

ภาคผนวกที่ 6

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

6.1 แผนการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม ปี 2568

Environmental Planning 2025

ลำดับที่	List	หน่วยงาน	ผู้ลงนาม	ความถี่	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	หมายเหตุ
1	ส่งรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Monitoring EIA) DIW (ทุก 6 เดือน)	'-นิคมอุตสาหกรรม WHA ชลบุรี 1 '-สำนักงานอุตสาหกรรม จ.ชลบุรี	ช.ชบ.	2 ครั้ง / ปี	X 28,29/1						X 28/7						ม.ค. / ก.ค.
2	ใ้ใบอนุญาตนำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน รายปี (กอ.1) (ทุก 1 ปี)	http://iwmb2.diw.go.th/e-waste/menu_wg1.asp?id=11		1 ครั้ง / ปี												X	ใบอนุญาต NTS หมดอายุ 31 ธ.ค. 67
3	ส่งรายงานรายละเอียดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว สำหรับผู้บำบัดและกำจัดสิ่งปลูก (I-Single form) (ทุก 1 ปี)	http://iwmb2.diw.go.th/sk3.asp?SK_TYPE=5&rpt_year=&id=26		1 ครั้ง / ปี				X 11/4									รายงานภายใน 30 เม.ย. ของปีถัดไป
4	รายงานปริมาณสารมลพิษ (รว1,รว3) (ทุก 6 เดือน)	http://iwmb5.diw.go.th/e-license/e-env/menu.asp		2 ครั้ง / ปี			X 1/3						X 1/9				รอบที่ 1 ม.ค. - มิ.ย. รายงานภายใน 1 ก.ย. รอบที่ 2 ก.ค. - ธ.ค. รายงานภายใน 1 มี.ค.
5	รายงานปริมาณวัตถุอันตราย (วอ/อก.7) (ทุก 6 เดือน)	http://haz2.diw.go.th/vk7/		2 ครั้ง / ปี	X 30/1						X 28/7						ม.ค. / ก.ค.
6	ส่งรายงานปริมาณการเกิดฝุ่น (ทุกเดือน)	สำนักงานอุตสาหกรรม จ.ชลบุรี	ช.ชบ.	1 ครั้ง / เดือน	X 14/2	X 14/3	X 15/4	X 14/5	X 15/6	X 15/7	X 15/8	X 15/9	X 14/10	X 14/11	X 15/12	X 12/01	ทุกวันที่ 15 ของเดือนถัดไป
7	ส่งรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย (ทส.2) (ทุกเดือน)	http://www.ereportmatra80.com/		1 ครั้ง / เดือน	X 10/2	X 10/3	X 8/4	X 9/5	X 9/6	X 8/7	X 10/8	X 10/9	X 10/10	X 10/11	X 10/12	X	ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป
8	บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม - ต่ออายุการแจ้งบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม - แจ้งการขึ้นทะเบียนบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม	กรมโรงงานอุตสาหกรรม กรมโรงงานอุตสาหกรรม	ช.ชบ. ช.ชบ.	1 ครั้ง / 3 ปี	13/1/24												ใบอนุญาตหมดอายุ 15/1/69
9	กฎหมาย - Update กฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม (ทุกเดือน)	siamsafety		12 ครั้ง / ปี	X 31/1	X 28/2	X 31/3	X 30/4	X 30/5	X 30/6	X 30/7	X 30/8	X 30/9	X 30/10	X 30/11	X	
10	รายงานข้อมูลการปลดปล่อยและเคลื่อนย้ายมลพิษ (ทุก 1 ปี) (I-Single form)	http://iwmb2.diw.go.th/e-waste/fwastesurvey.asp		1 ครั้ง / ปี				X 11/4									รายงานภายใน 30 เม.ย. ของปีถัดไป
11	รายงานความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตรายประจำปี (บจ.6)	http://hazexam.diw.go.th/haz_login.a		1 ครั้ง / ปี			X 31/3										รายงานภายใน 31 มี.ค. ของปีถัดไป
12	รายงาน รง.8 ในระบบ (I-Single form)	https://isingleform.diw.go.th/waste/main.jsp?username=1200100105145		1 ครั้ง / เดือน	X 15/2	X 13/3	X 11/4	X 13/5	X 15/6	X 15/7	X 14/8	X 12/9	X 14/10	X 14/11	X 15/12	X	รายงานภายในวันที่ 1 5 ของทุกเดือนถัดไป

6.2 หนังสือนำเสนอรายงานการปฏิบัติตามมาตรการ ฯ ครั้งที่ 1 ปี 2568

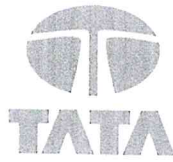
หรือสแกนเอกสารแล้วนำส่งมาที่

นางสาวณัฐชา วงศ์รัตน์ (ป๋องแป๋ง)
(นักวิชาการสิ่งแวดล้อม)

Tel and ID line : 088-227-7119

E-mail : Natcha@enviresearch.co.th

“ ขอบพระคุณค่ะ ”



วันที่ 25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด
(มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198
ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

กสว. ได้รับเอกสารแล้ว

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกที่ลงแผ่นซีดี รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ
โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2
ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568 จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเม้นท์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568) และขอให้นำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาดำเนินการแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

บริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

31 ก.ค. 68

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

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

หรือสแกนเอกสารแล้วนำส่งมาที่
นางสาวณัฐชา วงศ์รัตน์ (ป๋องแป๋ง)
(นักวิชาการสิ่งแวดล้อม)
Tel and ID line : 088-227-7119
E-mail : Natcha@envireshare.co.th
“ ขอบพระคุณค่ะ ”



วันที่ 25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด
(มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198
ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2
ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568 จำนวน 1 ชุด
 2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกผลการติดตาม จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเม้นท์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568) และขอเสนอมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ จำนวน 1 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี และเทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาดำเนินการแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

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

“เบตเซหรับและนากลป”

หรือสแกนเอกสารแล้วนำส่งมาที่

นางสาวณัฐชา วงศ์รัตน์ (ป๋องแป๋ง)

(นักวิชาการสิ่งแวดล้อม)

Tel and ID line : 088-227-7119

E-mail : Natcha@enviresearch.co.th

“ขอบพระคุณค่ะ”



วันที่ 25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568

เรียน อธิบดีกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198 ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568 จำนวน 1 ชุด
 2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกการลงพื้นที่ จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเม้นท์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568) และขอให้นำส่งมายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 เล่ม นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 จำนวน 1 เล่ม สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจําเขต 8 (ชลบุรี) จำนวน 3 เล่ม สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6 (นครราชสีมา) จำนวน 4 เล่ม อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรรม หน่วยงานละ 1 เล่ม พิจารณาดำเนินการแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน NTS

ได้รับเรื่องไว้แล้ว

31 / ก.ค. / 68

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

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

หรือสแกนเอกสารแล้วนำส่งมาที่

นางสาวณัฐชา วงศ์รัตน์ (ป๋องแป๋ง)

(นักวิชาการสิ่งแวดล้อม)

Tel and ID line : 088-227-7119

E-mail : Natcha@enviresearch.co.th

" ขอบพระคุณค่ะ "



Environment Research & Technology Company Limited

25/114 Mu 6 Soi Chinnakhet 1, Ngam Wong Wan Road,

Thung Song Hong, Lak Si, Bangkok 10210

Tel 0-2954-7745-6 Fax 0-2954-7747

E-mail : envi@enviresearch.co.th

www.enviresearch.co.th

Head Office/Tax ID 0105 542 064 981

ที่ ERTC-RP172/2568

วันที่ 24 กรกฎาคม พ.ศ. 2568

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ของบริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

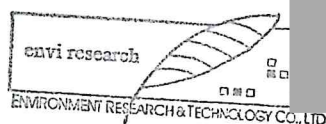
เรียน เจ้าของโครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2

อ้างถึง ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว เมื่อวันที่ 4 มกราคม พ.ศ. 2562

สิ่งที่ส่งมาด้วย	1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	จำนวน 18 ฉบับ
	2. แผ่นบันทึกข้อมูล (CD)	จำนวน 19 แผ่น
	3. USB	จำนวน 1 อัน
	4. ตารางสรุปรายละเอียดการจัดส่งรายงานฯ	

ตามที่บริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินโครงการ บริษัทฯ จึงได้มอบหมายให้บริษัท เอ็นไวรอนเมนต์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินโครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2568) บัดนี้ รายงานฯ แล้วเสร็จ จึงขอส่งมายังท่านเพื่อเก็บไว้สำหรับอ้างอิงและนำส่งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป (รายละเอียดหน่วยงานที่ต้องนำส่งรายงานฯ แสดงดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 3)

จึงเรียนมาเพื่อทราบและโปรดพิจารณา



ผู้จัดการฝ่ายจัดทำรายงาน

และติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

6.3 หนังสือขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

ที่ อก 5103.3.1/ 1639



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

29 พฤษภาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต
(ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

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

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

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้ส่งมอบ
รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลัง
การผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา
จังหวัดชลบุรี ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เอ็นไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่ง
ประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและพิจารณา
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ
ครั้งที่ 4/2566 เมื่อวันที่ 10 เมษายน 2566 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ยึดถือและปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้
ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ (บริหาร) รักษาการในตำแหน่ง
รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 3319 โทรสาร 0 2650 0466

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ env.ieat@gmail.com

6.4 จำนวนถุงกรองสำรองสำหรับอุปกรณ์ดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter)

431 16124A0246

Material Stocks Between 01.07.2025 and 31.12.2025

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

Stock/Value on 01.07.2025	155	PC	40,300.00	THB
Total/Val. of Receipts	1,976	PC	513,760.00	THB
Total/Value of Issues	1,691-	PC	439,660.00-	THB
Stock/Value on 31.12.2025	440	PC	114,400.00	THB


