยอาร์คที่....เฟส A,B,C...	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน	☑ สะอาดรัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
แรงสูง	☐ ขันไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ลูกถ้วยแรงต่ำ	☐ มีรอยไหม้ลงกราวด์	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม/ฝุ่นจับ	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน	☑ สะอาดรัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
แรงต่ำ	☐ ขันไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ขอบฝาถัง	☐ น้ำมันซึม	☐ ปะเก็นยางเสื่อม	ควรปรับปรุง		
หม้อแปลง	☐ น็อตฝาถังไม่แน่น	☑ ดีใช้งานได้			
ตัวถังหม้อแปลง	☐ สนิม/รอยผุ	☐ มีฝุ่นจับ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ประเก็นยาง	ด้านแรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ	ควรปรับปรุง		
	ด้านแรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ			
แท็ปเปลี่ยนระบบ	☐ ปัจจุบันอยู่แท็ป ____	☐ แท็ป 2 ระบบ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้			
ระดับน้ำมัน	☑ เหนือระดับ	☐ ต่ำกว่าระดับ	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่มีรอยรั่วซึม	☐ มีรอยรั่วซึม			
บูชไฮสวิเตย์	☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน	☐ ต่อใช้งาน	ควรปรับปรุง		
	☐ รอยรั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			
เทอร์โมมิเตอร์	☑ แบบหน้าปัทม์....45.....C'	☐ แตก / หัก	ควรปรับปรุง		
	☐ แบบแท่ง.....C'	☑ ดีใช้งานได้		เปลี่ยนสารซิลิก้าแล้ว	
สารกรองความชื้น	☐ กระบอกสารกรองแตก	☐ ไม่ได้ติดตั้ง	ควรปรับปรุง		
	☐ สารกรองเสื่อม	☑ ดีใช้งานได้			
วาวล์ถ่ายน้ำมัน	☐ วาวล์เสื่อมสภาพ	☐ มีน้ำมันซึม	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่รั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			

หมายเหตุ เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่ เทส่ค่ากราวด์ ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว
ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตราฐาน ควรกรองน้ำมันใหม่

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้สามารถใช้งานได้ดีควรตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้อง หากเกิดปัญหาต้องรีบ แจ้งช่างที่รำนาญหรือติดต่อเจ้าหน้าที่ๆดูแลบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าโดยตรงตามเบอร์โทรศัพท์นี้ 02-734-4316 ตลอด24ชั่วโมง

ทางบริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านให้ความไว้วางใจ ให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์แก่ท่าน

ช่างผู้ตรวจรับ ช่างผู้ตรวจสอบ
โทรศัพท์ โทรศัพท์

บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่15 ซอยกั่งแก้ว 45 ถนนกั่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinumsang @ hotmail.com

เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567
ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140
โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร
สถานที่ปฏิบัติงาน TR-03

รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

ขนาดหม้อแปลง	3140	kVA	เฟส 3	ความถี่ 50	Hz.	Serial.No	4810967
พิกัดแรงสูง	22000	Volt	พิกัดแรงต่ำ	1510	Volt		
ปริมาณน้ำมัน	1550	Liters	น้ำหนักหม้อแปลง	6800	กิโลกรัม		
ปีที่ผลิต	2006	ผลิตภัณฑ์/ยี่ห้อ	อิรไทย	วาวล์น้ำมัน	1	นิ้ว	

ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่นๆ

ลักษณะการติดตั้ง

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองมาก ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

ผลก่อนการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้าทดสอบวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV	33	30	34	29	36	32		22 พ.ค. 67
ผลหลังการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้ากรองน้ำมันวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV								

สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน
☑ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV
ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่
☐ Acid Number ☐ Water Content
☐ DGA ☐ อื่นๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-LV GΩ
☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-G GΩ
☐ ค่าฉนวนขดลวด LV-G GΩ

การทดสอบค่ากราวด์

ค่ากราวด์ถังหม้อแปลง	09.73	Ω	ค่ากราวด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่
ค่ากราวด์ล่อฟ้าแรงสูง	05.23	Ω	ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ
ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N		Ω	ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม
ค่ากราวด์ตู้ MDB		Ω	

รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR3 #4810967

ชื่ออุปกรณ์	สภาพของอุปกรณ์		รายการที่แก้ไข
ดรอปฟิวส์	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม ☐ มีรอยอาร์ค	☐ รอยบิ่น,แตก ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
ฟ้อฟ้าแรงสูง	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม ☐ มีรอยอาร์ค	☐ รอยบิ่น,แตก ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
คอนหน้าหม้อแปลง	☐ คอนปูน ☐ คอนไม้	☐ คอนเหล็ก ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
สายไฟแรงสูง	☐ สายเปลือยไม่มีฉนวนหุ้ม ☑ สาย SAC 50 Sqmm	☐ สายเคเบิ้ล ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
ลูกถ้วยแรงสูง	☐ มีรอยอาร์คที่....เฟส A,B,C... ☐ น้ำมันซึม	☐ มีรอยบิ่นแตก ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง ทำความสะอาดแล้ว
ขั้วต่อสายด้านแรงสูง	☑ สะอาดขัดสายแน่นทุกเฟส ☐ รัดไม่แน่นที่เฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้ ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง ตรวจขันแล้ว
ลูกถ้วยแรงต่ำ	☐ มีรอยไหม้,ลองกราวด์ ☐ น้ำมันซึม,ฝุ่นจับ	☐ มีรอยบิ่นแตก ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง ทำความสะอาดแล้ว
ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ	☑ สะอาดขัดสายแน่นทุกเฟส ☐ รัดไม่แน่นที่เฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้ ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง ตรวจขันแล้ว
ขอบฝาถังหม้อแปลง	☐ น้ำมันซึม ☐ น็อตฝาถังไม่แน่น	☐ ปะเก็นยางเสื่อม ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
ตัวถังหม้อแปลง	☐ สนิม/รอยผุ ☐ น้ำมันซึม	☐ มีฝุ่นจับ ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง ทำความสะอาดแล้ว
ปะเก็นยาง	ด้านแรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ ☐ เสื่อมสภาพ ด้านแรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ ☐ เสื่อมสภาพ		ควรปรับปรุง
แท็ปเปลี่ยนระบบ	☐ ปัจจุบันอยู่แท็ป ____ ☐ น้ำมันซึม	☐ แท็ป 2 ระบบ ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
ระดับน้ำมัน	☑ เหนือระดับ ☑ ไม่มีรอยรั่วซึม	☐ ต่ำกว่าระดับ ☐ มีรอยรั่วซึม	ควรปรับปรุง
บูชโฮลซีเลย์	☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน ☐ รอยรั่วซึม	☐ ต่อใช้งาน ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
เทอร์โมมิเตอร์	☑ แบบหน้าปัทม์....45.....C° ☐ แบบแท่ง.....C°	☐ แตก / หัก ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง เปลี่ยนสารซิลิก้าแล้ว
สารกรองความชื้น	☐ กระบอกสารกรองแตก ☐ สารกรองเสื่อม	☐ ไม่ได้ติดตั้ง ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง
วาวล์ถ่ายน้ำฉับ	☐ วาวล์เสื่อมสภาพ ☑ ไม่รั่วซึม	☐ มีน้ำมันซึม ☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง

หมายเหตุ เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่ ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้สามารถใช้งานได้ดีควรตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้อง หากเกิดปัญหาต้องรีบ แจ้งช่างที่ชำนาญหรือติดต่อเจ้าหน้าที่ๆดูแลบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าโดยตรงตามเบอร์โทรศัพท์นี้ 02-734-4316 ตลอด24ชั่วโมง

ทางบริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านให้ความไว้วางใจ ให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์แก่ท่าน

ช่างผู้ตรวจรับ ช่างผู้ตรวจสอบ

โทรศัพท์ โทรศัพท์

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด

31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinumsang @ hotmail.com

เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-04

รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

ขนาดหม้อแปลง	3500	kVA	เฟส	3	ความถี่	50	Hz.	Serial.No	6110292
พิกัดแรงสูง	22000	Volt	พิกัดแรงต่ำ	1510	Volt				
ปริมาณน้ำมัน	1300	Liters	น้ำหนักหม้อแปลง	7940	กิโลกรัม				
ปีที่ผลิต	2018	ผลิตภัณฑ์/ยี่ห้อ	ถิรไทย	วาวล์น้ำมัน	1	นิ้ว			

ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่น ๆ

ลักษณะการติดตั้ง

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า

☐ ใส ☑ เหลือง ☐ เหลืองมาก ☐ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

ผลกรองการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้าทดสอบวันที่
ค่าทดสอบได้ kV	34	38	30	32	34	34		22 พ.ค. 67
ผลหลังการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้ากรองน้ำมันวันที่
ค่าทดสอบได้ kV								

สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน

☐ ผ่านใช้งานได้
☑ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content
☐ DGA ☐ อื่น ๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน

☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-LV GΩ
☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-G GΩ
☐ ค่าฉนวนขดลวด LV-G GΩ

การทดสอบค่ากราวด์

ค่ากราวด์ถังหม้อแปลง	02.96	Ω	ค่ากราวด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่
ค่ากราวด์ล่อฟ้าแรงสูง	00.20	Ω	ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ
ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N		Ω	ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม
ค่ากราวด์ตู้ MDB		Ω	

รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR4 #6110292

ชื่ออุปกรณ์	สภาพของอุปกรณ์				รายการที่แก้ไข
ตรอปฟิวส์	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
ท่อฟ้าแรงสูง	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
คอนหน้า หม้อแปลง	☐ คอนปูน	☐ คอนเหล็ก	ควรปรับปรุง		
	☐ คอนไม้	☑ ดีใช้งานได้			
สายไฟแรงสูง	☐ สายเปลือยไม่มีฉนวนหุ้ม	☐ สายเคเบิ้ล	ควรปรับปรุง		
	☑ สาย SAC 50 Sqmm	☑ ดีใช้งานได้			
ลูกถ้วยแรงสูง	☐ มีรอยอาร์คที่....เฟส A,B,C...	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน แรงสูง	☑ สะอาดขัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
	☐ ขันไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ลูกถ้วยแรงต่ำ	☐ มีรอยไหม้ลงกราวด์	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึมฝุ่นจับ	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน แรงต่ำ	☑ สะอาดขัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
	☐ ขันไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ขอบฝาถัง หม้อแปลง	☐ น้ำมันซึม	☐ ปะเก็นยางเสื่อม	ควรปรับปรุง		
	☐ น็อตฝาถังไม่แน่น	☑ ดีใช้งานได้			
ตัวถังหม้อแปลง	☐ ตราบสนิมรอยขุ	☐ มีฝุ่นจับ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ประเก็นยาง	ด้านแรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ	ควรปรับปรุง		
	ด้านแรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ			
แท็ปเปลี่ยนระบบ	☐ ปัจจุบันอยู่แท็ป ____	☐ แท็ป 2 ระบบ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้			
ระดับน้ำมัน	☑ เหนือระดับ	☐ ต่ำกว่าระดับ	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่มีรอยรั่วซึม	☐ มีรอยรั่วซึม			
บู๊ชโฮลซีเลย์	☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน	☐ ต่อใช้งาน	ควรปรับปรุง		
	☐ รอยรั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			
เทอร์โมมิเตอร์	☑ แบบหน้าปัทม์.....45.....C°	☐ แตก / หัก	ควรปรับปรุง		
	☐ แบบแท่ง.....C°	☑ ดีใช้งานได้		เปลี่ยนสารซิลิก้าแล้ว	
สารกรองความชื้น	☐ กระบอกสารกรองแตก	☐ ไม่ได้ติดตั้ง	ควรปรับปรุง		
	☐ สารกรองเสื่อม	☑ ดีใช้งานได้			
วาวล์ถ่ายน้ำมัน	☐ วาวล์เสื่อมสภาพ	☐ มีน้ำมันซึม	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่รั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			

หมายเหตุ เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่ ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว

ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตรฐาน ควรกรองน้ำมันใหม่

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้สามารถใช้งานได้ดีควรตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้อง หากเกิดปัญหาต้องรีบ แจ้งช่างที่ชำนาญหรือติดต่อเจ้าหน้าที่ ๆดูแลบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าโดยตรงตามเบอร์โทรศัพท์นี้ 02-734-4316 ตลอด24ชั่วโมง

ทางบริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านให้ความไว้วางใจ ให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์แก่ท่าน

ช่างผู้ตรวจรับ ช่างผู้ตรวจสอบ

โทรศัพท์ โทรศัพท์

บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด

31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinumsang @ hotmail.com

เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Mco,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140

โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร

สถานที่ปฏิบัติงาน TR-06

รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

ขนาดหม้อแปลง	800	kVA	เฟส 3	ความถี่ 50	Hz.	Serial.No	4611732
พิกัดแรงสูง	22000	Volt	พิกัดแรงต่ำ	210	Volt		
ปริมาณน้ำมัน	590	Liters	น้ำหนักหม้อแปลง	2720	กิโลกรัม		
ปีที่ผลิต	2003	ผลิตภัณฑ์/ยี่ห้อ	ภิรไทย	วาวล์น้ำมัน	1	นิ้ว	

ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า

☑ Conservator ☐ Nitrogen Gas Sealed ☐ Fully With Oli Sealed ☐ Power Transformer

ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่น ๆ

ลักษณะการติดตั้ง

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า

☐ ใส ☐ เหลือง ☐ เหลืองมาก ☑ เหลืองแดง ☐ แดงน้ำตาลเข้ม

ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148 ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

ผลก่อนกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้าทดสอบวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV	29	27	29	26	29	28		22 พ.ค. 67
ผลหลังกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้ากรองน้ำมันวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV								

สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน

☑ ผ่านใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน

☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Cortent

☐ DGA ☐ อื่น ๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน

☐ ผ่านใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน

☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-LV GΩ

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-G GΩ

☐ ค่าฉนวนขดลวด LV-G GΩ

การทดสอบค่ากราวด์

ค่ากราวด์ถังหม้อแปลง	00.61	Ω	ค่ากราวด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่
ค่ากราวด์ล่อฟ้าแรงสูง	00.91	Ω	ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบ
ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N		Ω	ยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม
ค่ากราวด์ตู้ MDB		Ω	

รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR6 #4611732

ชื่ออุปกรณ์	สภาพของอุปกรณ์				รายการที่แก้ไข
ตรอปฟิวส์	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	☐ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ มีรอยอาร์ค				
ล่อฟ้าแรงสูง	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	☐ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ มีรอยอาร์ค				
คอนหน้า หม้อแปลง	☐ คอนปูน	☐ คอนเหล็ก	☐ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ คอนไม้				
สายไฟแรงสูง	☐ สายเปลือยไม่มีฉนวนหุ้ม	☐ สายเคเบิ้ล	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☑ สาย SAC 50 Sqmm				
ลูกถ้วยแรงสูง	☐ มีรอยอาร์คที่....เฟส A,B,C...	☐ มีรอยบิ่นแตก	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ น้ำมันซึม				ทำความสะอาดแล้ว
ขั้วต่อสายด้านแรงสูง	☑ สะอาดรัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ ขันไม่แน่นที่เฟส				ตรวจขันแล้ว
ลูกถ้วยแรงต่ำ	☐ มีรอยไหม้ลงกราวด์	☐ มีรอยบิ่นแตก	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ น้ำมันซึม/ฝุ่นจับ				ทำความสะอาดแล้ว
ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ	☑ สะอาดรัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ ขันไม่แน่นที่เฟส				ตรวจขันแล้ว
ขอบฝาถังหม้อแปลง	☐ น้ำมันซึม	☐ ประเก็นยางเสื่อม	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ น็อตฝาถังไม่แน่น				
ตัวถังหม้อแปลง	☐ สีลอกสนิม/รอยขุ	☐ มีฝุ่นจับ	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ น้ำมันซึม				ทำความสะอาดแล้ว
ประเก็นยาง	ด้านแรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ		ควรปรับปรุง	
	ด้านแรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ			
แท็ปเปลี่ยนระบบ	☐ ปัจจุบันอยู่แท็ป _____	☐ แท็ป 2 ระบบ	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ น้ำมันซึม				
ระดับน้ำมัน	☑ เหนือระดับ	☐ ต่ำกว่าระดับ	☐ มีรอยรั่วซึม	ควรปรับปรุง	
	☑ ไม่มีรอยรั่วซึม				
บูชโฮริเอย์	☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน	☐ ต่อใช้งาน	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ รอยรั่วซึม				
เทอร์โมมิเตอร์	☑ แบบหน้าปัทม์.....45. ....C°	☐ แตก / หัก	☐ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ แบบแท่ง..... .....C°				เปลี่ยนสารซิลิก้าแล้ว
สารกรองความชื้น	☐ กระบอกสารกรองแตก	☐ ไม่ได้ติดตั้ง	☐ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☐ สารกรองเสื่อม				
วาวล์ถ่ายน้ำมัน	☐ วาวล์เสื่อมสภาพ	☐ มีน้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้	ควรปรับปรุง	
	☑ ไม่รั่วซึม				

หมายเหตุ เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่ ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว

ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตรฐาน ควรกรองน้ำมันใหม่

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้สามารถใช้งานได้ดีควรตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้อง หากเกิดปัญหาต้องรีบ แจ้งช่างที่รับผิดชอบติดต่อเจ้าหน้าที่ๆดูแลบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าโดยตรงตามเบอร์โทรศัพท์นี้ 02-734-4316 ตลอด24ชั่วโมง

ทางบริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านให้ความไว้วางใจ ให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์แก่ท่าน

ช่างผู้ตรวจรับ
โทรศัพท์

ช่างผู้ตรวจสอบ
โทรศัพท์

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
TEL : 0-2734-4315-6 FAX : 0-2738-5122 , E-mail : krungsrinumsang @ hotmail.com

เรียน INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD. (ICP1) วันที่ 22 พฤษภาคม 2567
ที่อยู่ 7/137 AMATACITY INDUSTRIAL EETATE Moo,4MABYANGPORN,PLUAKDAENG,RAYONG 21140
โทรศัพท์ 098-474-8057 โทรสาร
สถานที่ปฏิบัติงาน TR-07

รายละเอียดการบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้า

ขนาดหม้อแปลง 3200 kVA เฟส 3 ความถี่ 50 Hz. Serial.No 4611731
พิกัดแรงสูง 22000 Volt พิกัดแรงต่ำ 400/230 Volt
ปริมาณน้ำมัน 2260 Liters น้ำหนักหม้อแปลง 9000 กิโลกรัม
ปีที่ผลิต 2003 ผลิตภัณฑ์/ยี่ห้อ ธีรไทย วาวล์น้ำมัน 1 นิ้ว

ชนิดของหม้อแปลงไฟฟ้า

☑ Conservator ☐ Nitroger Gas Sealed ☐ Fully With Oil Sealed ☐ Power Transformer

ชนิดของน้ำมันหม้อแปลง ☑ Mineral Oil ☐ Silicone Oil ☐ อื่น ๆ

ลักษณะการติดตั้ง

☐ ในอาคาร ☑ นอกอาคาร ☑ ตั้งพื้น ☐ บนนั่งร้าน ☐ แขวนเสา

สีของน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า

☐ ใส ☐ เหลือง ☐ เหลืองมาก ☐ เหลืองแดง ☑ แดงน้ำตาลเข้ม

ผลการทดสอบค่า Breakdown Voltage ของน้ำมันหม้อแปลง ทดสอบมาตรฐาน

☐ JIS C 2101 ☐ IEC156 ☑ ASTM D877-87 ☐ BS148· ☐ VDE 0370 ☐ อื่นๆ

ผลก่อนการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้าทดสอบวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV	25	22	23	25	314	25		22 พ.ค. 67
ผลหลังการกรองน้ำมัน	1	2	3	4	5	AVE	S/X	เข้ากรองน้ำมันวันที่
ค่าที่ทดสอบได้ kV								

สรุปผลก่อนกรองน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☑ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

เกณฑ์การตัดสินมาตรฐานต้องไม่ต่ำกว่า 30 kV

ควรทดสอบอย่างอื่นเพิ่มเติม เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้องแม่นยำมากกว่านี้ ได้แก่

☐ Acid Number ☐ Water Content
☐ DGA ☐ อื่น ๆ

สรุปผลหลังกรองน้ำมัน
☐ ผ่านใช้งานได้
☐ ไม่ผ่านต้องกรองน้ำมัน
☐ ต้องเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ทดสอบค่าความต้านทานของขดลวด (ค่ามาตรฐานไม่ต่ำกว่า 500 MΩ)

☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-LV GΩ
☐ ค่าฉนวนขดลวด HV-G GΩ
☐ ค่าฉนวนขดลวด LV-G GΩ

การทดสอบค่ากราวด์

ค่ากราวด์ถังหม้อแปลง 00.38 Ω
ค่ากราวด์ล่อฟ้าแรงสูง 00.55 Ω
ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N Ω
ค่ากราวด์ตู้ MDB Ω

ค่ากราวด์มาตรฐานต้องไม่เกิน 5 โอห์ม นอกจากพื้นที่ดังกล่าวยากในการปฏิบัติงานและการไฟฟ้าเห็นชอบยอมให้ค่าความต้านทานไม่เกิน 25 โอห์ม

รายการตรวจเช็คอุปกรณ์ TR7 #4611731

ชื่ออุปกรณ์	สภาพของอุปกรณ์				รายการที่แก้ไข
ตรอปฟิวส์	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
ล่อฟ้าแรงสูง	☐ หน้าสัมผัสเสื่อม	☐ รอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ มีรอยอาร์ค	☑ ดีใช้งานได้			
คอนหน้า	☐ คอนฉุน	☐ คอนเหล็ก	ควรปรับปรุง		
หม้อแปลง	☐ คอนไม้	☑ ดีใช้งานได้			
สายไฟแรงสูง	☐ สายเปลือยไม่มีฉนวนหุ้ม	☐ สายเคเบิ้ล	ควรปรับปรุง		
	☑ สาย SAC 50 Sqmm	☑ ดีใช้งานได้			
ลูกถ้วยแรงสูง	☐ มีรอยอาร์คที่....เฟส A,B,C...	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน	☑ สะอาดขัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
แรงสูง	☐ รันไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ลูกถ้วยแรงต่ำ	☐ มีรอยไหม้ลงกราวด์	☐ มีรอยบิ่นแตก	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม/ฝุ่นจับ	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ขั้วต่อสายด้าน	☑ สะอาดขัดสายแน่นทุกเฟส	☐ มีรอยอาร์คไหม้	ควรปรับปรุง		
แรงต่ำ	☐ รันไม่แน่นที่เฟส	☑ ดีใช้งานได้		ตรวจขันแล้ว	
ซอบฝาถัง	☐ น้ำมันซึม	☐ ปะเก็นยางเสื่อม	ควรปรับปรุง		
หม้อแปลง	☐ น็อตฝาถังไม่แน่น	☑ ดีใช้งานได้			
ตัวถังหม้อแปลง	☐ คราบสนิม/รอยผุ	☐ มีฝุ่นจับ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้		ทำความสะอาดแล้ว	
ประเก็นยาง	ด้านแรงสูง ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ	ควรปรับปรุง		
	ด้านแรงต่ำ ☑ ไม่เสื่อมสภาพ	☐ เสื่อมสภาพ			
แท็ปเปลี่ยนระบบ	☐ ปัจจุบันอยู่แท็ป ____	☐ แท็ป 2 ระบบ	ควรปรับปรุง		
	☐ น้ำมันซึม	☑ ดีใช้งานได้			
ระดับน้ำมัน	☑ เหนือระดับ	☐ ต่ำกว่าระดับ	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่มีรอยรั่วซึม	☐ มีรอยรั่วซึม			
บูรโฮลรีเลย์	☐ ไม่ได้ต่อใช้งาน	☐ ต่อใช้งาน	ควรปรับปรุง		
	☐ รอยรั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			
เทอร์โมมิเตอร์	☑ แบบหน้าปัทม์.....45.....C°	☐ แตก / หัก	ควรปรับปรุง		
	☐ แบบแท่ง.....C°	☑ ดีใช้งานได้		เปลี่ยนสารซิลิก้าแล้ว	
สารกรองความชื้น	☐ กระบอกสารกรองแตก	☐ ไม่ได้ติดตั้ง	ควรปรับปรุง		
	☐ สารกรองเสื่อม	☑ ดีใช้งานได้			
วาวล์ถ่ายน้ำมัน	☐ วาวล์เสื่อมสภาพ	☐ มีน้ำมันซึม	ควรปรับปรุง		
	☑ ไม่รั่วซึม	☑ ดีใช้งานได้			

หมายเหตุ เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่ ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าแล้ว

ค่าน้ำมันต่ำกว่ามาตราฐาน สีน้ำมันเข้ม ควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

รายการตรวจสอบอุปกรณ์หม้อแปลงไฟฟ้าที่ตรวจสอบนี้สามารถใช้งานได้ดีควรตรวจสอบเป็นประจำอย่างน้อยปีละ1 ครั้ง เพื่อแก้ไขปัญหาได้ถูกต้อง หากเกิดปัญหาต้องรีบ แจ้งช่างที่ชำนาญหรือติดต่อเจ้าหน้าที่ๆดูแลบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าโดยตรงตามเบอร์โทรศัพท์นี้ 02-734-4316 ตลอด24ชั่วโมง

ทางบริษัท กรุงสรีน้ำแสง แอนด์ ซัพพลาย จำกัด ขอขอบพระคุณที่ท่านให้ความไว้วางใจ ให้ดูแล และบำรุงรักษาหม้อแปลงไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าของท่านให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน โปรดเก็บเอกสารชุดนี้ไว้เพื่อเป็นประโยชน์แก่ท่าน

ช่างผู้ตรวจรับ ช่างผู้ตรวจสอบ

โทรศัพท์ โทรศัพท์

ภาพประกอบการทำงาน

	FIELD INSPECTION REPORT	Picture Page : 1 Cont :
Customer :	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.	Site : TR-01 to TR-07

ภาพประกอบการทำงาน









ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า

Description	Tested By	Accepted By (Customer)
Company	Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.
Singnature		
Name		
Date		

	FIELD INSPECTION REPORT	Picture Page : 2 Cont :
Customer :	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.	Site : TR-01 to TR-07

ภาพประกอบการทำงาน









ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า

Description	Tested By	Accepted By (Customer)
Company	Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.
Singnature		
Name		
Date		

	FIELD INSPECTION REPORT	Picture
		Page : 3
		Cont :

Customer :	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.	Site	TR-01 to TR-07

ภาพประกอบการทำงาน









ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า

Description	Tested By	Accepted By (Customer)
Company	Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.
Singnature		
Name		
Date		

	FIELD INSPECTION REPORT	Picture
		Page : 4
		Cont :

Customer :	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.	Site	TR-01 to TR-07

ภาพประกอบการทำงาน





เปลี่ยนสารซิลิก้า





ทำความสะอาดพร้อมตรวจขันน็อตอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง

Description	Tested By	Accepted By (Customer)
Company	Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.
Singnature		
Name		
Date		

	FIELD INSPECTION REPORT	Picture
		Page : 5
		Cont :

Customer :	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.	Site	TR-01 to TR-07

ภาพประกอบการทำงาน









ทำความสะอาดพร้อมตรวจซับนิอดอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง

Description	Tested By	Accepted By (Customer)
Company	Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.
Singnature		
Name		
Date		

	FIELD INSPECTION REPORT	Picture
		Page : 6
		Cont :

Customer :	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.	Site	TR-01 to TR-07

ภาพประกอบการทำงาน





สายไฟมีรอยอาร์ค ควรเปลี่ยนสายไฟช่วงที่อาร์คใหม่





แก้ไขเบื้องต้นโดยการพันสายไฟด้วยเทปพันสายไฟ

Description	Tested By	Accepted By (Customer)
Company	Krungsrinumsang & Supply Co.,Ltd	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO.,LTD.
Singnature		
Name		
Date		

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR. 5

ชื่อลูกค้า บจก. อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2567
ที่อยู่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางหร อ.ปลวกแดง ระยอง ติดต่อ คุณธัญ เบอร์ 098-474-8057
หม้อแปลงยี่ห้อ อีรไทย ขนาด 3300 เครื่อ 3 เฟส 50 ไซเคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 1701 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง - ค่าอิมพีแดนซ์ 5.67 % ปีที่สร้าง 2021 ความจุน้ำมัน 2045 ลิตร. น้ำหนักรวม 9000 กก.

รายงารการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยขั้วซีม ( ) มีรอยขั้วซีม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยขั้วซีม ( ) มีรอยขั้วซีม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด)	(✓) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บู๊ชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ) ไม่มี (✓) ไม่มีรอยขั้วซีม ( ) มีรอยขั้วซีม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	(✓) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test)	มาตราฐาน	วัดได้จริง	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลเทสค่าการวาด		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
	HV. -LV. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์ฝังหม้อแปลง	.....Ω	( )	( )
	HV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์ย่อฟ้าแรงสูง	.....Ω	( )	( )
	LV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N	.....Ω	( )	( )
					ค่ากราวด์ตู้ MDB	.....Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil)	ก่อน ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน	หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน	สรุปผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำมัน
	1. .....KV.	1. .....KV.	( ) ต่ำกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้มาก สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่
หมายเหตุ	2. .....KV.	2. .....KV.	( ) ต่ำกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้ สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่
- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่	3. .....KV.	3. .....KV.	
- ทำความสะอาดหม้อตรวจวัน	4. .....KV.	4. .....KV.	( ) สูงกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป
น็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้า	5. .....KV.	5. .....KV.	
*** หม้อแปลงดัดตั้งใหม่	ค่าเฉลี่ย. .....KV.	ค่าเฉลี่ย. .....KV.	

ลงชื่อ.....ผู้รับบริการ ลงชื่อ.....ผู้ตรวจสอบ

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะอำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR. 4

บจก. อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2567
7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางหร อ.ปลวกแดง ระยอง ติดต่อ คุณธัญ เบอร์ 098-474-8057
อีรไทย ขนาด 3500 เครื่อ 3 เฟส 50 ไซเคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 1510 โวล์ท
6110292 ค่าอิมพีแดนซ์ 7.06 % ปีที่สร้าง 2018 ความจุน้ำมัน 1300 ลิตร. น้ำหนักรวม 7940 กก.

รายงารการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยขั้วซีม ( ) มีรอยขั้วซีม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยขั้วซีม ( ) มีรอยขั้วซีม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด)	(✓) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บู๊ชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ) ไม่มี (✓) ไม่มีรอยขั้วซีม ( ) มีรอยขั้วซีม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	(✓) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test)	มาตราฐาน	วัดได้จริง	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลเทสค่าการวาด		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
	HV. -LV. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์ฝังหม้อแปลง	02.96 Ω	(✓)	( )
	HV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์ย่อฟ้าแรงสูง	00.20 Ω	(✓)	( )
	LV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N	.....Ω	( )	( )
					ค่ากราวด์ตู้ MDB	.....Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil)	ก่อน (✓) กรอง ( ) เปลี่ยน	หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน	สรุปผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำมัน
	1. 34 KV.	1. .....KV.	( ) ต่ำกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้มาก สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่
หมายเหตุ	2. 38 KV.	2. .....KV.	( ) ต่ำกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้ สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่
- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่	3. 30 KV.	3. .....KV.	
- ทำความสะอาดหม้อตรวจวัน	4. 32 KV.	4. .....KV.	( ) สูงกว่ามาตราฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป
น็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าและ	5. 34 KV.	5. .....KV.	
แรงสูงแล้ว	ค่าเฉลี่ย. 34 KV.	ค่าเฉลี่ย. .....KV.	
- เทสค่ากราวด์			

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR. 3

บจก. อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2557
7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางหร อ.ปลวกแดง ระยอง ติดต่อ คุณณัฐ เบอร์ 098-474-8057
หม้อแปลงยี่ห้อ ธีระไทย ขนาด 3140 เควีเอ 3 เฟส 50 ไซเคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 1510 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง 4810967 ค่าอิมพีแดนซ์ 7.39 % ปีที่สร้าง 2006 ความจุน้ำมัน 1550 ลิตร. น้ำหนักรวม 6800 กก.

รายงารการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,ขัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,ขัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด)	(✓) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บัชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ) ไม่มี (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	(✓) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test)

มาตราฐาน	วัดได้จริง	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลเทสค่ากราวด์		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
HV. -LV. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์อิมพีแดนซ์แปลง	09.73 Ω	(✓)	( )
HV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์ล้อฟ้าแรงสูง	05.23 Ω	(✓)	( )
LV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N	.....Ω	( )	( )
				ค่ากราวด์ตู้ MDB	.....Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil)

ก่อน (✓) กรอง ( ) เปลี่ยน

1.	33 KV.
2.	30 KV.
3.	34 KV.
4.	29 KV.
5.	36 KV.
ค่าเฉลี่ย.	32 KV.

หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน

1.	KV.
2.	KV.
3.	KV.
4.	KV.
5.	KV.
ค่าเฉลี่ย.	KV.

สรุปผลการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

( ) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้มาก สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

( ) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

(✓) สูงกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป

หมายเหตุ
- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่
- ทำความสะอาดหม้อแปลงไฟฟ้าและแรงสูงแล้ว
- เทสค่ากราวด์

ลงชื่อ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ..... ผู้ตรวจสอบ

บริษัท กรุงศรีนำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR. 1

บจก. อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2557
7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางหร อ.ปลวกแดง ระยอง ติดต่อ คุณณัฐ เบอร์ 098-474-8057
หม้อแปลงยี่ห้อ ธีระไทย ขนาด 2400 เควีเอ 3 เฟส 50 ไซเคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 1510 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง 4611718 ค่าอิมพีแดนซ์ 5.15 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 1350 ลิตร. น้ำหนักรวม 6060 กก.

รายงารการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,ขัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,ขัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด)	(✓) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บัชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ) ไม่มี (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แบบหน้าปัทม์ 45 °C ( ) แบบแท่ง.....°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	(✓) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test)

มาตราฐาน	วัดได้จริง	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลเทสค่ากราวด์		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
HV. -LV. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์อิมพีแดนซ์แปลง	00.09 Ω	(✓)	( )
HV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์ล้อฟ้าแรงสูง	00.32 Ω	(✓)	( )
LV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่ากราวด์แรงต่ำเฟส N	.....Ω	( )	( )
				ค่ากราวด์ตู้ MDB	.....Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil)

ก่อน (✓) กรอง ( ) เปลี่ยน

1.	28 KV.
2.	26 KV.
3.	24 KV.
4.	28 KV.
5.	28 KV.
ค่าเฉลี่ย.	27 KV.

หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน

1.	KV.
2.	KV.
3.	KV.
4.	KV.
5.	KV.
ค่าเฉลี่ย.	KV.

สรุปผลการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

( ) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้มาก สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

(✓) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สมควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

( ) สูงกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป

หมายเหตุ
- ทำความสะอาดหม้อแปลงไฟฟ้าและแรงสูงแล้ว
- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่
- เทสค่ากราวด์

ลงชื่อ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ..... ผู้ตรวจสอบ

บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR 2

ชื่อ/ที่อยู่ บจก. อินเตอร์เบชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2567
7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง ระยอง ติดต่อ คุณณัฐ เบอร์ 098-474-8057

หม้อแปลงยี่ห้อ อีริไทย ขนาด 2400 เควีเอ 3 เฟส 50 ไซเคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 1510 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง 4710083 ค่าอิมพีแดนซ์ 5.20 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 1350 ลิตร น้ำหนักรวม 6060 กก.

รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด)	(✓) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บัชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน (✓) ไม่มี (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แบบหน้าปัทม์....45....°C ( ) แบบแท่ง.....°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	(✓) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ ( ) สีชาเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test)

มาตรฐาน	วัดได้จริง	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลทดสอบค่าการวัด		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
HV. -LV. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่าการวัดยิงหม้อแปลง	03.61 Ω	(✓)	( )
HV. -G. - 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่าการวัดล่อฟ้าแรงสูง	00.23 Ω	(✓)	( )
LV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่าการวัดแรงต่ำเฟส N	.....Ω	( )	( )
				ค่าการวัดตู้ MDB	.....Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil) — ก่อน (✓) กรอง ( ) เปลี่ยน / หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน

ก่อน	หลัง
1. 28 KV.	1. ..... KV.
2. 27 KV.	2. ..... KV.
3. 23 KV.	3. ..... KV.
4. 28 KV.	4. ..... KV.
5. 26 KV.	5. ..... KV.
ค่าเฉลี่ย 26 KV.	ค่าเฉลี่ย ..... KV.