SLoc	MvT	S	Mat. Doc.	Item	DocumentNo	Pstng Date	Quantity	BUn	Amt.in loc.cur.
PRIM	101		5003249727	1	40040393	14.07.2025	192	PC	49,920.00
PRIM	261		4906349727	1	42066923	21.07.2025	244-	PC	63,440.00-
PRIM	261		4906352501	1	42068950	23.07.2025	103-	PC	26,780.00-
PRIM	101		5003253185	1	40043739	23.07.2025	135	PC	35,100.00
PRIM	101		5003253186	1	40043740	23.07.2025	65	PC	16,900.00
PRIM	101		5003264189	1	40054548	18.08.2025	64	PC	16,640.00
PRIM	101		5003267195	1	40057505	25.08.2025	192	PC	49,920.00
PRIM	261		4906392335	1	42090754	26.08.2025	264-	PC	68,640.00-
PRIM	101		5003272553	1	40062774	09.09.2025	167	PC	43,420.00
PRIM	101		5003272554	1	40062775	09.09.2025	41	PC	10,660.00
PRIM	261		4906421512	1	42106990	25.09.2025	400-	PC	104,000.00-
PRIM	101		5003281629	1	40071683	01.10.2025	200	PC	52,000.00
PRIM	101		5003286277	1	40076236	14.10.2025	200	PC	52,000.00
PRIM	261		4906456938	1	42127374	30.10.2025	200-	PC	52,000.00-
PRIM	101		5003297064	1	40086822	12.11.2025	87	PC	22,620.00
PRIM	101		5003297065	1	40086823	12.11.2025	273	PC	70,980.00
PRIM	261		4906480232	1	42141488	25.11.2025	480-	PC	124,800.00-
PRIM	101		5003312543	1	40101993	23.12.2025	360	PC	93,600.00

432 16124A0280

The screenshot shows the SAP Stock Overview report for Material 16124A0280. The title bar indicates the period from 01.07.2025 to 31.12.2025. The report displays the following data:

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

6.5 คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่อง การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	หน้าที่ 3/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

5. เอกสารอ้างอิง

เอกสาร ISTH

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

เอกสาร NIS


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

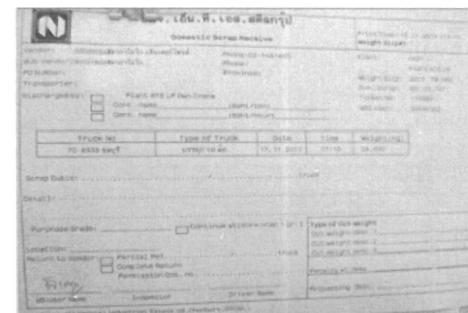
6. วิธีปฏิบัติงาน

6.1 การประเมินคุณภาพเศษเหล็กในประเทศ

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

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

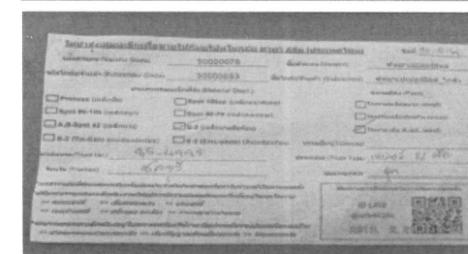
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	หน้าที่ 4/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	



ตัวอย่าง : ใบประเมิน




ตัวอย่าง : บัตรผ่าน



ตัวอย่าง : ใบนำส่ง

6.1.1.1 เมื่อพนักงานขับรถส่งเอกสารเสร็จแล้วให้นำรถไปจอดในที่ที่กำหนด ส่วนพนักงานขับรถให้เข้าไปอยู่ในที่ที่พนักงานขับรถ (REST AREA) จนกว่าพนักงานประเมินจะเรียกไปลงเศษเหล็ก

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 5/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.1.2 พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กตรวจสอบรายละเอียดของใบประเมินว่าข้อมูลถูกต้อง

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

6.1.2.2 ประเภทรถบรรทุก, ทะเบียนรถ ตรงกับรถบรรทุกเศษเหล็กและบัตรผ่าน หากไม่ตรงให้ส่งคืนไปทำใบผ่านใหม่

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

6.1.3.1 ถ้าผู้ขายไม่ยินยอมให้ประเมินตามสภาพ พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กบันทึกลงในใบประเมินว่า "ส่งคืนทั้งคัน" และทำเครื่องหมายที่หน้าช่อง Complete Return


6.1.3.2 ถ้าผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง

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

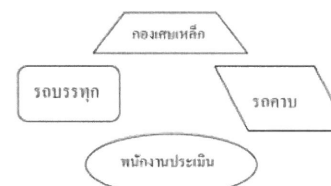
6.1.3.3 ถ่ายภาพพนักงานขับรถซึ่งถอดแว่นนิรภัยและหน้ากากกันฝุ่น คู่กับหน้ารถบรรทุกและป้ายทะเบียน จากนั้นให้ถ่ายภาพด้านข้างรถบรรทุกเพื่อแสดงปริมาตรเศษเหล็กและประเภทรถบรรทุก



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 6/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.1.4 ยื่นประเมินคุณภาพเศษเหล็กในตำแหน่งที่สามารถมองเห็นเศษเหล็กได้ชัดเจน โดยพนักงานประเมินต้องยืนระหว่างรถคาบเศษเหล็กกับรถบรรทุก และอยู่ในทิศทางตรงข้ามกองเศษเหล็ก / ขึ้นอยู่กับสภาพสถานที่ในการกองเศษเหล็ก



6.1.5 ประเมินคุณภาพเศษเหล็กด้วยวิธี VISUAL INSPECTION พิจารณาเศษเหล็กทั้งคัน แล้วประเมินเกรดเศษเหล็กใน iPad (เฉพาะเศษเหล็กในประเทศ) และบันทึกลงในใบประเมิน (เศษเหล็กในประเทศลงข้อมูลเฉพาะเกรด/Location/Heap no./ข้อมูลตักน้ำหนัก) ตาม SD-PROC-DSS-005 ข้อกำหนดเกรดเศษเหล็กในประเทศ หรือ SR-AD-SC 01 เศษเหล็กภายใน- ต่างประเทศ (Local-Import Scrap) โดยรายละเอียดวิธีการตรวจสอบเศษเหล็กในประเทศแต่ละเกรดที่ตรวจรับมี ดังนี้

6.1.5.1 เกรด Local Shredded (เหล็กขี้) / Local P&S (ปัมร่อน) / Process (แผ่นปั๊ม)

6.1.5.1.1 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก

6.1.5.1.2 ใช้แปดไฮดรอลิคคาบดูคาบแรก

6.1.5.1.3 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง

6.1.5.1.4 สังเกตสภาพสิ่งปลอมปนขณะยกเท ซึ่งตามธรรมชาติของเศษเหล็กเกรดเหล่านี้ สิ่งปลอมปนจะสังเกตได้ง่าย

6.1.5.1.4.1 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปลอมปนอีกครั้ง เมื่อเทเสร็จ

6.1.5.1.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กให้เป็นหลักฐาน



6.1.5.1.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่าสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตักน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน

6.1.5.1.7 กรณีที่รถยกกระบะไม่ได้ ให้ดำเนินการดังนี้

6.1.5.1.7.1 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก


6.1.5.1.7.2 คาบเศษเหล็กลงจากรถคาบแรกแล้วเข้าไปตรวจประเมินคุณภาพ จากนั้นถ่ายภาพ 1 ภาพ


เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 7/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
 <p><u>ตัวอย่างการเข้าไปถ่ายภาพ</u></p> <p>6.1.5.1.7.3 คาบเศษเหล็กเข้ากอง ประเมินคุณภาพตามที่เห็น โดยระบุใน iPad และใบประเมินให้ชัดเจนว่า เศษเหล็กที่เห็นมีลักษณะรูปร่างอย่างไร เช่น บีมเม็ด, บีมรอนด์, เป็นต้น</p> <p>6.1.5.1.7.4 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน</p> <p>6.1.5.1.7.5 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน</p> <p>6.1.5.2 เกรด Spot100-SP, Spot, A,B, Cast Iron</p> <p>6.1.5.2.1 คาบเศษเหล็กจากรถลงมา 1 คาบ ประเมินคุณภาพเบื้องต้นแล้วถ่ายภาพไว้ 1 ภาพ</p> <p>6.1.5.2.2 ถ้าสภาพเศษเหล็กที่คาบลงไปดู 1 คาบ หรือในระหว่างการลงเศษเหล็กเข้ากองเก็บ หากประเมินคุณภาพเศษเหล็กแล้วสภาพไม่สอดคล้องกับเศษเหล็กที่ลานกอง ให้แจ้งต่อ เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย เพื่อตัดสินใจว่าจะให้ประเมินตามสภาพจริงหรือไม่</p> <p>6.1.5.2.1 กรณีที่ผู้ขายไม่ยินยอมให้หยุดการประเมิน และบันทึกสภาพเศษเหล็กที่รับไว้ใน iPad และใบประเมิน แล้วส่งคืนเศษเหล็กที่เหลือ ทำเครื่องหมายหน้าของ Partial Return</p> <p>6.1.5.2.2 กรณีที่ผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง ให้ส่งส่งคืนส่วนที่เหลือออกไปก่อน และทำใบผ่านเข้ามาใหม่อีกรอบ</p> <p>6.1.5.2.3 คาบเศษเหล็กจากรถเพื่อทำการประเมิน</p> <p>6.1.5.2.4 ในกรณีที่ผู้ขายนำเศษเหล็กมาขายเป็นเศษเหล็กคละรวมกันมาในคันเดียวกัน ให้ประเมินแยกดูว่าเศษเหล็กแต่ละเกรดนั้นมีน้ำหนักเท่าไร แล้วนำน้ำหนักแต่ละเกรดมาคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ โดยให้นำน้ำหนักรวมเศษเหล็กในคันนั้นรวมกันได้ 100% โดยพิจารณา</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 8/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
<p>สภาพเศษเหล็กที่หนากว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด Spot และเศษเหล็กที่หนาน้อยกว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด A,B ตัวอย่างเช่น เกรด Spot = 80% และเกรด A,B = 20% ให้เป็น Spot80 การประเมินเกรดเหล็กคละที่มี Local P&S หรือ Spot100-SP ปนอยู่ด้วย จะประเมินเศษเหล็กทั้งสองเกรดเป็น Spot และทำการประเมินเช่นเดียวกับตัวอย่างที่แสดงไว้</p> <p>6.1.5.2.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ถ้าเป็นรถไม่เกิน 12 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 3 ภาพ - ถ้าเป็นรถยาวตั้งแต่ 18 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 6 ภาพ <div data-bbox="1444 598 2072 758">  <p>การขึ้นประเมินเศษเหล็ก การถ่ายภาพ ภาพที่ถ่ายได้</p> </div> <div data-bbox="1444 798 2072 957">  <p>ตัวอย่างภาพถ่ายระหว่างการประเมิน</p> </div> <p>6.1.5.2.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน</p> <p>6.1.5.2.7 เหล็กกลุ่ม Spot , A, B ไม่อนุญาต ให้ทำการเปิดฝาท้ายยกดื่ม ยกเว้นในกรณีที่เหล็กนั้นดัดแล้ว, เหล็กเพลลา, เหล็กแม่พิมพ์, ชุดข้อเหวี่ยง, เหล็กเส้น-ข้ออ้อยดัดแล้ว, เหล็กชิ้นเล็กที่ไม่สามารถคาบได้ โดยให้ทำการขออนุมัติจาก หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก ขึ้นไปในการดำเนินการดังกล่าว</p> <p>6.1.5.3 เกรด B-1, B-2, B-2 (Tin Can), B-2 (Zinc plate), Turning Steel (ชิ้นสิ่งยึดก้อน)</p> <p>6.1.5.3.1 รับแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก้อน (FO-AD-SC 09) ไปสุ่มเจาะตามที่เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก กำหนดให้</p> <p>6.1.5.3.2 นำรถเข้าเทียบกับกองเก็บเศษเหล็ก</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 9/33