สรุปผลการตรวจสอบเทียบมาตรฐาน
( ) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้มาก
หมายเหตุ-เปลี่ยนน้ำมันใหม่
(✓) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป
( ) สูงกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป

หมายเหตุ
- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่
- ทำความสะอาดพร้อมตรวจซับน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าและแรงสูงแล้ว
- เทสค่าการวัด
- *** ค่าน้ำมันต่ำ มีน้ำมันเข้มมาก ควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ลงชื่อ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ..... ผู้ตรวจสอบ

บริษัท กรุงศรีน้ำแสง แอนด์ อัพพลาย จำกัด
31/9 หมู่ 15 ซอยกิ่งแก้ว 45 ถนนกิ่งแก้ว ตำบลราชาเทวะ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : Krungsrinumsang@hotmail.com

TR 7

ชื่อ/ที่อยู่ บจก. อินเตอร์เบชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ วันที่ 22 / พ.ค. / 2567
7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง ระยอง ติดต่อ คุณณัฐ เบอร์ 098-474-8057

หม้อแปลงยี่ห้อ อีริไทย ขนาด 3200 เควีเอ 3 เฟส 50 ไซเคิล ไฟเข้า 22000 โวล์ท ไฟออก 400/230 โวล์ท
หมายเลขเครื่อง 4611731 ค่าอิมพีแดนซ์ 9.74 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 2260 ลิตร น้ำหนักรวม 9000 กก.

รายงานการตรวจเช็คสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,รัดแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส..... ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด ผิวเรียบ ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส..... ( ) Flashover ที่เฟส.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่เสื่อมสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ.....ชุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.จุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหนือระดับ ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dchydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเยล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยร้าว/แตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความดัน (ท่อระเบิด)	(✓) แบบสปริง ( ) แบบอลาร์ม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บัชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน ( ) ไม่มี (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แบบหน้าปัทม์....45....°C ( ) แบบแท่ง.....°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาวล์ถ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ.....	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	( ) สีเหลือง ( ) สีชาแก่ (✓) สีชาเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นคอยล์ (Megger Test)

มาตรฐาน	วัดได้จริง	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลทดสอบค่าการวัด		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
HV. -LV. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่าการวัดยิงหม้อแปลง	00.38 Ω	(✓)	( )
HV. -G. -2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่าการวัดล่อฟ้าแรงสูง	00.55 Ω	(✓)	( )
LV. -G. 2000MΩ	.....MΩ	( )	( )	ค่าการวัดแรงต่ำเฟส N	.....Ω	( )	( )
				ค่าการวัดตู้ MDB	.....Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil) — ก่อน (✓) กรอง ( ) เปลี่ยน / หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน

ก่อน	หลัง
1. 25 KV.	1. ..... KV.
2. 22 KV.	2. ..... KV.
3. 23 KV.	3. ..... KV.
4. 25 KV.	4. ..... KV.
5. 32 KV.	5. ..... KV.
ค่าเฉลี่ย 25 KV.	ค่าเฉลี่ย ..... KV.

สรุปผลการตรวจสอบเทียบมาตรฐาน
(✓) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้มาก
หมายเหตุ-เปลี่ยนน้ำมันใหม่
( ) ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป
( ) สูงกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ สามารถใช้งานได้ต่อไป

หมายเหตุ
- เปลี่ยนสารซิลิก้าใหม่
- ทำความสะอาดพร้อมตรวจซับน็อตบนหม้อแปลงไฟฟ้าและแรงสูงแล้ว
- เทสค่าการวัด
- *** ค่าน้ำมันต่ำ มีน้ำมันเข้มมาก ควรเปลี่ยนน้ำมันใหม่

ลงชื่อ..... ผู้รับบริการ ลงชื่อ..... ผู้ตรวจสอบ

บริษัท กรุงเทรีนำแสง แอนด์ รัทพลาย จำกัด
31/3 หมู่ 15 ซอยรื่นเกล้า 45 ถนนรื่นเกล้า ตำบลบางรักพัฒนา อำเภอบางบัวทอง จังหวัดนนทบุรี 11110
โทร. 02-734-4315 แฟกซ์. 02-734-4316 E-mail : krungsrinamsaeng@hotmail.com

หน้า 5

ชื่อ/ที่อยู่ผู้ใช้ไฟฟ้า _____ วันที่ 22 / ต.ค. / 2567
ประเภทการใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรม ขนาด _____ สัญญา _____ เบอร์ 038-474-0257
ตำแหน่ง 863 เครื่อง 3 เฟส 50 โวลต์ ไฟเข้า 22000 โวลต์ ไฟออก 210 โวลต์
เลขที่ 4611732 ค่าอิมพีแดนซ์ 6.23 % ปีที่สร้าง 2003 ความจุน้ำมัน 590 ลิตร น้ำหนักรวม 2720 กก.

รายงานการตรวจสภาพหม้อแปลงไฟฟ้า

รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	ข้อเสนอแนะ
1. ขั้วต่อสายด้านแรงสูง (H.V.Connector)	(✓) สะอาด,ขันแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส_____ ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
2. ขั้วต่อสายด้านแรงต่ำ (L.V.Connector)	(✓) สะอาด,ขันแน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นทุกเฟส ( ) ขันไม่แน่นที่เฟส_____ ( ) มีรอยอาร์ค	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
3. ลูกถ้วยด้านแรงสูง (H.V.Bushing)	(✓) สะอาด มีเนื้อน ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส_____ ( ) Flashover ที่เฟส_____	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
4. ลูกถ้วยด้านแรงต่ำ (L.V.Bushing)	(✓) สะอาด มีเนื้อน ( ) สกปรก ( ) มีรอยอาร์คที่เฟส_____ ( ) Flashover ที่เฟส_____	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
5.ประเก็นยาง (Gasket)	ด้านแรงสูง (✓) ไม่มีรอยรอยสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ_____จุด ด้านแรงต่ำ (✓) ไม่มีรอยรอยสภาพ ( ) เสื่อมสภาพ_____จุด	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
6.ชุดเปลี่ยนแรงดัน (Tap Changer)	( ) Tap 1 ( ) Tap 2 ( ) Tap 3 ( ) Tap 4 ( ) Tap 5 (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
7. ระดับน้ำมัน (Oil Level Gauge)	(✓) เหมาะสม ( ) ต่ำกว่าระดับ (✓) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
8.ชุดกรองความชื้น (Dehydrating Breather Silicagel)	สารซิลิก้าเจล (✓) สภาพดี ( ) เสื่อมสภาพ ( ) ไม่มี กระบอกสารซิลิก้าเจล (✓) สภาพดี ( ) มีรอยรั่วกันแตก ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข (✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
9. อุปกรณ์ระบายความกัน (ท่อลงเบิด)	( ) แบบฟิวส์ ( ) แบบฟอยล์ (✓) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
10. บุชโฮลรีเลย์ (Buchholz Relay)	( ) ไม่ได้ต่อใช้งาน ( ) ต่อใช้งาน (✓) ไม่มี ( ) ไม่มีรอยรั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
11. เทอร์โมมิเตอร์ (Thermometer)	(✓) แสดงอุณหภูมิที่ 45 °C ( ) แบบแช่ _____°C ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
12. วาล์วจ่ายน้ำมัน (Valve)	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) รั่วซึม ( ) ไม่มี	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
13. ขั้วต่อสายดิน (Ground Tank)	(✓) สะอาด แน่น ( ) หลวม ( ) ไม่ต่อใช้งาน	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข ( ) แก้ไขแล้ว
14. รอยรั่วซึมจุดต่างๆ	(✓) ไม่รั่วซึม ( ) มีรอยรั่วซึมบริเวณ_____	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข
15. สีน้ำมัน	( ) สีเหลือง (✓) สีชา ( ) สีดำเข้ม	(✓) ใช้งานได้ ( ) ควรแก้ไข

16. ค่าความชื้นเมกเกอร์ (Megger Test)

ตำแหน่ง	วัดได้ประมาณ	ใช้งานได้	ควรแก้ไข	ผลของค่าความชื้น		ใช้งานได้	ควรแก้ไข
HV-LV 2500Vdc	_____MΩ	( )	( )	ค่าความชื้นดีมาก	00.01 Ω	(✓)	( )
HV-G 2500Vdc	_____MΩ	( )	( )	ค่าความชื้นพอใช้งานได้	00.01 Ω	(✓)	( )
LV-G 2500Vdc	_____MΩ	( )	( )	ค่าความชื้นแห้งต้องอบ	_____ Ω	( )	( )
				ค่าความชื้นสูง MOR	_____ Ω	( )	( )

17. ค่าฉนวนน้ำมัน (Dielectric Strength Oil)

	ก่อน (✓) กรอง ( ) เปลี่ยน	หลัง ( ) กรอง ( ) เปลี่ยน	
ขนาดหม้อแปลง	1. 29 KV.	1. _____ KV.	( ) ค่าความความชื้นที่ใช้งานได้ในงานแรงดันสูงไม่ได้
เบอร์แลงเกิลไฟฟ้า	2. 27 KV.	2. _____ KV.	(✓) ค่าความความชื้นที่ใช้งานได้
ค่าความความชื้นที่ใช้งานได้	3. 29 KV.	3. _____ KV.	( ) ลูกค้าความความชื้นที่ใช้งานได้
ผลของความชื้นที่ใช้งานได้	4. 26 KV.	4. _____ KV.	
***ค่าน้ำมันต่ำ ตามมาตรฐาน	5. 29 KV.	5. _____ KV.	
	ค่าเฉลี่ย 28 KV.	ค่าเฉลี่ย _____ KV.	

ลงชื่อ_____ ผู้รับบริการ ลงชื่อ ตรงใจเสมอ ผู้ตรวจสอบ

ภาคผนวก ฎ

รายการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

คู่มือวิธีการปฏิบัติ

WORK INSTRUCTON

คู่มือ มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)

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

จัดทำโดย (Prepared)	ตรวจทานโดย (Checked)	อนุมัติโดย (Approved)
[redacted]		
Name : นุชนาฏ ฤกษ์มงคล	Name : ครุณี อำกรี	Name : วันชัย รอดมา
Position : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ	Position : หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย	Position : ผู้จัดการโรงงาน Casting

<u>รายการบันทึกประวัติการแก้ไขเปลี่ยนแปลงคู่มือวิธีการของระบบคุณภาพ</u>

WI - SF - 002 คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)

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

1. วัตถุประสงค์

- เพื่อกำหนดมาตรฐานในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล(PPE) ให้เหมาะสมกับลักษณะงาน
- เพื่อป้องกันอุบัติเหตุ และ อันตรายที่อาจส่งกระทบถึงสุขภาพของพนักงาน

2. ขอบเขต

- คู่มือฉบับนี้ใช้กำหนดมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) สำหรับ บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

3. คำจำกัดความ

- PPE คือ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน
- หมวกนิรภัย คือ อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ เพื่อป้องกันการหล่น กระแทก หรือวัสดุกระเด็นใส่ศีรษะ
- แว่นตานิรภัย คือ อุปกรณ์ป้องกันดวงตาเพื่อป้องกันสารเคมี วัสดุรวมทั้งรังสีที่เป็นอันตรายต่อดวงตา
- หมวกไฟ่ง คือ อุปกรณ์ป้องกันใบหน้า เพื่อป้องกันความร้อนและเศษวัสดุกระเด็นโดนใบหน้า
- กรอบบุคลเสียง ปลั๊กลดเสียง คือ อุปกรณ์ป้องกันหู เพื่อกั้นคลื่นเสียงของเสียงที่มากระทบต่อแก้วหู
- ผ้าปิดจมูก คือ อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ เพื่อกรองอนุภาคแขวนลอยในอากาศเช่น ฝุ่น ปูน ละออง
- ปลอกแขน คือ อุปกรณ์ป้องกันแขน เพื่อกันความร้อน สารเคมี รวมทั้งสะเก็ดไฟที่กระเด็นโดนผิวหนัง
- ถุงมือเย็ง ถุงมือผ้า คือ อุปกรณ์ป้องกันมือ เพื่อป้องกันความร้อน สารเคมี และชิ้นงานที่ต้องการคงมือได้
- รองเท้านิรภัย คือ อุปกรณ์ป้องกันเท้า เพื่อป้องกันเท้าไม่ให้สัมผัสอันตรายจากวัสดุตกใส่

4. ผู้รับผิดชอบ

- พนักงานสวมใส่ PPE ตามมาตรฐานที่กำหนด
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ หน้าที่แนะนำ PPE และตรวจเช็คการสวมใส่ PPE ของพนักงานร่วมกับหัวหน้างาน
- หัวหน้างาน หน้าที่ตรวจประเมินการสวมใส่ PPE ของพนักงานในแผนกประจำวัน
- หัวหน้าส่วน หน้าที่ตรวจประเมินการสวมใส่ PPE ของพนักงานในแผนกประจำสัปดาห์
- ผู้จัดการแผนก หน้าที่ตรวจประเมินการสวมใส่ PPE ของพนักงานในแผนกประจำเดือน

5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet) F-SF-001

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

7. มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

7.1 แผนกหลอม

7.1.1	งานหลอมตามล็อค	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 001
7.1.2	งานหุ้มแม่พิมพ์	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 002
7.1.3	งานต้มตาน้ำมันเผ็ด	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 003

7.2 แผนกปั๊มขึ้นรูป

7.2.1	งานงานไส้แบบ งานไม้กราด	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 004
7.2.2	งานรื้อแบบ	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 005

7.3 แผนกขัดเงา

7.3.1	งานเจียร	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 006
7.3.2	งานตัดเครื่องชั่ง - Q-Gate	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 007

7.4 แผนกไส้ใน

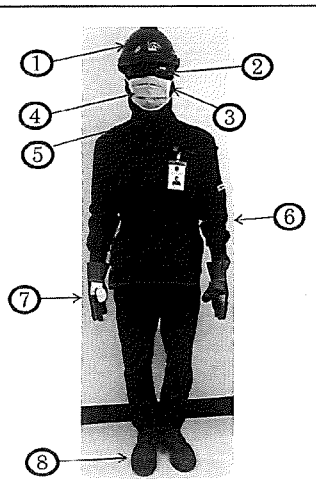
7.4.1	งานทำไส้แบบ	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 008
7.4.2	งาน Coating	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 009

7.5	แผนก Camshaft	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 010
7.6	แผนกซ่อมบำรุง	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 011
7.7	แผนกวิศวกรรม	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 012
7.8	แผนกรับประกันคุณภาพ	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 013
7.9	แผนกสังสินค้า	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 014
7.10	แผนก Support	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 015
7.11	แผนก Forklift Operator	คู่มือการสวมใส่	S - PPE - 016

8. บันทึกคุณภาพ ที่เกี่ยวข้อง

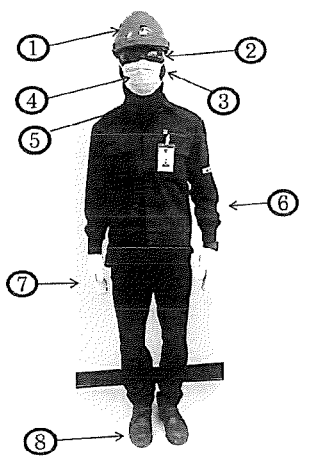
-

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S PPE - 001
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : เตาหลอม/งานหลอมเหล็ก		Prepare	Check / Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัยเลนส์ดำ	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,แสงจ้าจากน้ำเหล็ก
	③	ครอบหูลดเสียงปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชำรุดหรือชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	หมวกไม่ไม่ง	มาตรฐาน : หมวกใช้ไม่งไม่ชาดอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมคลุมใบหน้าและลำคอได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของ,เศษฝุ่นเหล็กกระเด็นถูกใบหน้า ลำคอ โดยตรง
	⑥	เสื้อแขนยาวหรือปลอกแขน	มาตรฐาน : สวมเสื้อแขนยาวหรือปลอกแขนให้มิดชิด อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันความร้อน
	⑦	ถุงมือหนัง	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ
	⑧	รองเท้านิรภัยหุ้มข้อ	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

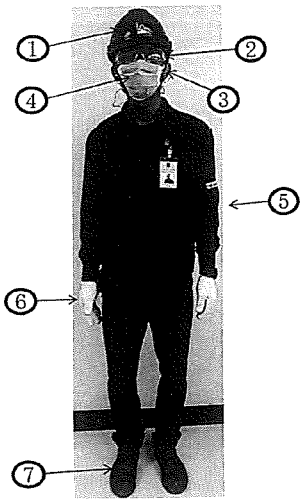
Safety	คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาเครื่องมือปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการวิเคราะห์ความเสี่ยงของบริษัทโมดูลสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 002
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : เตาหลอม/เทน้ำเหล็ก		Prepare	Check / Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัยเลนส์ดำ	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,แสงจ้าจากน้ำเหล็ก
	③	ครอบหูลดเสียงปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	หมวกไม่ไม่ง	มาตรฐาน : หมวกใช้ไม่งไม่ชาดอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมคลุมใบหน้าและลำคอได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของ,เศษฝุ่นเหล็กกระเด็นถูกใบหน้า ลำคอ โดยตรง
	⑥	เสื้อแขนยาวปลอกแขน	มาตรฐาน : สวมเสื้อแขนยาวหรือปลอกแขนให้มิดชิด อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันความร้อน
	⑦	ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑧	รองเท้านิรภัยหุ้มข้อ	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