		เอกสารชุดที่ 7	
		แก้ไขครั้งที่ 1	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	
<p>6.1.5.3.3 ความสะอาดหลักยึดก่อนลงจากรถที่ละชั้นหรือถ้ามีพื้นที่ให้ยกกระเบาะลงจากรถ (กรณีการยกให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กเป็นผู้ตัดสินใจ) แล้วเลือกก้อนที่น้ำหนักเบาหรือบอมบี้ แล้วให้ถ่ายภาพเก็บไว้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบี้อย่างน้อย 4 ก้อน - กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบี้อย่างน้อย 8 ก้อน - กรณีเหล็กสะพาน B1 และ B1 (สลิตเตอร์) และ Turning Steel (ซีกโค้งหักงอ) <p>ให้ทำการสุ่มตรวจสอบโดยการโยนบอมบี้ได้ โดยให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เป็นผู้ระบุในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก่อน (FO-AD-SC 09) ให้ และระบุใน iPad ในช่อง Remark ให้ความ "สุ่มตรวจสอบโดยการโยนบอมบี้"</p> <ul style="list-style-type: none"> - เพิ่มการถ่ายภาพในขณะที่นำเศษเหล็กยึดก่อนลงในกองเก็บเศษเหล็กอย่างน้อย 4 – 8 ภาพ ตามประเภทของรถบรรทุก 			
 <p>การประเมินเหล็กยึดก่อน และการถ่ายภาพ</p> <p>6.1.5.3.4 ในขณะที่ดำเนินการตามข้อ 6.1.5.3.3 เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กสามารถสุ่มเลือกรถลูกค้าเพื่อทำการสุ่มตัวอย่างเพิ่มเติม ในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก่อน (FO-AD-SC 09) จากที่กำหนดไว้ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบี้อย่างน้อย 2 ก้อน - กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือบอมบี้อย่างน้อย 4 ก้อน <p>6.1.5.3.5 วิธีการประเมินจำนวนสิ่งปดอมปน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ประมาณการน้ำหนักเบื้องต้นของเศษเหล็กจากผู้ขาย ที่บรรทุกมาบนรถโดยการประเมินน้ำหนักต่อก้อนโดยการ Visual เช่น 50 kg/ก้อน, 150 kg/ ก้อน, 200 kg/ก้อน, 250 kg/ก้อน, 300kg/ก้อน เป็นต้น ขึ้นอยู่กับความหนาแน่นของเศษเหล็กแต่ละก้อนที่ผู้ขายนำมาส่ง - ทำการประมาณคร่าวๆ ถึงจำนวนก้อนที่บรรทุกมา โดยการนำ (น้ำหนักเหล็กบนรถ / น้ำหนักต่อก้อน) 			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 10/33
		เอกสารชุดที่ 7	
		แก้ไขครั้งที่ 1	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	
<ul style="list-style-type: none"> - ประเมินปริมาณของสิ่งปดอมปน ในก้อนที่สุ่มออกมาตามที่กำหนดของแต่ละประเภท - รวมน้ำหนักสิ่งปดอมปนทั้งหมดแล้วหารจำนวนก้อนที่สุ่ม เป็นสิ่งปดอมปนเฉลี่ยต่อก้อน - นำค่าสิ่งปดอมปนต่อก้อนมาคูณกับจำนวนก้อนทั้งหมดที่ประมาณไว้คิดเป็นสิ่งปดอมปนทั้งหมดและใช้เป็นข้อมูลการคัตน้ำหนัก <p>หมายเหตุ การคัตน้ำหนักรับ เป็นการประมาณโดยการ Visual</p> <p>6.1.5.3.6 มีสิ่งปดอมปนให้ บันทึกการรายละเอียดการประเมินและพิจารณาคัตน้ำหนักรับสิ่งปดอมปน ลงใน iPad และใบประเมินตาม นน.ตัดที่คำนวณได้ในข้อ 6.1.5.3.5</p> <p>6.1.5.3.7 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปดอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้ดำเนินการคัตน้ำหนักรับดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีที่ตรวจพบสิ่งปดอมปน ให้แจ้งเจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อ เจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย ส่วนก้อนที่ตรวจพบ ให้คัตน้ำหนักรับทั้งก้อน โดยใช้น้ำหนักต่อก้อนตามที่ได้รับประเมิน ข้อ 6.1.5.3.5 เฉพาะก้อนที่เจตนา - ส่วนก้อนที่ลงกองไปแล้วให้คำนวณการคัตน้ำหนักรับตามข้อ 6.1.5.3.5 - กรณีที่ผู้ขายต้องการคืนของทั้งหมดให้นำของขึ้นรถและคัตน้ำหนักรับตามผลต่างของน้ำหนักทั้งหมด - ในกรณีที่มีการส่งคืนและมีบทลงโทษ ขอให้อยู่ในดุลยพินิจของเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH <p>6.1.5.3.8 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปดอมปน และ มีการจัดการนอกเหนือจากข้อ 6.1.5.3.7 ให้อยู่ในการพิจารณาของผู้จัดการส่วนบริหาร</p> <p>6.1.5.4 เกรต Turning (ซีกโค้งหักงอ, ยวง, ซัดแน่นมาเป็นก้อนเล็กๆ โดยไม่ได้หล่อ)</p> <p>6.1.5.4.1 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก</p> <p>6.1.5.4.2 ใช้แป็คไฮดรอลิคทุบแรก</p> <p>6.1.5.4.3 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง</p> <p>6.1.5.4.4 สังเกตสภาพสิ่งปดอมปนขณะยกเท</p> <p>6.1.5.4.4 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปดอมปนอีกครั้ง เมื่อเทเสร็จ</p> <p>6.1.5.4.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 11/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