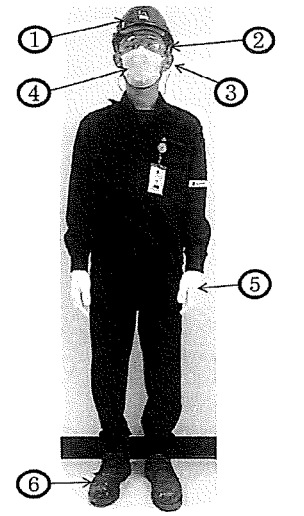
Safety	คู่มือมาตรฐานการบำรุงรักษาเครื่องมือปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการวิเคราะห์ความเสี่ยงของบริษัทโมดูลสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 003
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : เตาหลอม/งานซ่อมกาน้ำเหล็ก		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัย(Helmet)	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัย	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดรัดกระเด็นเข้าตา
	③	ครอบหูลดเสียง/ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	เสื้อแขนยาวปลอกแขน	มาตรฐาน : สวมเสื้อแขนยาวหรือปลอกแขนให้มิดชิด อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันความร้อน
	⑥	ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑦	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

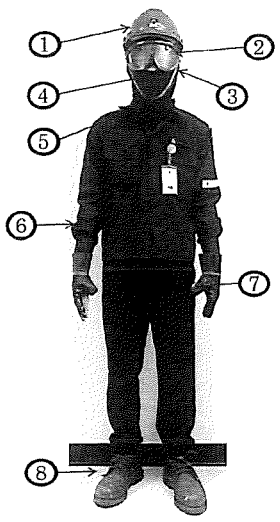
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานเพื่อความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 004
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : ปั๊มทราย / งานวางไส้ / โม่ทราย		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัยเลนส์ดำ	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,แสงจ้าจากน้ำเหล็ก
	③	ครอบหูลดเสียง/ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑥	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

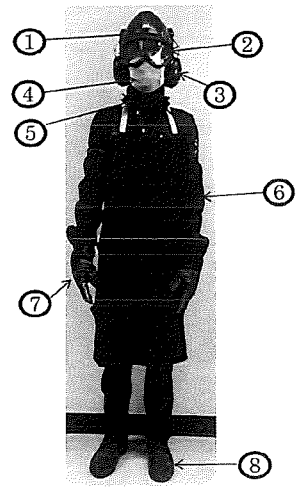
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานเพื่อความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 005
SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : ปั้มทราย / งานขึ้นแบบ		[redacted]	
		Prepare	Check / Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีเหลือง	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นเซฟตี้เซิร์ท	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,แสงจ้าจากน้ำเหล็ก
	③	ครอบหูลดเสียงปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชำรุดหรือชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ขาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	หมวกใช้ไม่	มาตรฐาน : หมวกใช้ไม่งไม่ขาดอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมคลุมใบหน้าและลำคอได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของ,เศษฝุ่นเหล็กกระเด็นถูกใบหน้า ลำคอ โดยตรง
	⑥	เสื้อแขนยาวปลอกแขน	มาตรฐาน : สวมเสื้อแขนยาวหรือปลอกแขนให้มิดชิด อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันความร้อนและวัตถุสิ่งของกระเด็นถูกผิวหนัง ร่างกาย โดยตรง
	⑦	ถุงมือหนัง	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ขาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ
	⑧	รองเท้านิรภัยหุ้มส้นหุ้มข้อ	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

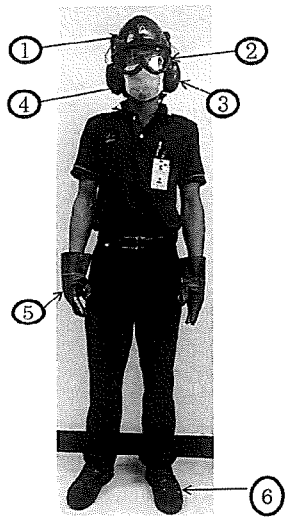
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานเรื่องความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 006
SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : ขัดเจียร/งานเจียร		[redacted]	
		Prepare	Check / Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีเหลือง	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นเซฟตี้เซิร์ท	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดขัดกระเด็นเข้าตา
	③	ครอบหูลดเสียงปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ขาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	หมวกใช้ไม่	มาตรฐาน : หมวกใช้ไม่งไม่ขาดอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมคลุมใบหน้าและลำคอได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของ,เม็ดขัด,เศษฝุ่นเหล็กกระเด็นถูกใบหน้า ลำคอ โดยตรง
	⑥	เสื้อแขนยาวปลอกแขน	มาตรฐาน : สวมเสื้อแขนยาวหรือปลอกแขนให้มิดชิด อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของกระเด็นถูกผิวหนัง ร่างกาย โดยตรง
	⑦	ถุงมือหนัง	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ขาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ
	⑧	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

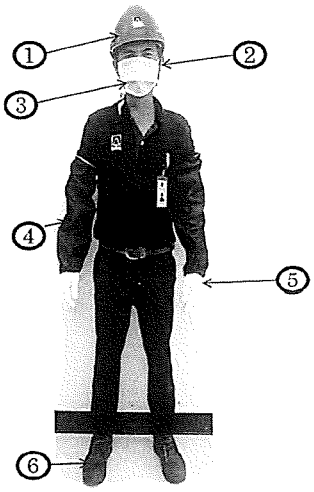
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานเรื่องความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 007
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : ขัดเจียร/งานเครื่องขัด/Q-Gate		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	 หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	 แว่นเลนส์เรียร์	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดขัดกระเด็นเข้าตา
	③	 ครอบหูลดเสียง,ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ที่ครอบหูลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ครอบหูได้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	 ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	 ถุงมือหนัง	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ
	⑥	 รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

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

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 008
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : ไส้ใน/ งานทำไส้แบบ		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	 หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	 ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ปลั๊กลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ใส่เข้าไปในช่องหู อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	③	 ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	④	 เสื้อแขนสวมปลอกแขน	มาตรฐาน : สวมเสื้อแขนยาวหรือปลอกแขนให้มิดรัด อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันความร้อน
	⑤	 ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อน/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑥	 รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

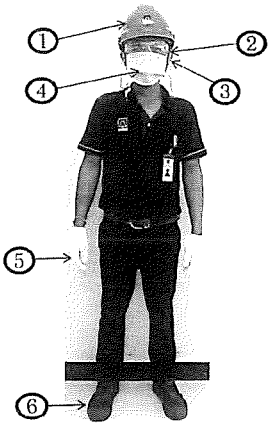
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 009
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	

แผนก : ไส้ใน/ Coating

[redacted]

Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัยเลนส์ดำ	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,แสงจ้าจากน้ำเหล็ก
	③	ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ปลั๊กลดเสียงไม่ขาดหรือชำรุด ใส่เข้าในช่องหู อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ขาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สาระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ขาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อน/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑥	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

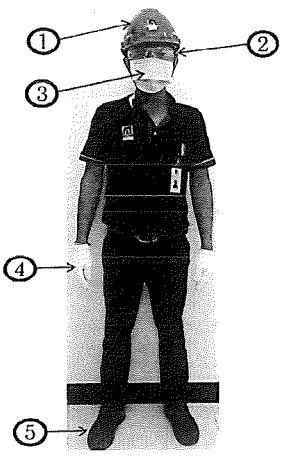
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานเกี่ยวกับปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในคู่มือบุรพ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 010
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	

แผนก : Camshaft

[redacted]

Prepare	Check	Approved

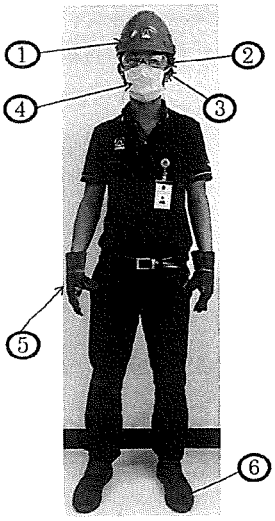
มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีน้ำเงิน	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัยเลนส์ดำ	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,แสงจ้าจากน้ำเหล็ก
	③	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ขาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สาระเหย,ฝุ่น,ควัน
	④	ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ขาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อน/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑤	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน : รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานเกี่ยวกับปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในคู่มือบุรพ์	QP - 06 - 01

	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 011
SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	

แผนก : ซ่อมบำรุง

Prepare	Check	Approved
[redacted]		

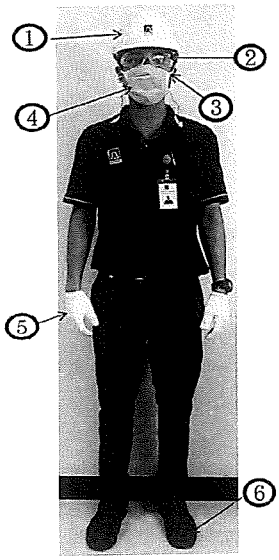
มาตรฐานการแต่งกาย	เบอร์เลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีส้ม	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัย	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดขัดกระเด็นเข้าตา
	③	ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ปลักลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ใส่เข้าไปในช่องหู อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	ถุงมือหนังผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อนบริเวณมือ/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑥	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน :รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

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

	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 012
SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	

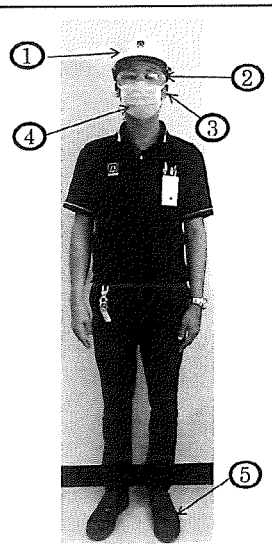
แผนก : วิศวกรรม

Prepare	Check	Approved
[redacted]		

มาตรฐานการแต่งกาย	เบอร์เลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีขาว	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัย	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดขัดกระเด็นเข้าตา
	③	ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ปลักลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ใส่เข้าไปในช่องหู อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	ถุงมือผ้า	มาตรฐาน : ถุงมือไม่ชาดไม่เปียกน้ำ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันการสัมผัสชิ้นงานร้อน/ชิ้นงานคมบริเวณมือ
	⑥	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน :รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

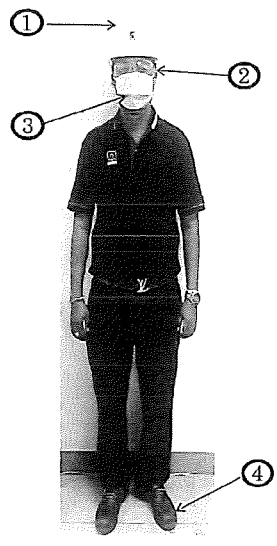
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 013
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : รับประกันคุณภาพ		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีขาว	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัย	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดขัดกระเด็นเข้าตา
	③	ปลั๊กลดเสียง	มาตรฐาน : ปลั๊กลดเสียงไม่ชาดหรือชำรุด ใส่เข้าไปในช่องหู อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สาระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน :รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

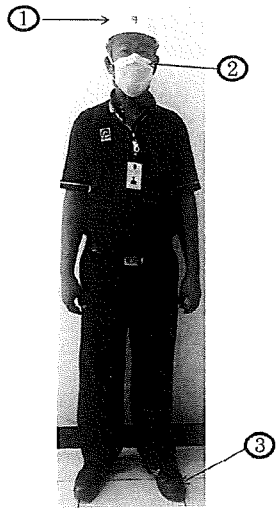
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 014
		Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : คลังสินค้า		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	หมวกนิรภัยสีขาว	มาตรฐาน : สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	แว่นตานิรภัย	มาตรฐาน : สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดขัดกระเด็นเข้าตา
	③	ผ้าปิดจมูก	มาตรฐาน : ผ้าปิดจมูกไม่ชาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สาระเหย,ฝุ่น,ควัน
	④	รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	มาตรฐาน :รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

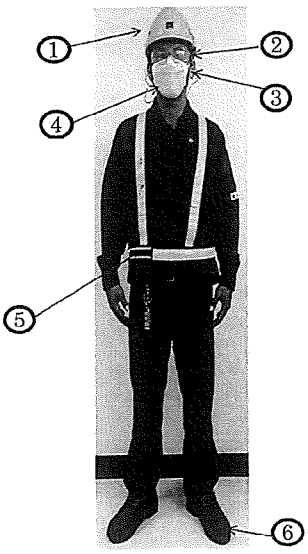
Safety	คู่มือมาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย	WI - SF - 001
	คู่มือมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	WI - SF - 002
Risk Analysis	คู่มือการบริหารจัดการความเสี่ยงของบริษัทในกลุ่มสมบูรณ์	QP - 06 - 01

	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 015
SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : Support		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	 หมวกนิรภัยสีขาว	**มาตรฐาน :** สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : สิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	 ผ้าปิดจมูก	**มาตรฐาน :** ผ้าปิดจมูกไม่ขาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	③	 รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	**มาตรฐาน :**รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

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

	มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)	Document No : WI - SF - 002	Page : S - PPE - 016
SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)	Rev. No : 1	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO ., LTD. (ICP1)	Link : 7.1.4	
แผนก : สโตร์ /ผลิต (Forklift Operator)		[redacted]	
		Prepare	Check	Approved

มาตรฐานการแต่งกาย	หมายเลข	อุปกรณ์ PPE	มาตรฐาน/อันตรายที่ป้องกัน
	①	 หมวกนิรภัยสีเหลือง	**มาตรฐาน :** สวมใส่ให้กระชับศีรษะพร้อมกับใช้สายรัดคาง อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันสิ่งของกระแทกศีรษะ
	②	 แว่นตานิรภัย	**มาตรฐาน :** สวมแว่นตานิรภัยให้กระชับกับใบหน้า อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันฝุ่น,เม็ดรัดกระเด็นเข้าตา
	③	 ปลั๊กลดเสียง / ครอบลดเสียง	**มาตรฐาน :** ไม่ขาดหรือชำรุด อันตรายที่ป้องกัน : ลดระดับความดังของเสียง
	④	 ผ้าปิดจมูก	**มาตรฐาน :** ผ้าปิดจมูกไม่ขาดหรือชำรุดสวมคลุมจมูกและปากให้สนิท อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันกลิ่นสารเคมี ,สารระเหย,ฝุ่น,ควัน
	⑤	 เสื้อสะท้องแสง	**มาตรฐาน :** แถบสะท้อนแสงไม่ขาด ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน อันตรายที่ป้องกัน : เป็นจุดสังเกต และมองเห็นได้ชัดเจนในที่มืด
	⑥	 รองเท้านิรภัยหุ้มส้น	**มาตรฐาน :**รองเท้าไม่ชำรุด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน สวมให้หุ้มส้น อันตรายที่ป้องกัน : ป้องกันวัตถุสิ่งของหล่นทับเท้าหรือกระแทกเท้า

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

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

บันทึกการเบิกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ปี 2568

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

ลำดับ	รายการ	Safty stock	มกราคม			กุมภาพันธ์			มีนาคม			เมษายน			พฤษภาคม			พฤษภาคม		
			นำเข้า	จ่ายออก	คงเหลือ	นำเข้า	จ่ายออก	คงเหลือ	นำเข้า	จ่ายออก	คงเหลือ	นำเข้า	จ่ายออก	คงเหลือ	นำเข้า	จ่ายออก	คงเหลือ	นำเข้า	จ่ายออก	คงเหลือ
1	ถุงมือหุ้มข้อ	40	40	10	30	40	4	36	40	6	34	15	7	33	33	5	33	23	5	18
2	ถุงมือหุ้มกัน	40	30	15	15	45	9	36	51	14	37	52	15	37	37	2	35	20	2	18
3	ถุงมือผ้า	16	25	10	15	20	4	16	38	8	22	22	9	13	24	5	19	20	5	15
4	หมวกนิรภัย	30	30	3	27	31	3	28	33	5	33	33	11	22	40	4	36	32	4	28
5	หมวกลูกเหม็ด	50	50	40	10	111	18	93	93	36	57	57	23	34	34	13	21	100	13	87
6	หมวกลูกเหม็ดหุ้ม	50	80	35	45	144	25	119	121	43	78	78	33	45	135	29	106	153	52	98
7	ปั๊มอัดจีน	40	70	34	36	135	16	119	119	23	96	96	13	83	83	10	73	73	10	63
8	ปลอกแขนอัด	40	80	13	67	63	3	60	60	11	49	49	11	38	81	6	75	95	6	92
9	ปลอกแขนผ้า	50	55	25	30	119	13	106	165	33	75	75	21	54	115	16	94	94	16	78
10	ที่ครอบหู	20	45	7	38	32	2	30	30	7	23	23	2	21	21	6	15	15	6	9
11	ที่อุดหู	50	110	20	90	89	13	76	76	15	60	60	24	36	100	25	75	135	4	130
12	แว่นตาใส	40	50	23	27	64	14	50	43	23	28	43	15	28	28	8	20	64	8	56
13	แว่นตาดำ	40	53	15	38	66	5	61	61	13	51	51	4	47	47	6	41	83	6	77
14	แว่นเชื่อมใส	40	70	20	50	50	7	43	79	22	57	57	20	37	91	8	83	73	8	65
15	แว่นเชื่อมดำ	40	53	15	38	62	8	54	55	6	49	49	8	41	41	4	37	71	4	67
16	เอนซ์ใยแก้ว	50	220	10	210	226	8	218	218	9	209	209	6	203	60	3	57	57	3	54
17	เข็มขัดหนังเหลือง	10	42	9	33	33	2	31	29	8	23	23	4	19	19	4	15	15	4	11
18	รองในหมวก	25	36	2	34	34	5	29	32	7	25	25	2	23	23	2	21	73	2	71
19	เกราะกันตา	50	55	34	21	221	18	203	203	36	167	167	34	133	103	43	60	60	6	54
20	จี๊ะกะย้อนแสง	5	12	0	12	12	1	11	12	0	12	12	0	12	12	0	12	12	0	12
21	ชุดดับสารเคมี	20	30	0	30	30	0	30	30	0	30	30	0	30	30	0	30	30	0	30
	ขึ้นระยะเท้า	50	70	30	40	100	23	77	77	34	43	113	30	113	113	35	78	78	35	43

* นับทุกวันที่ 15 ของเดือน

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc. No. F-SF-001

International Casting Products Co,Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก .. ปั๊มทราย...กะ A ผู้รับผิดชอบในการตรวจ ....[redacted].....

แผนก ปั๊มทราย	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

งานวางได้/ไม่ทราบ 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใสที่ครอบหู/ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ)

งานรื้อแบบ 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นแจ๊กร,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,หมวกไม่ม่,เสื้อแขนยาว,ถุงมือหนัง,รองเท้านิรภัย,ปลอกแขน)

งานขัดรอไฟร์คลีนิ่ง 1,2,3,4,8,9 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน ..[redacted]..

เดือน ธ.ค. ปี 2568

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นาย อภิรัชต์ หนำพะเก้ว						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย สุรวรณ วิรดิรี						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			-	-	-	-	✓
นาย ศรัณยู รามจันอัด						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	-	-
นาย พรศักดิ์ สินธนพ						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย ชาญชัย สมิรวัฒน์						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย อภิสิทธิ์ ชลารัมย์						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย คมเพชร เจริญศิริ						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย อนุรัมณ์ วิรดิรี						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย สุรไกร สุวรรณศิริ						✓	✓	✓	-	✓			✓	✓	-	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย เม ทรัพย์เจริญ						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย นิพนธ์ มะโนใจ						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			-	✓	✓	-	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย ศราวุธ พุทธบุรี						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย สุเทพ ทิมเกลี้ยง						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย รักกรกฤษ มะโนใจ						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย สมเกียรติ บุญเกิด						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย สุชาติ ด่านนอก						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
นาย ณนัย มัคสะนา						✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
จำนวนพนักงานที่ใส่อุปกรณ์						17	17	17	16	17			17	17	16	17	17			16	17	17	16	17			16	16	16	16	16
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่ไม่ครบใส่ไม่ถูกต้อง						-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม						17	17	17	16	17			17	17	16	17	17			16	17	17	16	17			16	16	16	16	16
งานชี้ด หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน						10	10	8	9	10			10	9	10	10	10			10	10	10	10	10			10	10	10	10	10
ลายชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	[redacted]																														
ลายชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลายชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ = ใส่อุปกรณ์ได้ถูกต้องถูกลักษณะและปลอดภัย - = ไม่มีหน้างาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ตัวแดงของอุปกรณ์ที่ตกมาตรฐาน

หมายเหตุ : นำส่ง จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก .. คลังสินค้า..กะ..... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ .....

แผนก	1	2	3	4	5	6			
คลังสินค้า			○						

งาน รับประกันคุณภาพ 1,2,3,4,5 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย)

งานขับรถโฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,5,6 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน ...ประยงค์... เดือน กุมภาพันธ์ ปี 2564

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นางประบอบ อาภรณ์ประศรัฐ			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✗	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
นางสาวนันทพร ควรแก้ว			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
นางสาวจันทร์สุดา ควงคปา			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
นายสมภาร แก้วหงษอก			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
นายประดิษฐ์ อยู่สุ่ม			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
นายโชคทิพย์ ศรีเสาร์			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
นายวุฒิภัทร รักธัญกรณ์			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	—			
นายบัวเรียน จำปาขาว			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
จำนวนพนักงานที่ใส่ถูกต้อง			6	6	6	6	6			6	6		6	6	6		6	6	6	6	6			6	6	6	6	6			
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน			—	—	—	—	—			—	—		—	—	—		—	—	—	—	—			—	—	—	—	—			
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม			6	6	6	6	6			6	6		6	6	6		6	6	6	6	6			6	6	6	6	6			
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน	[redacted]																														
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : √ =สวมอุปกรณ์ได้ถูกต้องถูกต้องและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ตัวเลขของอุปกรณ์ที่ขาดตามมาตรฐาน

หมายเหตุ นำส่ง จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc. No. F-SF-001

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ..คลังสินค้า..กะ..... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ .....

แผนก	1	2	3	4	5	6			
คลังสินค้า			○						

งาน รับประกันคุณภาพ 1,2,3,4,5 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย)

งานขับรถโฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,5,6 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ถ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน ...ประยงค์... เดือน มีนาคม ปี 2564

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นางประบอบ อาภรณ์ประศรัฐ			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	—			✓
นางสาวนันทพร ควรแก้ว			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✗		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓
นางสาวจันทร์สุดา ควงคปา			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✗	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓
นายสมภาร แก้วหงษอก			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✗	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓
นายประดิษฐ์ อยู่สุ่ม			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✗	✓	✓			✓
นายโชคทิพย์ ศรีเสาร์			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✗		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓
นายวุฒิภัทร รักธัญกรณ์			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✗	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓
นายบัวเรียน จำปาขาว			✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			✓
จำนวนพนักงานที่ใส่ถูกต้อง			6	6	6	6	6			6	6	6	6	6	6		6	6	6	6	6			6	6	6	6	6			6
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน			—	—	—	—	—			—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—			—	—	—	—	—			—
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม			6	6	6	6	6			6	6	6	6	6	6		6	6	6	6	6			6	6	6	6	6			6
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน	[redacted]																														
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : √ =สวมอุปกรณ์ได้ถูกต้องถูกต้องและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ตัวเลขของอุปกรณ์ที่ขาดตามมาตรฐาน

หมายเหตุ : นำส่ง จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...ปั๊มหรายกะ...B... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ [redacted]

แผนก ปั๊มหราย	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

งานงานไส้/ ไม้ทรหม 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งานเรื่อแผน 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นเชื่อม,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,หน้ากากไม่ม่,เสื้อแขนยาว,ถุงมือหนัง,รองเท้านิรภัย+หุ้มส้น)

งานจับรอไฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,8,9 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : นุ(ะภัน(แหม) เดือน มี.ค. ปี 2568

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นาย บุญล้าน กันไธยราช	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	=	√	√	√	√		√	√	√	
นาย เมธินทร์ศักดิ์ วงษ์ษา	√	√	√	=	=		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	=	
นาย บุญ.ทัณ บุญชุนทด	√	√	√	√	√		=	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
สมหมาย ลอมกลาง	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	=	
นาย ชเวง แสรมมล	√	√	√	√	√		√	√	√	√	=										√	√	√	√	√	√		√	√	=	
นาย มะลล ธรมีฤทธิ์	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
นาย ณัฐวุฒิ แปรงกลาง	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
นาย วิชิต หาดุดิง	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
นาย สวาวุธ หุมกรบุรี	√	√	√	√	√		√	√	√	=	=										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
นาย จรัส ย่อมอดุมดาง	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	=	
นาย สยมภู พุดเพ็ชร์	√	√	√	√	√		√	√	√	√	=										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
นาย นพรุจ ศรีเมืองเรือ	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	=	
นาย วิลาศ บุญศิลา	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√										√	√	√	√	√	√		√	√	√	
จำนวนพนักงานที่ใส่อุปกรณ์	13	13	13	12	12		12	13	13	12	10										13	12	13	11	13	13		13	13	8	
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										-	-	-	-	-	-		-	-	-	
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม	13	13	13	12	12		12	13	13	12	10										13	12	13	13	13	13		13	13	8	
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓										✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	[redacted]																														
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ = สวมอุปกรณ์ใส่อย่างถูกต้องและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ชำไม่ครบให้ใส่ส่วนของอุปกรณ์ที่ขาดแทนมาตรฐาน

หมายเหตุ : ทำส่ง จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc. No. F-SF-001

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...ไส้ในกะ....A.... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ [redacted]

แผนก ไส้ใน	1	2	3	4	5	6	7	8	
									

งานทำไส้แบบ 1,3,4,5,6,7 (หมวกนิรภัย,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,เสื้อแขนยาว/ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งาน Coating 1,2,3,4,6,7 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งานจับรอไฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : .....นายอนุวัตร สายสะอุ..... เดือน มี.ค. ปี 68

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นายวิทา ผาสุด					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายนพรัตน์ กุนขุนทด					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายบัญชา โพธิ์ศรี					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายวัชระชัย จงรักษ์					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายอานนท์ คำแร้ง					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายสรัสดิ์ กลาสี					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายสุวรรณ ไชยัง					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายอัครพล โยธา					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายอัษชัย ประทุมพันธ์					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายฤทธิเดช คิ้มพยุค					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
นายพิทักษ์ ภูมิโคตร																															
นายวรยุวัช แสงวาณิชย์					/	/	/	/	/				/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
จำนวนพนักงานที่ใส่ถูกต้อง					11	11	11	11	11				11	11	11	11	11		11	11	11	11	11	11		11	11	11	11	11	
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน																															
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม					11	11	11	11	11				11	11	11	11	11		11	11	11	11	11	11		11	11	11	11	11	
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน	[redacted]																														
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ = สวมอุปกรณ์ใส่อย่างถูกต้องและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ส่วนของอุปกรณ์ที่ขาดแทนมาตรฐาน

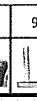
หมายเหตุ : ทำส่ง จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc. No. F-SF-001

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ..ปั้มทราย...กะ..... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ .....[redacted].....

แผนก ปั้มทราย	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

งานวางไฟ/ ไม้ทราย 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ถักปิดจมูก,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งานเรื่อแบบ 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นเชื่อม,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ถักปิดจมูก,หมวกไม่ง,เสื้อแขนยาว,ถุงมือหนัง,รองเท้านิรภัย/บูท)

งานขับรถโฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,8,9 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ถักปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : ชลิวัลย์ เดือน สิงหาคม ปี 2568

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นาย อภิวัฒน์ หงษ์พระแก้ว			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	—	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย ศุรโกร สุวรรณศิริ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย เม ทรัพย์เจริญ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	—	—	—		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย นิพนธ์ มะโนใจ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	—		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย ศรัณยู งามจันอัด			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	—		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
พรศักดิ์ ดินานท			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	—	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย ชาญชัย สงัดรัมย์			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		—	✓	✓	✓	✓	✓		✓	—	✓	✓	✓			✓	
นาย ผไท ชันแก้ว			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย สุเทพ ทิมเกลี้ยง			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย คมเพชร เจริญศิริ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	—	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย สมเกียรติ บุญเกิด			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นาย ดนัย มัตตะนา			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
จำนวนพนักงานที่ใส่อุปกรณ์:			12																												
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน																															
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม																															
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน			[redacted]																												
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ =สวมอุปกรณ์ได้ถูกต้องทุกครั้งและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ล้อมรอบของอุปกรณ์ที่ขาดและขอบอุปกรณ์ที่จำเป็น

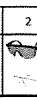
หมายเหตุ : ห้าม จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc. No. F-SF-001

International Casting Products

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...เตาหลอม..กะ.A..... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ [redacted]

แผนก เตาหลอม	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

งานหลอมเหล็ก 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,หมวกไม่ง,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งานหล่อเหล็ก 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,หมวกไม่ง,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งานขัดเงาน้ำเหล็ก 1,2,3,4,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,แขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)

งานขับรถโฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,8,9 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : นาย ธนรธน ทะยส เดือน สิงหาคม ปี 2568

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1 นาย สิงหัล ครัดแรดเดล			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
2 นาย เจวิล กลพันธ์			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
3 นาย สำราญ หมึกหวี			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
4 นาย สำเนา ชินทอง			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
5 นาย เอกลรร บุญสุข			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
6 นาย สัคลี ดำไฟ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
7 นาย นิพนธ์ คู่ของ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
8 นาย พีรพัฒน์ ศรีสันหรี			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
9 นาย รุ่งศักดิ์ รุจเจริญ			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
10 นาย จักรี สอนวิทย์			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
11 นาย จตุพร เสนา			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
จำนวนพนักงานที่ใส่อุปกรณ์			10	10	10	11	11		10	11	10	11	11	11		10	11	11	11	10	10		9	10	10	10	10			7	
จำนวนพนักงานที่ไม่ได้ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน			—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—			—	
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม			10	10	10	11	11		10	11	10	11	11	11		10	11	11	11	10	10		9	10	10	10	10			4	
ลงชื่อ หัวหน้างาน ตรวจสอบประจำวัน			[redacted]																												
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ =สวมอุปกรณ์ได้ถูกต้องทุกครั้งและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ล้อมรอบของอุปกรณ์ที่ขาดและขอบอุปกรณ์ที่จำเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ : ห้าม จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc No. F-SF-001

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...ไส้ใน...กะ....A.... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ [redacted]

แผนก ไส้ใน	1	2	3	4	5	6	7	8	

งานทำไส้แบบ 1,3,4,5,6,7 (หมวกนิรภัย,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)
งาน Coating 1,2,3,4,6,7 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)
งานขัดมวลไฟร์ลิสท์ 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : .....นายอนุวัตร เสงยะคุ..... เดือน ม.ค. ปี 65

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นายวิชา ภาสุด				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายนพรังษี คุนพุนทะ				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายปัญญา ไพรีศรี				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายวีระชัย จารึกษ์				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายถวนพ ค้าล้วน				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายสวิสดิ์ มอ-ชี				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายสุวรรณ ไพร่า				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายอัครพล ไยรา				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายชัชชัย ประทุมพันธ์		—	—	—	—																										
นายฤทธิเกียรติ เพิ่มพูล				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	—		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายภัทรพงศ์ อุปัลลิ		—	—	—	—																										
นายธนพูธัย แก้วคามพูธน์		—	—	—	—																										
จำนวนพนักงานที่ใส่อุดหู				๑	๑	๑	๑		๑	๑	๑	๑	๑	๑		๑	๑	๑	๑	๑	๑		๑	๑	๑	๑	๑			๑	
จำนวนพนักงานที่ไม่ใส่/ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน																															
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม				๑	๑	๑	๑		๑	๑	๑	๑	๑	๑		๑	๑	๑	๑	๑	๑		๑	๑	๑	๑	๑			๑	
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	[redacted]																														
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ =สวมอุปกรณ์ใส่อย่างถูกต้องและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์ที่ไม่ครบให้ใส่ตัวเลขของอุปกรณ์ที่ขาดตามมาตรฐาน

หมายเหตุ : ห้าม จป.วิชาชีพ ลาในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

Useful life 1 years Rev. No. 1 Effective Date 19/11/2022 Doc No. F-SF-001

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...เตาหลอม...กะ..... ผู้รับผิดชอบในการตร [redacted]

แผนก เตาหลอม	1	2	3	4	5	6	7	8	9	

งานหลอมหล็ก 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาดำ,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,หมวกโม่ง,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือหนัง,รองเท้านิรภัย)
งานเทน้ำหล็ก 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาดำ,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,หมวกโม่ง,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)
งานเจียรหน้าหล็ก 1,2,3,4,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)
งานขัดมวลไฟร์ลิสท์ 1,2,3,4,8,9 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู,ที่อุดหู,ที่ปิดจมูก,เวอร์นิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน. : พงศ์ ประทุมพันธ์ เดือน มี.ค ปี 66

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
บุญทิพย์ พิรุธเรืองย์				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
ถลม บุญจา				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
สันหัด บุญจุง				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
พัฒพล อุปโกรว				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
สำราญ เจริญรุจ				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
อดิศักดิ์ ขนภูมิ				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
คฤหณะ กาญจนสร				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
ถำนอง พลอยราม				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
สันทัด บุญแสง				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
ณรัณสร์ ดวงศรี				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
ณพพล คุณสิงห์				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓				
จำนวนพนักงานที่ใส่อุดหู				11	11	11	11		11	11	11	11	11	11		11	11	11	11	11	11		11	11	11	11	11				
จำนวนพนักงานที่ไม่ใส่/ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน				-	-	-	-		-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-				
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม				11	11	11	11		11	11	11	11	11	11		11	11	11	11	11	11		11	11	11	11	11				
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน	[redacted]																														
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

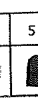
สัญลักษณ์ : ✓ =สวมอุปกรณ์ใส่อย่างถูกต้องและปลอดภัย - = ไม่มาทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์ที่ไม่ครบให้ใส่ตัวเลขของอุปกรณ์ที่ขาดตามมาตรฐาน

หมายเหตุ : ห้าม จป.วิชาชีพ ลาในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...ขัดเงียร...กะ...A/B...ผู้รับผิดชอบในการตรวจ ..[redacted].....

แผนก ขัดเงียร	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

งานเรียง 1,2,3,4,5,6,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นเชื่อม,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,หมวกไม่ง,เสื้อแขนยาวฉลอกแขน,ถุงมือหนัง,รองเท้านิรภัย)

งานเครื่องจัดQ-Gate 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นเชื่อร,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,ถุงมือหนัง,รองเท้านิรภัย)

งานขับรถโฟร์คลิฟท์ 1,2,3,4,8,9 (หมวกนิรภัย,แว่นฉลไส,ที่จรอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : [redacted] เดือน มีนาคม ปี 2564

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นาย [redacted]				/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	/			/	

International Casting Products Co.Ltd.

แบบตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Daily PPE Check Sheet)

แผนก ...ไส้ใน...กะ....B.... ผู้รับผิดชอบในการตรวจ .....น.ส. [redacted].....