<p>6.1.5.4.6 บันทึกการตรวจเช็คการตรวจประเมิน หากพบว่ามิลลิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักมิลลิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน</p> <p>6.1.5.5 กรณี Return Metallic แบ่งออกเป็น ดังนี้</p> <p>6.1.5.5.1 แบบเม็ด จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.1.1 ไปเก็บตัวอย่างและทำการหลอมที่ SSMS</p> <p>6.1.5.5.1.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 90% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 90% ไม่รับของ)</p> <p>6.1.5.5.1.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้ว ให้อยู่รอดูการขึ้นเหล็กในรถจนหมดกอง</p> <p>6.1.5.5.1.4 เมื่อรถซึ่งเข้าไปทำงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหาค่าความชื้นที่ห้อง Lab</p> <p>6.1.5.5.1.5 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคูณกับน้ำหนักเศษเหล็กสุทธิจากบัตรซึ่งแต่ละคัน แล้วตัดน้ำหนักเป็นน้ำ ลงใน iPad และใบประเมิน ยกตัวอย่างเช่น นน.สุทธิ 30,000 ก.ก. ความชื้น 1.23% ให้ตัดน้ำหนัก = $30,000 \times 1.23\% = 369$ ก.ก. (เศษเหล็กหน่วยเป็น 5 ให้ปัดขึ้นต่ำกว่า 5 ให้ปัดลง) และให้ระบุค่าความชื้นใน iPad ช่อง Remark ไปด้วย</p> <p>6.1.5.5.1.6 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก</p> <p>6.1.5.5.1.7 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง</p> <p>6.1.5.5.1.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย</p> <p>6.1.5.5.2 แบบเม็ด นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.1 ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.2.1 รถที่มาส่งซึ่งเข้าไปทำงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab</p> <p>6.1.5.5.2.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 85% ขึ้นไป (หาก % ไม่ถึงตามข้อตกลง ทุกๆ 1% จะปรับราคาลดลง 100 บาท/ตัน โดยเกณฑ์ในการยอมรับ ต้องไม่ต่ำกว่า 80% หากต่ำกว่า 80% จะพิจารณาพร้อมกับ บห.+ลพ.+จัดหา Metallic เป็นกรณีไป)</p> <p>6.1.5.5.2.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 12/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
<p>6.1.5.5.2.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5</p> <p>6.1.5.5.2.5 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก</p> <p>6.1.5.5.2.6 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง</p> <p>6.1.5.5.2.7 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย</p> <p>6.1.5.5.3 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.3.1 ไปเก็บตัวอย่างจาก SSMS และนำกลับมารหลอมที่ห้อง Lab NTS โดย SSMS จะแจ้งปริมาณกองว่ามีของอยู่จำนวนเท่าไร</p> <p>6.1.5.5.3.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 70% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 70% แต่ไม่น้อยกว่า 67% ให้ทำการหลอมใหม่อีกรอบ โดยใช้ผลของการหลอมครั้งที่ 2 หากได้ % เท่ากับหรือมากกว่า 70% ให้รับของ แต่ถ้าต่ำกว่า 70% ไม่รับของ)</p> <p>6.1.5.5.3.3 แจ้งผลให้ทีมจัดหา Metallic ทราบ ถ้าผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วทาง SSMS จะกรอกของใส่ถุง และพอย่นำของมาส่งจนครบกอง</p> <p>6.1.5.5.3.4 เมื่อรถซึ่งเข้าไปทำงานแล้ว ให้ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวพู่ลงกองลงกอง (ลงกองโดยไม่มีการตัดน้ำหนัความชื้น)</p> <p>6.1.5.5.3.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน</p> <p>6.1.5.5.4 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.3 ทำการตรวจรับ โดย</p> <p>6.1.5.5.4.1 รถที่มาส่งซึ่งเข้าไปทำงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้พวงประเมินฯ ขึ้นไปเก็บตัวอย่างจากถุงที่อยู่ในรถโดยใช้พวงหรือเสียมสุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab</p> <p>6.1.5.5.4.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 50% ขึ้นไป (หาก % ไม่ถึงตามข้อตกลง ทุกๆ 1% จะปรับราคาลดลง 100 บาท/ตัน โดยเกณฑ์ในการยอมรับ ต่ำสุดต้องไม่ต่ำกว่า 46% ถ้าต่ำกว่า 46% ไม่รับของ)</p> <p>6.1.5.5.4.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้</p> <p>6.1.5.5.4.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5</p> <p>6.1.5.5.4.5 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวพู่ลง</p>			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 13/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