แผนก ไส้ใน	1	2	3	4	5	6	7	8	
									

งาน ฟ้าไส้แบบ 1,3,4,5,6,7 (หมวกนิรภัย,ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,เสื้อแขนยาว,ปลอกแขน,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)
งาน Coating 1,2,3,4,6,7 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,ถุงมือผ้า,รองเท้านิรภัย)
งานขับรถไฟร์กลุ้มท์ 1,2,3,4,7,8 (หมวกนิรภัย,แว่นตาใส,ที่ครอบหู/ที่อุดหู,ผ้าปิดจมูก,รองเท้านิรภัย,เสื้อสะท้อนแสง)

ชื่อหัวหน้างาน : .....นายอนุวัตร สายสะคู..... เดือน 27.07 ปี 67

รายชื่อพนักงาน	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
นายประสิทธิ์ อาจปรางค				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายวิสัย วันชิโจ				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายสาธร เนยยิ้ม				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายวิรัติ หงษสัมฤทธิ์				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายสมพร พันธุ์แก้ว				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายธีร์วรวิช เสาวรัตนางษ์				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายณรารักดิ์ ศรีภูมินฤนท์				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายสุรวิทย์ คำอ่อน				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายพุทธิพันธ์ จันทันธ์			—	—	—																										
นายอดิศักดิ์ หวมหัก				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
นายศรัณญู แย้มกลิ่นเงิน				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓	
จำนวนพนักงานที่ใส่ถูกต้อง				10	10	10	10		10	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10			10	
จำนวนพนักงานที่ไม่ใส่ใส่หรือใส่ไม่ครบถ้วน																															
จำนวนพนักงานที่มาทำงานรวม				10	10	10	10		10	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10			10	
ลงชื่อ หัวหน้างาน : ตรวจสอบประจำวัน				[redacted]																											
ลงชื่อ หัวหน้าส่วน : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ จป.วิชาชีพ : ตรวจสอบสัปดาห์ละ 1 ครั้ง																															
ลงชื่อ ผู้จัดการแผนก : ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง																															

สัญลักษณ์ : ✓ =สวมอุปกรณ์ได้ถูกต้องถูกวิธีและปลอดภัย - = ไม่มีทำงาน กรณีที่เป็นสวมใส่อุปกรณ์อุปกรณ์ไม่ครบให้ใส่ตัวเลขของอุปกรณ์ที่ขาดตามมาตรฐาน

หมายเหตุ : นำส่ง จป.วิชาชีพ ภายในวันที่ 5 ของเดือนถัดไป

ภาคผนวก ฎ

หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย
และสิ่งแวดล้อม

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

เลขที่ ST_ICP1_006/68

วันที่ 30 มกราคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารด้านความปลอดภัย

เรียน สำนักงานสวัสดิการและความคุ้มครองแรงงาน จังหวัดระยอง

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ 7/137 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 จำนวนลูกจ้างทั้งหมด 224 คน ชาย 205 คน หญิง 19 คน โทรศัพท์ 0-3865-0193 รหัสโรงงาน 00583797 ขอนำส่งเอกสารด้านความปลอดภัยดังนี้

1. สำเนาประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง คปอ.
2. สำเนาประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

COPY

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงาน Casting

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยอง
[redacted]
ได้รับเอกสารเรียบร้อยแล้ว
31 ม.ค. 2568

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

ประกาศที่ คปอ.001/2567

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (กรรมการผู้แทนลูกจ้าง)
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ด้วยประกาศ กฎกระทรวง เรื่องกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 ข้อ 24(2) กำหนดให้นายจ้างทำการเลือกตั้งกรรมการผู้แทนลูกจ้าง และตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ได้กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการเลือกตั้งกรรมการผู้แทนลูกจ้าง โดยให้นายจ้างแต่งตั้งลูกจ้างระดับปฏิบัติการ ที่ไม่ประสงค์จะรับเลือกตั้งเป็นกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง

ดังนั้น บริษัท ฯ จึงแต่งตั้งคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ดังรายชื่อต่อไปนี้

1.นายอัฐชัย ไตสวน	แผนกวิศวกรรม	ประธานคณะกรรมการ
2.นายศิริ ศรีอินทร์	แผนกขัดเจียร	รองประธานคณะกรรมการ
3.นางสาวนุชนาฏ ฤกษ์มงคล	แผนกสำนักผู้จัดการ	กรรมการ
4.นางสาวสุวรรณา ภูมิเงิน	แผนกรับประกันคุณภาพ	กรรมการ
5.นางสาวกมลลดา คงชาตรี	แผนกสำนักผู้จัดการ	เลขานุการคณะกรรมการ

<u>หน้าที่ของคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง</u>

1. ดำเนินการรับสมัครเตรียมการเลือกตั้งและดำเนินการเลือกตั้งตามหน้าที่ ที่กำหนดตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการเลือกตั้งกรรมการผู้แทนลูกจ้าง ลงวันที่ 22 สิงหาคม 2549
2. ดำเนินการในด้านต่างๆ ตามความจำเป็นและเหมาะสม เพื่อให้การดำเนินการเลือกตั้งประสบความสำเร็จลงด้วยดี
3. คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งจะสิ้นสุดวาระลงเมื่อได้ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 16 ธันวาคม 2567

[redacted]

ผู้จัดการ Casting - ICP

[redacted]

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY
International Casting Products Company Limited
Head Office 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 656 0100-200

ประกาศที่ ศปอ.002/2567
เรื่อง กำหนดการและหลักเกณฑ์การเลือกตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ตามประกาศบริษัท ฯ เรื่อง "แต่งตั้งคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน" ลงวันที่ 16 ธันวาคม 2567 คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง ฯ จึงกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการเลือกตั้งตามลำดับ ดังนี้

1. กำหนดจำนวนคณะกรรมการ ฯ ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการจำนวน 8 คน
2. การรับสมัครและกำหนดหมายเลขประจำตัวผู้สมัคร (ผู้รับผิดชอบ : คุณชัชชัย ไต่สวน ตำแหน่งประธานคณะกรรมการ)
   2.1 กำหนดระยะเวลารับสมัครวันที่ 18 ธันวาคม ถึงวันที่ 25 ธันวาคม 2568
   2.2 ติดต่อและขอรับใบสมัครและสมัครรับเลือกตั้งได้ที่ (คุณศิริ ศรีอินทร์ ตำแหน่งรองกรรมการ) ภายในระยะเวลาตามข้อ 2.1
   2.3 พนักงานบริษัทฯ ระดับปฏิบัติการทุกท่านมีสิทธิรับสมัครการเลือกตั้ง (ไม่จำกัดจำนวนผู้สมัคร)
   2.4 คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ จะกำหนดหมายเลขประจำตัวผู้สมัครเรียงตามลำดับ ในกรณีที่มีปัญหาเกี่ยวกับการกำหนดหมายเลขประจำตัวผู้สมัคร คณะกรรมการฯ จะดำเนินการโดยวิธีจับฉลาก
3. การหาเสียงของผู้สมัครรับเลือกตั้ง (ผู้รับผิดชอบ : นางสาวนุชนาฏ ฤกษ์มงคล ตำแหน่งกรรมการ)
   3.1 ผู้สมัครรับเลือกตั้งเมื่อได้รับหมายเลขประจำตัวแล้วจึงจะมีสิทธิหาเสียงได้ โดยปิดประกาศไว้ที่บอร์ดของบริษัท ซึ่งได้จัดเตรียมไว้ที่บอร์ดความปลอดภัย (กระดาษแผ่นป้ายผู้สมัครจัดหาเอง)
   3.2 กำหนดการหาเสียงและโฆษณาของผู้สมัครให้สิ้นสุดก่อนการเลือกตั้ง 1 วัน (วันที่ 8 มกราคม 2568) เวลา 17.00 น. และห้ามทำการใด ๆ ในลักษณะการหาเสียงหรือโฆษณาใด ๆ บริเวณสถานที่เลือกตั้งโดยเด็ดขาดในวันที่มีการเลือกตั้ง
4. การตรวจบัญชีรายชื่อผู้มีสิทธิเลือกตั้ง (ผู้รับผิดชอบ : นางสาวสุวรรณา ภูมิเงิน ตำแหน่งกรรมการ)
   4.1 หน่วยงานความปลอดภัยจะประกาศบัญชีรายชื่อผู้มีสิทธิเลือกตั้งไว้ที่บอร์ดประชาสัมพันธ์ เพื่อให้พนักงานตรวจดูรายชื่อ หากไม่พบชื่อหรือบัญชีชื่อไม่ถูกต้อง พนักงานมีสิทธิคัดค้านและแจ้งนางสาวสุวรรณา ภูมิเงิน เพื่อทำการแก้ไข ทั้งนี้ก่อนการเลือกตั้ง 1 วัน (ภายในวันที่ 8 มกราคม 2568)
5. กำหนดการลงคะแนน และวิธีลงคะแนนเสียงเลือกตั้ง (ผู้รับผิดชอบ : นายศิริ ศรีอินทร์)
   5.1 กำหนดวันลงคะแนนเสียงเลือกตั้งวันที่ 9 มกราคม 2568 เวลา 08.00 – 16.00 น. ณ ออฟฟิตสำนักผู้จัดการ โดยติดต่อขอรับบัตรลงคะแนนเสียงได้ที่คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง (นายศิริ ศรีอินทร์) แล้วคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งจะตรวจบัญชีรายชื่อและให้ผู้ลงคะแนนลงนาม พร้อมทั้งมอบบัตรลงคะแนนให้ผู้มีสิทธิ 1 ชุด
   5.2 พนักงาน<u>ระดับปฏิบัติการ</u>ทุกคนมีสิทธิลงคะแนนเสียงเลือกตั้ง (รวมทั้งผู้สมัครเอง)
   5.3 ให้ผู้มีสิทธิลงคะแนนเลือกตั้งซึ่งได้รับบัตรลงคะแนนเสียง ใช้วิธีการกากบาทในช่องหมายเลขประจำตัวผู้สมัครที่ต้องการเลือก ทั้งนี้ต้องไม่เกินจำนวน 1 หมายเลข ในกรณีที่มีการลงคะแนนเสียงเกินจำนวนหมายเลขที่กำหนดให้ถือว่า บัตรลงคะแนนเสียงดังกล่าวเป็นบัตรเสียและไม่นับคะแนนเสียงของบัตรนั้น
   5.4 เมื่อลงคะแนนเสียงแล้ว ให้หับบัตรลงคะแนนและนำไปหย่อนลงหีบบัตรเลือกตั้งต่อหน้าคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ
   6.1 การนับคะแนนเสียง (ผู้รับผิดชอบ : นางสาวสุวรรณา ภูมิเงิน, นางสาวนุชนาฏ ฤกษ์มงคล) เมื่อสิ้นสุดการเลือกตั้งแล้ว คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งประกาศด้วยวาจา "พ้นกำหนดการลงคะแนนเสียงแล้วและจะดำเนินการนับคะแนนเสียงต่อไป "
   6.2 การนับคะแนนเสียง ให้คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ เปิดหีบบัตรและเริ่มนับคะแนนเสียงโดยการเปิดบัตรเลือกตั้งคราวละ 1 บัตร แสดงให้ผู้ที่เกี่ยวข้องได้เห็นทั่วกันและขานคะแนนเสียงไว้ และให้ดำเนินการเช่นเดียวกันนี้จนกว่าบัตรเลือกตั้งในหีบบัตรหมด
   6.3 ผู้ที่ได้คะแนนเสียงมากที่สุดจะได้รับการเลือกตั้ง

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY
International Casting Products Company Limited
Head Office 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 656 0100-200

   6.4 ในกรณีที่ผู้สมัครเลือกตั้งได้รับคะแนนเสียงลำดับที่ 8 เท่ากัน คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ จะทำการจับฉลากระหว่างผู้ที่ได้รับคะแนนเสียงเท่ากันนั้นโดยเปิดเผย
7. ในกรณีไม่มีผู้สมัคร คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ จะทำการคัดเลือกเพื่อให้ได้รายชื่อกรรมการผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการต่อไป
8. การแต่งตั้งคณะกรรมการ ฯ คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ จะแจ้งรายชื่อผู้ที่ได้รับเลือกตั้งให้บริษัทฯ ทราบต่อไปเพื่อดำเนินการ ประกาศแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการ ฯ และดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานต่อไป

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 16 ธันวาคม 2567

[redacted]

ประธานคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/127 Moo 4 Mabyangporn, Phaklabong, Rayong 21140
Tel: 038 650 0123-200

ประกาศที่ คปอ.003/2567
เรื่อง รับสมัครคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (กรรมการผู้แทนลูกจ้าง)
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ด้วยกฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 หมวด 2 คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ ข้อ 23 (1) สถานประกอบกิจการที่มีลูกจ้างตั้งแต่หนึ่งร้อยคนขึ้นไปแต่ไม่ถึงห้าร้อยคน ให้มีกรรมการไม่น้อยกว่าเจ็ดคน ประกอบด้วย นายจ้างหรือผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร เป็นประธานกรรมการ ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชาสองคนและผู้แทนลูกจ้างสามคน เป็นกรรมการ (หรือให้มีกรรมการจากผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชาและผู้แทนลูกจ้างเพิ่มขึ้นในสัดส่วนที่เท่ากัน) โดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ เป็นกรรมการและเลขานุการ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด จึงขอประกาศรับสมัครพนักงาน **ระดับปฏิบัติการ** ที่สนใจ เพื่อรับเลือกตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามรายละเอียดดังต่อไปนี้

คุณสมบัติผู้สมัคร

- เป็นพนักงานบริษัท ฯ ระดับปฏิบัติการ
- สังกัดทุกหน่วยงาน

การรับสมัคร

- รับและกรอกใบสมัครได้ที่ (คุณกมลลดา คงชาตรี) ตั้งแต่วันที่ 18 – 25 ธันวาคม 2567

หน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยนอกงานเพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเพลิงไหม้ร้อนจากการทำงาน หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
2. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
3. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
4. พิจารณาข้อบังคับและคู่มือตามข้อ 3 รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ เสนอต่อนายจ้าง (กฎกระทรวงฯ หมวด 1 ข้อ 3 ให้นายจ้างจัดให้มีข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานไว้ในสถานประกอบกิจการ)
5. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้น อย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง
6. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
7. วางระบบการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนทุกระดับต้องปฏิบัติ
8. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนายจ้าง
9. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เพื่อเสนอต่อนายจ้าง
10. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
11. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 16 ธันวาคม 2567

[redacted]

ประธานคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งฯ

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/127 Moo 4 Mabyangporn, Phaklabong, Rayong 21140
Tel: 038 650 0123-200

ประกาศที่ คปอ.004/2567
เรื่อง รายชื่อผู้สมัครรับเลือกตั้งผู้แทนลูกจ้างเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ตามที่บริษัทฯ ได้จัดให้มีการเลือกตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ตามประกาศคณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ฉบับที่ คปอ.002/2567 เรื่อง รับสมัครคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (กรรมการผู้แทนลูกจ้าง) ในวันที่ 18 - 25 ธันวาคม 2567 นั้น

บัดนี้ได้ครบกำหนดเวลารับสมัครแล้ว คณะกรรมการดำเนินการเลือกตั้ง คณะกรรมการความปลอดภัยฯ จึงขอแจ้งรายชื่อผู้ลงสมัครรับเลือกตั้ง คณะกรรมการความปลอดภัยฯ (กรรมการผู้แทนลูกจ้าง) ดังรายชื่อต่อไปนี้

ลำดับ	หมายเลข	ชื่อ-สกุล		แผนก
1	1	นายอานพ	คำด้วง	ไส้ใน
3	3	นายอัศวิน	วงษ์ตระกูล	รับประกันคุณภาพ
4	4	นายอาคม	บุญจง	เตาหลอม
5	5	นายประเสริฐ	ศรีประดิษฐวงศ์	ขัดเงียร
6	6	นายสุรไกร	สุวรรณศิริ	ปั๊มทราย
7	7	นายวิรัตน์	ทองนาคะ	สำนักผู้จัดการ

ประกาศ ณ วันที่ 26 ธันวาคม 2567

[redacted]

ประธาน[redacted]เลือกตั้งฯ

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

ประกาศที่ ICP1 001/2568

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เพื่อให้งานด้านความปลอดภัยฯ ดำเนินไปอย่างต่อเนื่อง บรรลุผลสำเร็จและมีประสิทธิภาพสูงสุด และให้ปฏิบัติให้สอดคล้องตามกฎกระทรวง เรื่อง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานบุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 ข้อ 25 นายจ้างของสถานประกอบกิจการที่มีลูกจ้างจำนวนห้าสิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการภายในสามสิบวันนับแต่วันที่มีลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว

ดังนั้น บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด จึงเห็นสมควรแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยมีรายชื่อ ดังต่อไปนี้

ลำดับที่	ชื่อ-สกุล	ตำแหน่งในคณะกรรมการฯ	ตำแหน่งในการทำงาน
1	นายสุคนธ์ เมฆฉาย	ประธานคณะกรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร)	ผู้จัดการโรงงาน Casting
2	[redacted]	กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	ผู้จัดการสำนักผลิต
3		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้าส่วนซ่อมบำรุง
4		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้างานบุคคล
5		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้างานคลังสินค้า
6		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้างานวิศวกรรม
7		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกไส้ใน
8		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพ
9		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกเตาหลอม
10		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกขัดเงียร
11		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกปั๊มทราย
12		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกสำนักผู้จัดการ
13		กรรมการและเลขานุการ	จป.วิชาชีพ

รับทราบประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ลำดับที่	ชื่อ-สกุล	ตำแหน่งในคณะกรรมการฯ	ตำแหน่งในการทำงาน	ลงชื่อรับทราบ
1	[redacted]	ประธานคณะกรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร)	ผู้จัดการโรงงาน Casting	[redacted]
2		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	ผู้จัดการสำนักผลิต	

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

ประกาศที่ ICP1 001/2568

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

รับทราบประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ลำดับที่	ชื่อ-สกุล	ตำแหน่งในคณะกรรมการฯ	ตำแหน่งในการทำงาน	ลงชื่อรับทราบ
3	[redacted]	กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้าส่วนซ่อมบำรุง	[redacted]
4		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้างานบุคคล	
5		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้างานคลังสินค้า	
6		กรรมการ (ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา)	หัวหน้างานวิศวกรรม	
7		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกไส้ใน	
8		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกรับประกันคุณภาพ	
9		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกเตาหลอม	
10		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกขัดเงียร	
11		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกปั๊มทราย	
12		กรรมการ (ผู้แทนลูกจ้าง)	พนักงานแผนกสำนักผู้จัดการ	
13		กรรมการและเลขานุการ	จป.วิชาชีพ	

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 6193-200

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

ประกาศที่ ICP1 001/2568

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ให้คณะกรรมการความปลอดภัยมีหน้าที่และอำนาจ ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมาย.เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ให้มีสิทธิและหน้าที่ในฐานะคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2568 จนถึง วันที่ 31 มกราคม 2570

[redacted]

(นายวรสา สวนดี)

กรรมการผู้จัดการ - SBM & ICP

หมายเหตุ : นายจ้างต้องปฏิบัติตามกฎกระทรวงฯ ข้อ 27-32 คือ 1.ปกติต้องจัดให้คณะกรรมการ ประชุมอย่างน้อยเดือนละครั้ง 2.เมื่อเกิดหรืออาจเกิดอุบัติเหตุต้องเรียกประชุมโดยมิชักช้า 3.รับพิจารณาตามมติของที่ประชุมคณะกรรมการ และปิดประกาศมติภายใน 7 วัน (ข้อ39) 4.อบรมคณะกรรมการตามหลักเกณฑ์ที่อธิบดีกำหนดภายใน 60 วัน 5.ปิดประกาศรายชื่อและหน้าที่รับผิดชอบของคณะกรรมการโดยเปิดเผยไว้อย่างน้อย 15 วัน และส่งสำนาต่อราชการ 6.ส่งเสริมและสนับสนุนการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการ และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 6193-200