ยกวางลงกอง

6.1.5.5.4.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย


หมายเหตุ ผลหลอม ถ้าจุดหลอมน้อยกว่า 0.5 ให้บดทิ้ง ถ้ามากกว่าให้บดขึ้นเป็น 1%

6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กให้เป็นหลักฐาน การประเมินเหล็กกลุ่ม Local, Process


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

ตัวอย่างการถ่ายภาพ


1.รูปภาพเศษเหล็กด้านบน




2.รูปภาพเศษเหล็กด้านกลาง




3.รูปภาพเศษเหล็กด้านล่าง



4.รูปภาพเศษเหล็กกระเทบกอง



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 14/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.1.7 กรณีการซื้อเศษเหล็กเข้ามาของซึ่งส่วนจัดหาวัดดุ Metallic TSTH จัดทำหนังสืออนุมัติ ซื้อเป็นครั้งๆ ไป ให้บัญชีเศษเหล็กตามรายละเอียดใน "FM-PROC-DSS-004" หนังสือขออนุมัติราคา รับซื้อเข้ามาของและเฉพาะเจาะจง" หากสภาพไม่เป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหนังสืออนุมัติให้ประเมินตาม ข้อ 6.1.5.1 - 6.1.5.4

6.1.8 ในขณะทำการตรวจรับและประเมินราคาเศษเหล็ก แล้วพบว่าเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตาม ข้อกำหนดให้ดำเนินการตามคู่มือการปฏิบัติงานการดำเนินการเศษเหล็กที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (WI-AD-SC 06)

6.1.9 สำหรับเศษเหล็ก RETURN จะไม่ทำการประเมิน แต่จะทำการตรวจรับโดยพิจารณาตามข้อกำหนดวัสดุและอุปกรณ์

6.1.10 เมื่อประเมินคุณภาพเศษเหล็กเสร็จแล้ว ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กและผู้ร่วมตรวจประเมิน เซ็นต์ชื่อ แล้วให้พนักงานขับรถเข็นรถรับทราบในใบประเมิน คืนเอกสารทั้งหมด ให้แก่พนักงานขับรถเพื่อนำไปขึ้นรถออก สำหรับแบบการส่งตัวอย่างเศษเหล็กยึดก้อน (FO-AD-SC 09) เพื่อส่งให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้าปฏิบัติการเศษเหล็ก

6.2 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ

6.2.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องจักรนำรถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นซึ่งตามคู่มือการซึ่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการทดสอบเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้


- สลึงที่ใช้คล้องห้วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือฉีกขาด
- ขาตั้งของเครนตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีที่พักไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยวข้องมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถปั้นจั่น (ปั้นจั่นชนิดเคลื่อนที่)

6.2.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องยนต์เมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับ เคนยกตุ้ลงแล้วให้เลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะบูมเครน 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.2.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับตู้และหมายเลข Seal ร่วมกับ Surveyor

6.2.5 ตัด Seal และเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 15/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.2.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับหัวตู้คอนเทนเนอร์ และลงจากตู้คอนเทนเนอร์

6.2.7 ยกตู้คอนเทนเนอร์ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดแล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจากตู้คอนเทนเนอร์และลงจากตู้คอนเทนเนอร์

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

6.2.9 บันทึกรายละเอียดต่าง ๆ ได้แก่ ประเภทเศษเหล็ก สถานที่กองเก็บ และลงนามผู้ตรวจรับในใบรับรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบซึ่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปขึ้นชั่งเบตาตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.3 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ ที่ขนส่งด้วย Bulk

6.3.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องชั่งนำรถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นซึ่งตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการทดสอบเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้


- สลิงที่ใช้คล้องห้วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือขีดข่วน
- ขาตั้งของเครื่องตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีพื้นไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยว Bulk มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถบันได (บันไดชนิดเคลื่อนที่)

6.3.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับรถยนต์ Bulk ลงแล้วให้เคลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะเบรค 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.3.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับ

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

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 16/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

6.3.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับ Bulk และลงจากการเกี่ยว Bulk

6.3.7 ยก Bulk ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดแล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจาก Bulk และลงจากรถบรรทุก Bulk

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


6.3.9 บันทึกรายละเอียดต่าง ๆ ได้แก่ ประเภทเศษเหล็ก สถานที่กองเก็บ และลงนามผู้ตรวจรับในใบรับรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบซึ่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปขึ้นชั่งเบตาตามคู่มือการชั่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.4 หลักเกณฑ์ในการทดสอบเหล็กต่างประเทศ


- กรณีเป็นตู้คอนเทนเนอร์ให้สุ่มตัวอย่างมาทดสอบจำนวน 1 ตู้ ในกรณีที่มิใช่ ขอสงสัยว่าลักษณะการประเมินไม่ถูกต้อง หรือความเห็นไม่ตรงกันระหว่าง พนักงานประเมิน และ Surveyor ในเรื่องสภาพเศษเหล็ก , การคัดน้ำหนัก
- กรณีเศษเหล็กมาทางเรือ (Bulk) ทดสอบ 1 เทียว จากน้ำหนัก 1,000 ตัน