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY

แบบแจ้งชื่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อการขึ้นทะเบียน

ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม

ในการทำงาน พ.ศ. 2549 ข้อ 36 ลงวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2549

1. ข้าพเจ้า (นายจ้าง / ผู้มีอำนาจลงนาม) วรสา สวนดี ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการ SBM & ICP
2. ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด
   ประเภทกิจการ : อุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์
   ที่ตั้ง 7/137 หมู่ 4 ถนน - ตำบล มาบยางพร อำเภอ ปลวกแดง จังหวัด ระยอง รหัสไปรษณีย์ 21140
   โทรศัพท์ 038 – 650193 - 200 โทรสาร 038 – 650201-2
   สถานที่ใกล้เคียง บริษัท เทนมะ (ประเทศไทย) จำกัด
   เลขทะเบียนนิติบุคคล 0105546004851 เมื่อวันที่ 13 มกราคม พ.ศ. 2546
   เลขบัญชีขึ้นทะเบียนประกันสังคม 1001299281 ลำดับสาขา 210000
   มาตรฐานที่ได้รับ IATF16949 : 2016, ISO 14001 : 2015
   จำนวนลูกจ้างทั้งหมด 224 คน ชาย 204 คน หญิง 20 คน
3. ขอแจ้งชื่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อการขึ้นทะเบียน จำนวน 15 คน

ลำดับที่ 1 ชื่อ นายสุคนธ์ เมฆฉาย

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ผู้จัดการโรงงาน (AGM)	สำนักผู้จัดการทั่วไป	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ลำดับที่ 2 ชื่อ นายประภาส อักษรมณี

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ผู้จัดการแผนกผลิต	สำนักผลิต	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ลำดับที่ 3 ชื่อ นายปิยะพงษ์ ยอดคำ

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
หัวหน้าส่วน	แผนก ซ่อมบำรุง	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

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

ลำดับที่ 4 ชื่อ นายอนุสิทธิ์ อ่อนศรี

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
หัวหน้างาน	แผนก บุคคล	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ลำดับที่ 5 ชื่อ นางสาวประนอม อาภรณ์ประเสริฐ

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
หัวหน้างาน	แผนก คลังสินค้า	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/197 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel: 038 650 0193-200

ลำดับที่ 6 ชื่อ นายธนกร พึ่งเกษม

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
หัวหน้างาน	แผนก วิศวกรรม	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ลำดับที่ 7 ชื่อ นายอานพ คำด้วง

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
หัวหน้างาน	แผนก ไส้ใน	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/197 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel: 038 650 0193-200

ลำดับที่ 8 ชื่อ นายอัศวิน วงษ์ตระกูล

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
หัวหน้างาน	แผนก รับประกันคุณภาพ	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ลำดับที่ 9 ชื่อ นายอาคม บุญจง

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
พนักงาน	แผนก เตาหลอม	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

SAMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY
International Casting Products Company Limited
Head Office: 7/137 Moo 4 Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel. 038 650 8193-200

ลำดับที่ 10 ชื่อ นายประเสริฐ ศรีประดิษฐวงศ์

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
พนักงาน	แผนก ขัดเงียร	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน การทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนด มาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอ นามัยและสภาพแวดล้อมในการ ทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ลำดับที่ 11 ชื่อ นายสุรไกร สุวรรณศิริ

ตำแหน่งงาน	หน่วยงาน	วันที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
พนักงาน	แผนก ปั๊มทราย	1 กุมภาพันธ์ 2568
คุณสมบัติการเป็น เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	**หลักฐานประกอบที่แนบ :**	
เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน การทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนด มาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอ นามัยและสภาพแวดล้อมในการ ทำงาน พ.ศ. 2549	☑ สำเนาบัตรประจำตัวประชาชน หรือสำเนาหนังสือเดินทางของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ☑ สำเนาเอกสารการแต่งตั้งเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ☑ สำเนาใบรับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	

ภาคผนวก ฐ

ประกาศการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์

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

ประกาศที่ ICP - 006/2567

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์
บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ได้แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โดยมีตัวแทนภาคประชาชนจำนวนมากกว่ากึ่งหนึ่งของคณะกรรมการทั้งหมด ตัวแทนจากกลุ่มผู้นำชุมชน ตัวแทนจากหน่วยงานราชการ หน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่น และตัวแทนของโครงการ

บทบาทหน้าที่

1) พิจารณาสำรวจความต้องการของประชาชน สร้างเสริมความเข้าใจอันดีระหว่างชุมชนกับโครงการและประสานความร่วมมือกับหน่วยงานอื่นหรือผู้ที่เกี่ยวข้องให้คำปรึกษา ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่อการดำเนินการและประสานงานกับชุมชน
2) ตรวจเยี่ยมโครงการ รับรู้กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามมาตรการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมเพื่อแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการร่วมกำหนดมาตรการชดเชยเยียวยาในกรณีที่พิสูจน์ได้ว่าผลกระทบมาจากการดำเนินโครงการ
3) ร่วมปรึกษาหารือและกำหนดแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาร่วมกัน
4) ร่วมเจรจาไกล่เกลี่ยและหาข้อยุติกรณีมีปัญหาสิ่งแวดล้อมระหว่างโครงการและชุมชน
5) ตรวจสอบความเสียหายและพิจารณาความเสียหายจากกิจกรรมของโครงการที่ชุมชนได้รับทั้งต่อสภาพทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
6) พิจารณาสิ่งที่ชุมชนต้องการ และสนับสนุนกิจกรรมให้ความช่วยเหลือต่อสังคม

ความถี่ในการประชุม

กำหนดให้มีการประชุมของคณะกรรมการ ปีละ 2 ครั้ง หรือตามที่คณะกรรมการเห็นสมควร โดยให้อยู่ในดุลยพินิจของคณะกรรมการทั้งหมด หรือตามที่คณะกรรมการฝ่ายโครงการร้องขอ แต่หากพบว่ามีความจำเป็นเร่งด่วนสามารถประชุมก่อนกำหนดเวลาปกติได้ โดยให้อยู่ในดุลยพินิจของคณะกรรมการกึ่งหนึ่งของคณะกรรมการทั้งหมด

คณะกรรมการติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ ประกอบด้วย

ผู้แทนภาคราชการ จำนวน 9 ท่าน ได้แก่

1. ผู้อำนวยการ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	ตำแหน่ง	ประธานกรรมการ
2. นายอำเภอปลวกแดง	ตำแหน่ง	กรรมการ
3. ผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง	ตำแหน่ง	กรรมการ
4. ผู้อำนวยการกองสาธารณสุขและสิ่งแวดล้อม อบต.มาบยางพร	ตำแหน่ง	กรรมการ
5. นายกองค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว	ตำแหน่ง	กรรมการ
6. ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร	ตำแหน่ง	กรรมการ
7. ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลห้วยปราบ	ตำแหน่ง	กรรมการ
8. ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านภูไทร	ตำแหน่ง	กรรมการ
9. ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านมาบยางพร	ตำแหน่ง	กรรมการ

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

ผู้แทนจากภาคประชาชนในพื้นที่ศึกษา จำนวน 13 ท่าน ได้แก่

องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร

1. นายชาตรี สุวรรณฉวี	หมู่ที่ 2 บ้านเนินสวรรค์	ตำแหน่ง	กรรมการ
2. นางสำลี กมลรัตน์	หมู่ที่ 3 บ้านมาบยางพร	ตำแหน่ง	กรรมการ
3. นายสุรพล อ่วมอารี	หมู่ที่ 5 บ้านวังตาหม่อน	ตำแหน่ง	กรรมการ
4. นางรัตติยา เงินทั่วม	หมู่ที่ 6 บ้านมาบยางพรใหม่	ตำแหน่ง	กรรมการ
5. นางสาวณปภัช พลายละหาญ	หมู่ที่ 4 บ้านห้วยปราบ	ตำแหน่ง	กรรมการ

องค์การบริหารส่วนตำบลบ่อวิน

6. นางสาวเบญจมาภรณ์ คำนะณีจันทร์	หมู่ที่ 3 บ้านห้วยปราบ	ตำแหน่ง	กรรมการ
7. นายนำพงศ์ เอียวสิพยก	หมู่ที่ 7 บ้านหนองก้างปลา	ตำแหน่ง	กรรมการ

องค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว

8. นายเดชธกิจ ทิทิปกูล	หมู่ที่ 2 บ้านมาบเจริญ	ตำแหน่ง	กรรมการ
9. นางสาวเกตุมณี ประกอบธรรม	หมู่ที่ 4 บ้านห้วยไข่เน่า	ตำแหน่ง	กรรมการ
10. นางนฤมล ขำพานนท์	หมู่ที่ 5 บ้านภูไทร	ตำแหน่ง	กรรมการ

เทศบาลตำบลตะเคียนเตี้ย

11. นายมณเฑียร บุญกระจ่าง	หมู่ที่ 4 บ้านนาวัง	ตำแหน่ง	กรรมการ
12. นายธงชัย สุขเจริญ	หมู่ที่ 5 บ้านโป่งสะเก็ด	ตำแหน่ง	กรรมการ

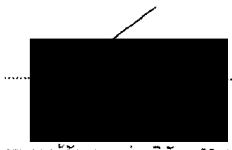
องค์การบริหารส่วนตำบลปลวกแดง

13. นายณรงค์ศักดิ์ รจนา	หมู่ที่ 4 บ้านวังตาลิน	ตำแหน่ง	กรรมการ

ผู้แทนจาก บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด จำนวน 2 ท่าน ได้แก่

1. นายสุคนธ์ เมฆฉาย	ผู้จัดการโรงงาน Casting	ตำแหน่ง	เลขานุการคณะกรรมการฯ
2. นายเสรี สงข่า	ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปฝ่ายบริหารสำนักงาน	ตำแหน่ง	เลขานุการคณะกรรมการฯ

ประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน ณ วันที่ 12 ธันวาคม 2567 โดยคณะกรรมการมีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี นับตั้งแต่วันที่ได้รับการแต่งตั้งและดำรงตำแหน่งติดต่อกันไม่เกิน 2 วาระ



กรรมการผู้จัดการ กลุ่มบริษัท - SBM&ICP

รายงานการประชุม ประจำปี 2567
การประชุมการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์
และรายงานผลการปฏิบัติงานตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
ในวันอังคาร ที่ 29 ตุลาคม 2567 เวลา 09.00-12.00 น. ณ ศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์

ผู้เข้าร่วมประชุม

1.	นายพรศักดิ์ มีธรรม	ปลัดอำเภอปลวกแดง
2.	นางสาวกิ่งเพชร ชัยเสริม	นักบริหารงานนิคมอุตสาหกรรม 8 สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
3.	นางปนิดา บุญฤทธิ์	ผู้อำนวยการสำนักทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง
4.	นางสาวพรนภัส วงศ์แสนสุขเจริญ	นักวิชาการสิ่งแวดล้อมปฏิบัติการ สำนักทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง
5.	นายปิยะวุฒิ สมบูรณ์ธนากร	เจ้าพนักงานธุรการปฏิบัติงาน องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร
6.	นางสาวพุธิดา สงคราม	นักวิชาการสุขาภิบาลปฏิบัติการ องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร
7.	นางสาวพิชยา จันทร์เจริญ	ปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล เขาไม้แก้ว
8.	นางวิลาวรรณ แก้วรุ่ง	เลขานุการนายกองค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว
9.	นายนพดล ทองเหลี่ยม	นักวิชาการสาธารณสุขปฏิบัติการ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร
10.	นางวิภาวี ชินลาภา	พยาบาลวิชาชีพชำนาญการ (รักษาการในตำแหน่ง ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลห้วยปราบ)
11.	นางสาวอภิรี่ชญา ดอนกุลทรัพย์	เจ้าพนักงานสาธารณสุขชำนาญงาน โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลห้วยปราบ
12.	นางสาวพรพิมล รัตนสำรวจ	ครู เลขาฝ่ายบริหารทั่วไป โรงเรียนบ้านมาบยางพร
13.	นายดวงเด่น เหมาะสมาน	ครูชำนาญพิเศษ โรงเรียนบ้านภูไทร
14.	นางรัติยา เงินท้วม	ผู้ใหญ่บ้าน หมู่ที่ 6 บ้านมาบยางพรใหม่
15.	นายสุรศักดิ์ ปานนาค	ประชาชน หมู่ที่ 6 บ้านมาบยางพรใหม่
16.	นายขาตรี สุวรรณฉวี	ผู้ใหญ่บ้าน หมู่ที่ 2 บ้านเนินสวรรค์
17.	นายนพพร สุวดิษฐ	ประชาชน หมู่ที่ 2 บ้านเนินสวรรค์
18.	นายจิราวรรณ เชียงเงิน	ประชาชน หมู่ที่ 3 บ้านมาบยางพร
19.	นางสำลี กมลรัตน์	ประชาชน หมู่ที่ 3 บ้านมาบยางพร
20.	นายสุรพล อ่วมอารี	ประชาชน หมู่ที่ 5 บ้านวังตาลหม่อน

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

21.	นางสาวอัชรา สุขสวัสดิ์	ประชาชน หมู่ที่ 5 บ้านวังตาลหม่อน
22.	นางสาวปภัช พลายละหาญ	ประชาชน หมู่ที่ 4 บ้านห้วยปราบ
23.	นางสาวจินตนา ราชทำมา	ประชาชน หมู่ที่ 4 บ้านห้วยปราบ
24.	นายสมศักดิ์ ครูศรี	ประชาชน หมู่ที่ 2 ตะเคียนเตี้ย
25.	นางสาวรัตติกาล เนตรวงศ์	ประชาชน หมู่ที่ 2 ตะเคียนเตี้ย
26.	นายแวว อินเนตร	ประชาชน หมู่ที่ 5 บ้านโป่งสะเกิด
27.	นางยุพิน เนตรวงศ์	ประชาชน หมู่ที่ 5 บ้านโป่งสะเกิด
28.	นางสาวเบญจมาภรณ์ คำมะณีจันทร์	ประชาชน หมู่ที่ 3 บ้านห้วยปราบ
29.	นางบัวพันธ์ ศรีโคตร	ประชาชน หมู่ที่ 3 บ้านห้วยปราบ
30.	นายนำพงศ์ เอียวสีหยก	ผู้ใหญ่บ้าน หมู่ที่ 7 บ้านหนองก้างปลา
31.	นายสำเริง กนก	ประชาชน หมู่ที่ 7 บ้านหนองก้างปลา
32.	ณรงค์ศักดิ์ รจนา	ประชาชน หมู่ที่ 4 บ้านวังตาผิน
33.	นายอัดชา สุชาติ	ประชาชน หมู่ที่ 4 บ้านวังตาผิน
34.	นายเดชชกิจ กีทีปกูล	กำนันตำบลเขาไม้แก้ว
35.	นายณัฐพล พ่วงอ่อน	สารวัตรกำนันเขาไม้แก้ว
36.	นายภัทรพล ผิวน้อย	ผู้ใหญ่บ้าน หมู่ที่ 5 บ้านภูไทร
37.	นางนฤมล ชำพานนท์	ผู้ช่วยผู้ใหญ่บ้าน หมู่ที่ 5 บ้านภูไทร
38.	นายบรรพต กองแก้ว	ผู้ใหญ่บ้าน หมู่ที่ 4 บ้านห้วยไข่เน่า
39.	นางสาวเกตุมณี ประกอบธรรม	ประชาชน หมู่ที่ 4 บ้านห้วยไข่เน่า

ผู้เข้าร่วมประชุมจากบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

1.	นายวารสา สวนดี	กรรมการผู้จัดการ กลุ่มบริษัท SBM & ICP
2.	นายพัฒน์พงษ์ วีระศิลป์	รองกรรมการผู้อำนวยการ-สายงานพัฒนาห่วงโซ่อุปทานและงานระบบ
3.	นายต่อพงษ์ แพรต่วน	ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไป-ฝ่ายพัฒนาห่วงโซ่อุปทานและงานพัฒนาระบบ
4.	นายสุคนธ์ เมฆฉาย	ผู้จัดการโรงงาน-Casting
5.	นายเสรี สงข่า	ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไป-ฝ่ายบริหารสำนักงาน SBM&ICP
6.	นางสาวสาลี ธิราช	ผู้จัดการแผนกระบบสิ่งแวดล้อม
7.	นายประภาส อักษรมณี	ผู้จัดการแผนกผลิต
8.	นางสาวดรุณี อำศรี	หัวหน้าส่วนหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (อาวุโส)
9.	นางสาวฆกาวดี แสงเนตร	หัวหน้าส่วนสิ่งแวดล้อม

10. นายคุณากร พรมวิชัย	หัวหน้างานแผนกระบบสิ่งแวดล้อม
11. นางสาวกมลลดา คงชาตรี	จป.วิชาชีพ
12. นางสาวณัฐฌาวี วงศ์สวัสดิ์	จป.วิชาชีพ
13. นางสาวนุชนาฏ ฤกษ์มงคล	จป.วิชาชีพ
14. นางสาวณีรนุช ตจสาระอุไร	วิศวกรพลังงาน
15. นายวิทิต กมลรัตน์	ผู้จัดการแผนกระบบพลังงาน

ผู้เข้าร่วมประชุมจากบริษัท แอร์เซฟ จำกัด (บริษัทที่ปรึกษาโครงการ)

1. ดร.มีนา พิทยโสภณกิจ	ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
2. นางสาวกฤษณี เมืองแก้ว	นักวิชาการ

เริ่มประชุม เวลา 09:30 น.

วาระที่ 1 กล่าวต้อนรับผู้เข้าร่วมประชุม

นางสาวสวลี ธิราช ผู้จัดการแผนกระบบสิ่งแวดล้อม กล่าวต้อนรับผู้เข้าร่วมประชุมทุกท่าน และชี้แจงวัตถุประสงค์ในการจัดประชุมครั้งนี้ และกล่าวเปิดงานโดย คุณนายวารสา ลวนดี กรรมการผู้จัดการ กลุ่มบริษัท SBM & ICP พร้อมรับชมวีดีโอแนะนำโครงการ

วาระที่ 2 ชี้แจงหน้าที่ของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์

นางสาวกฤษณี เมืองแก้ว นักวิชาการ และ ดร.มีนา พิทยโสภณกิจ ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อมของบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ได้ทำการชี้แจงบทบาทหน้าที่ของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม คือ ให้คำปรึกษาและประสานงานระหว่างโครงการกับชุมชน ติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อมและเผยแพร่ข้อมูล รับเรื่องร้องเรียนจากชุมชนเกี่ยวกับปัญหาและผลกระทบที่ได้รับจากการดำเนินโครงการ พร้อมรวบรวมข้อมูลและประสานงานแก้ไขปัญหา รวมถึงการร่วมเสนอมาตรการชดเชย เมื่อพิสูจน์ได้ว่าผลกระทบเกิดจากโครงการ และร่วมพิจารณาอนุมัติพัฒนาแผนพื้นฟูชุมชนและสิ่งแวดล้อม

มติที่ประชุม : ที่ประชุมรับทราบ

วาระที่ 3 พิจารณาคัดเลือกคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์

ในที่ประชุมได้มีการสรรหาและคัดเลือกประธานคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด โดยที่ประชุมได้เสนอให้ผู้อำนวยการ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง เป็นประธานคณะกรรมการฯ มีกรรมการผู้แทนจากประชาชน หมู่บ้านละ 1 คน จำนวน 13 คน กรรมการผู้แทนจากราชการ จำนวน 6 คน และกรรมการผู้แทนจากโรงงานจำนวน 2 คน โดยมีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี นับตั้งแต่วันที่ได้รับการประกาศแต่งตั้งและอาจได้รับการสรรหาหรือแต่งตั้งให้เป็นกรรมการได้อีกเมื่อครบกำหนดวาระ ทั้งนี้ กรรมการสามารถดำรงตำแหน่งติดต่อกันได้ไม่เกิน 2 วาระ

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

มติที่ประชุม : ที่ประชุมมีมติเป็นเอกฉันท์ให้ผู้อำนวยการ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง เป็นประธานคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม มีกรรมการผู้แทนจากประชาชน เป็นจำนวน 13 คน กรรมการผู้แทนจากราชการ จำนวน 6 คน และกรรมการผู้แทนจากโรงงานจำนวน 2 คน เป็นระยะเวลา 4 ปี นับตั้งแต่วันได้รับแต่งตั้ง

วาระที่ 4 รายงานผลการปฏิบัติงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์

นางสาวกฤษณี เมืองแก้ว นักวิชาการของบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ได้กล่าวรายงานผลการปฏิบัติงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในช่วงปี 2565 ถึงปัจจุบัน และ คุณวิทิต กมลรัตน์ ตัวแทนจากโครงการ ได้นำเสนอกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์และการบริหารการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการในช่วงปี 2566 ถึงปัจจุบัน ซึ่งบริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในช่วงดำเนินการ โดยได้มอบหมายให้บริษัท แอร์เซฟ จำกัด เป็นบริษัทที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อม โดยพบว่าค่าตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง คุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระดับเสียงในบรรยากาศ คุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านการบำบัด ความร้อนในสถานที่ทำงาน คุณภาพอากาศในสถานที่ทำงาน มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน มีเพียงผลตรวจวัด ระดับเสียงในสถานที่ทำงานส่วนใหญ่มีค่าสูงกว่ามาตรฐานเล็กน้อย ซึ่งโครงการกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง มีการกำหนดมาตรการลดผลกระทบด้านเสียงต่อพนักงานที่ทำงานในพื้นที่การผลิต นอกจากนี้ โครงการได้มีมาตรการป้องกันเพิ่มเติมโดยกั้นพื้นที่ที่ก่อให้เกิดเสียงดังเพื่อป้องกันเสียง มีการจัดทำ Noise Contour เพื่อกำหนดพื้นที่เสียงดังที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงตลอดระยะเวลาปฏิบัติงาน

มติที่ประชุม : ที่ประชุมรับทราบ

ปิดประชุมเวลา 11:30 น.

ลงชื่อ [redacted] ที่กรายงานประชุม
หัวหน้าส่วนแผนกระบบสิ่งแวดล้อม

ลงชื่อ [redacted] ที่ตรวจรายงานประชุม
กรรมการผู้จัดการ กลุ่มบริษัท –SBM&ICP

COPY

ที่ QEE-SBM&ICP2024/071

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 รายงานการประชุม

2 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Phakawadee.san@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM&ICP2024/072

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายอำเภอปลวกแดง

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Phakawadee.san@somboon.co.th

[redacted]

35/12/67

COPY

ที่ QEE-SBM&ICP2024/073

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Phakawadee.san@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM&ICP2024/074

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน ผู้อำนวยการกองสารธารณสุขและสิ่งแวดล้อม องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรจนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

รับเอกสารไว้แล้ว

[redacted]

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Phakawadee.san@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/CP2024/075

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง ตามแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการลด

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/078

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลสมเสริมสุขภาพคลองปราบ

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

E-mail: Phakawadee.sae@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/076

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

E-mail: Phakawadee.sae@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/081

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายชาตรี ลุวรรณธรี

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ภัคดีประดานาน

โทรศัพท์ 092-2923866

E-mail: Phakawadee.sae@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/083

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายสุรพล อ้วมอารี

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชันแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ภัคดีประดานาน

โทรศัพท์ 092-2923866

E-mail: Phakawadee.sae@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/084

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายวิสิทธิ์ เย็นทัพ

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งวาระละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Pimkamolee.tang@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/085

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายวงศ์ปกิจ หลายตะกาญ

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งวาระละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Pimkamolee.tang@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/082

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายสิริสิ ทมสวัสดิ์

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งวาระละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ติดต่อประ
โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Pimkamolee.tang@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/087

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายนำพงศ์ เอี่ยวสิทยก

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งวาระละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

โทรศัพท์ 092-2927866
E-mail: Pimkamolee.tang@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/086

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นางสาวเบญจมาพรรณ์ ศิวะณิชังหร์

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ : 092-2927866
E-mail: Phakawadee.sa@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/088

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายเลอรติ์ ภิพิปกูล

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ : 092-2927866
E-mail: Phakawadee.sa@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/089

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นางสาวเกตุมณี ประถอบบรรจง

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ : 092-2927866
E-mail: Phakawadee.sa@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE-SBM/ICP2024/090

24 ธันวาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายนฤนล ชำพานนท์

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้ดำรงตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบสิ่งแวดล้อม

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ : 092-2927866
E-mail: Phakawadee.sa@somboon.co.th

COPY

ที่ QEE SBM/ICP2024/091

24 ตุลาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายณรงค์ศักดิ์ วรพา

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้สำรวจตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 02-[illegible]
E-mail: [illegible]

COPY

ที่ QEE SBM/ICP2024/091

24 ตุลาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายณรงค์ศักดิ์ วรพา

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้สำรวจตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 02-[illegible]
E-mail: [illegible]

COPY

ที่ QEE SBM/ICP2024/092

24 ตุลาคม 2567

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)

เรียน นายธงชัย สุขเจริญ

อ้างถึง หนังสือเห็นชอบจาก สผ เลขที่ ทส 1009.3/1564 ลงวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประชุม

2. หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ

ตามที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กหล่อสำหรับชิ้นส่วนยานยนต์ของบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสืออ้างถึง ซึ่งกำหนดให้บริษัทจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ เพื่อให้ตัวแทนชุมชนและตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการของโครงการ ทั้งนี้ ด้วยคณะกรรมการฯ ชุดล่าสุดได้สำรวจตำแหน่งครบวาระตามที่กำหนดให้กรรมการมีวาระการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี ไม่เกิน 2 วาระติดกัน บริษัทจึงได้จัดให้มีการประชุมจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ เมื่อวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2567 ณ ห้องประชุมของศูนย์การเรียนรู้บริษัทในกลุ่มสมบูรณ์ (Somboon Learning Academy) จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้วนั้น

ในการนี้ บริษัทขอนำส่งรายชื่อคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ ตัวสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

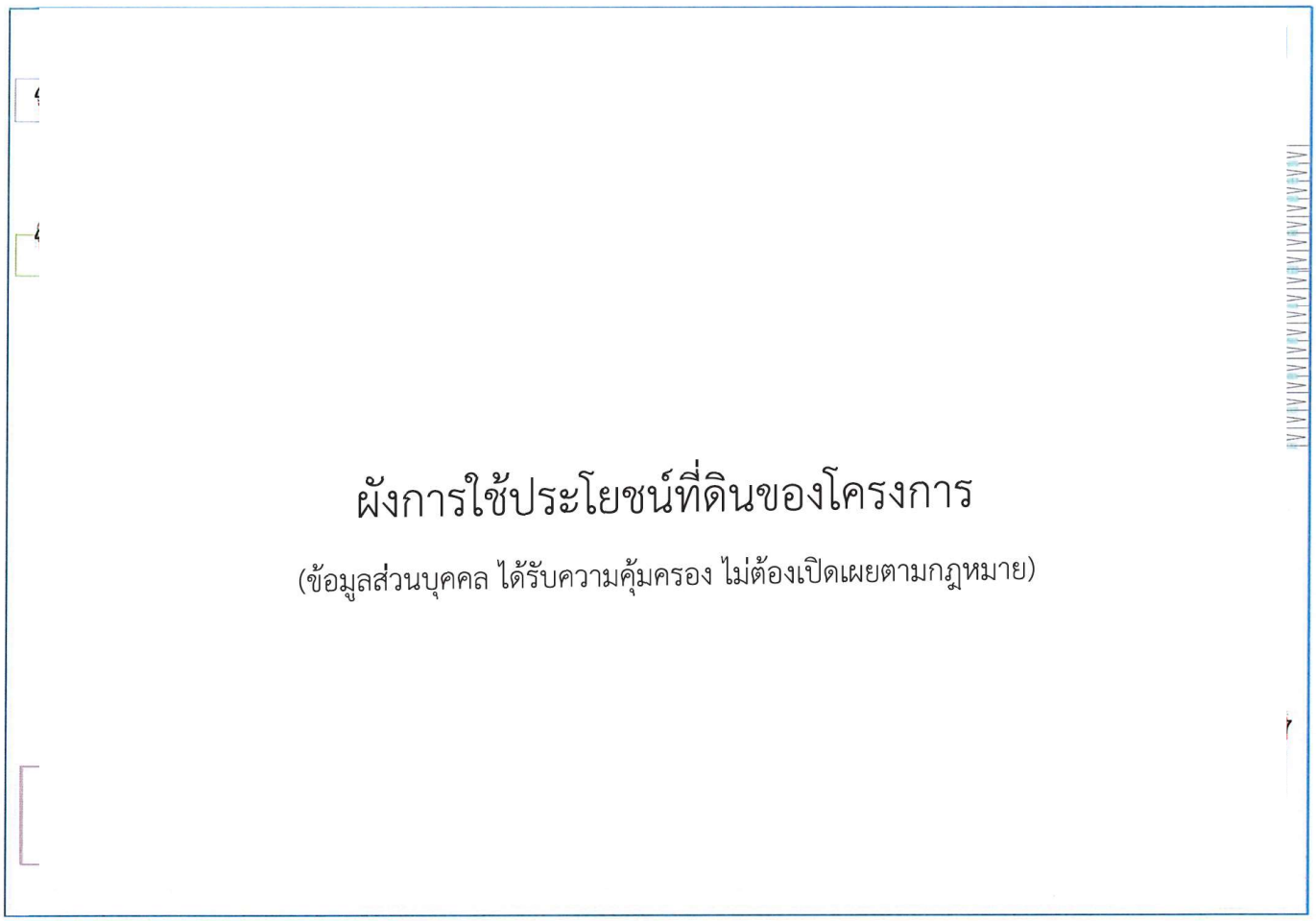
ติดต่อประสานงาน
โทรศัพท์ 02-[illegible]
E-mail: [illegible]

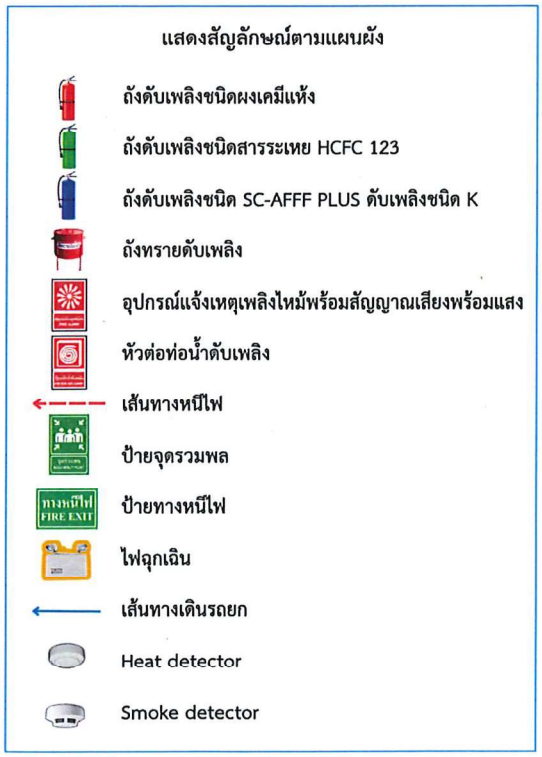
ภาคผนวก ฑ

ผังการเดินโฟคลิฟท์

แผนผังจุดติดตั้งท่อน้ำดับเพลิง ถังดับเพลิง และ เส้นทางหนีไฟ

บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แคสติ้ง โปรดักส์ จำกัด (ICP1)





SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY	คู่มือ มาตรฐานการทำงานด้านความปลอดภัย SAFETY WORK STANDARD	Document No : WI - SF - 001	Page : S - SF - 018
		Rev. No : 2	Effect Date : 29/04/2022
	INTERNATIONAL CASTING PRODUCTS CO., LTD. (ICP 1)	Link : 7.1.4	

เรื่อง : การขับรถยก(Forklift)อย่างปลอดภัย แผนก : ผลิต/สโตร์

ประเภทอันตราย : ชนกระแทก / พลิกคว่ำ ระดับความรุนแรง : สูญเสียอวัยวะ/ เสียชีวิต

Prepare	Check	Approved

ภาพประกอบ Picture

สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้ครบ (PPE)



ยกพาเลทสูงจากพื้นพอประมาณ

ดึงกุญแจออก ลดงาลง



จอดรถในพื้นที่จอด และดึงกุญแจออก

ยกงานสูงจากพื้นมากเกินไปอาจทำให้เกิดอันตราย



วิธีการปฏิบัติงาน Work Instruction

ขั้นตอนการปฏิบัติ

1. พนักงานต้องทำการตรวจสอบสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนใช้งาน ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ เช่น สภาพเบรค ไฟเลี้ยว สัญญาณเสียง แสง น้ำมัน และอื่น ๆ ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถก่อนการใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ เช่นเกิดการชน อาจทำให้พนักงานบาดเจ็บหรือตายได้
2. พนักงานต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคาง เพื่อป้องกันวัตถุหล่นทับศีรษะทำให้พนักได้รับบาดเจ็บ ,เกิดอุบัติเหตุระหว่างขับรถ หรือตายได้

ข้อควรระวังของการใช้รถโฟล์คลิฟท์

1. ขับรถโฟล์คลิฟท์ในอาคารด้วยความเร็ว 10 กม./ชม. และภายนอกอาคารด้วยความเร็ว ไม่เกิน 15 กม./ชม. เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
2. ห้ามยกของหนักเกิน 3 ตัน เพราะจะทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
3. ห้ามยกของซ้อนกันเกิน 2 ชั้น เพราะจะทำให้พนักงานมองไม่เห็นทางด้านหน้าทำให้เกิดอุบัติเหตุถึงตายได้
4. เมื่อขับขี่รถถึงบริเวณทางแยก หรือจุดอับตา ต้องให้สัญญาณเสียง และไฟเสมอ พร้อมกับลดความเร็วลง เพราะอาจทำให้เกิดการชนทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้
5. จอดรถโฟล์คลิฟท์ ในพื้นที่จอด พร้อมกับถอดกุญแจรถออกทุกครั้ง เพื่อป้องกันพนักงานที่ไม่มีใบอนุญาต นำรถโฟล์คลิฟท์ไปใช้งาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือตายได้

ลักษณะอันตราย

1. อันตรายการเชี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย
2. อันตรายการเชี่ยวชนจากรถโฟล์คลิฟท์ /วัตถุหล่นทับ ทรัพย์สิน ,พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือตาย

รายละเอียด Details

การนำอุปกรณ์ไปใช้งาน

1. พนักงานที่ปฏิบัติงานกับรถโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรม การขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ และต้องได้รับอนุญาต
2. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย พร้อมกับใช้สายรัดคางทุกครั้งที่ขับรถโฟล์คลิฟท์
3. พนักงานต้องทำการตรวจสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนนำไปใช้งาน

ข้อควรระวัง(Caution)

1. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องถอดกุญแจรถโฟล์คลิฟท์ทุกครั้งที่จอดรถ

อุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่

สวมหมวกนิรภัย | เสื้อกั๊กสะท้อนแสง

สวมรองเท้านิรภัย | สวมที่อุดหู

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


จุดที่ 1
P


จุดที่ 1
P
จุดจอดรถ
ขนส่งสินค้า
กฎระเบียบและข้อห้ามในการขับขี่รถรับส่ง-ส่งสินค้า
1. ไม่สูบบุหรี่
2. ห้ามดื่มสุรา
3. ต้องไม่มีอาการง่วงนอน
4. จำกัดความเร็ว
5. พนักงานขับรถต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการจอดรถอย่างปลอดภัย
6. การจอดรถให้จอดภายในพื้นที่ที่บริษัทกำหนดไว้เท่านั้น
7. ต้องขับรถออกนอกโรงงานทันทีเมื่อส่งสินค้าเสร็จ
สิ่งที่ห้ามทำโดยเด็ดขาด
10 กม./ชม.
ในอาคาร
20 กม./ชม.
นอกอาคาร

ภาคผนวก ฒ

ผลตรวจสุขภาพพนักงาน

ผลตรวจสุขภาพ

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับความคุ้มครอง ไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)