6.5 ตัวอย่างภาพการเทตู้เหล็กต่างประเทศ



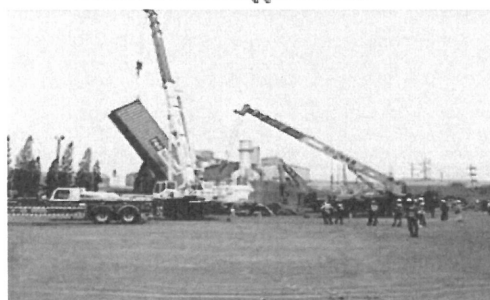
ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันได และสวมใส่ Safety Harness

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 17/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63



การเปิด / ตัด Seal ประตูตู้คอนเทนเนอร์



ระยะยืนขณะเทตู้ 10 เมตร


6.6. ตัวอย่างภาพถ่ายขณะประเมินเศษเหล็กในประเทศ

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



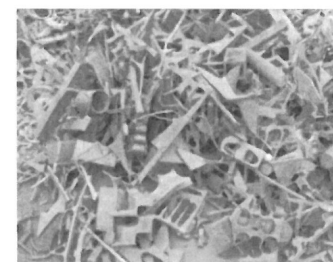
Local#2

เลขที่ผู้ควบคุมของเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 18/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63

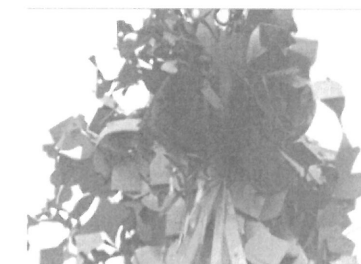
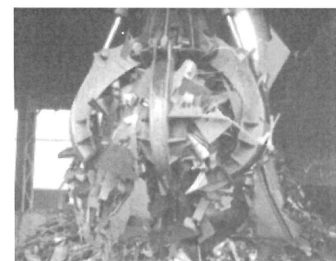


Local#1




Local#1-Special

6.6.2 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ Process, Local Shredded



Process

เลขที่ผู้ควบคุมของเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 19/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63



Local Shredded

6.6.3 ภาพถ่ายสภาพเศษเหล็กปกติ จำพวก Bundle#2, Bundle#1




Bundle#2

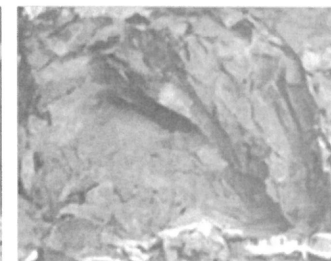
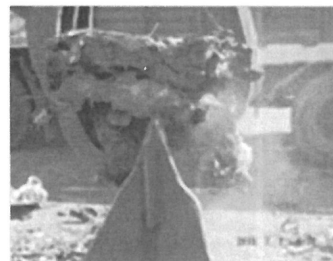


Bundle#1

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 20/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63

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




Bundle#2 Zinc plate



Bundle#2 Tin can

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 21/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63	

6.7 การใช้งานและรายละเอียดของ โปรแกรม Scrap Evaluate

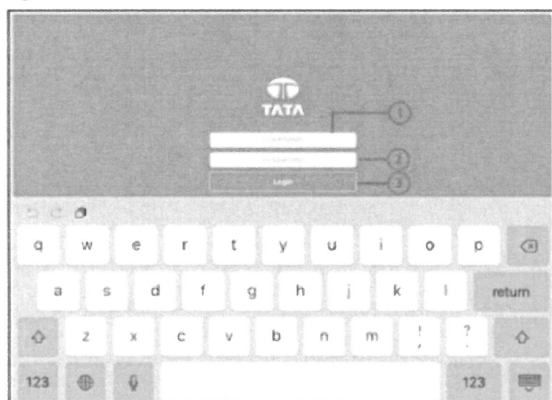
รายละเอียดของโปรแกรม

1. ไอคอนโปรแกรม



รูปที่ 1 แสดง ไอคอนโปรแกรม

2. หน้า Login




รูปที่ 2 แสดง หน้า Login เข้าสู่โปรแกรม

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

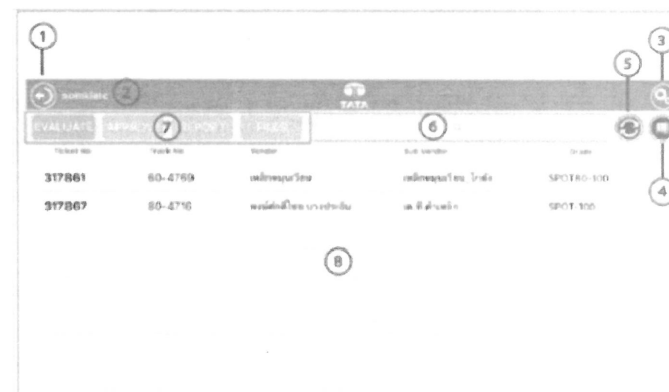


ในหน้า Login จะประกอบไปด้วย ช่องกรอก username , password และปุ่ม Login โดยผู้ใช้ สามารถกรอก username และ password ของ Domain ในการ Login เข้าใช้งานระบบ

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 22/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

3. หน้าแสดงรายละเอียดรถ




รูปที่ 3 แสดงหน้ารายละเอียดรถบรรทุก

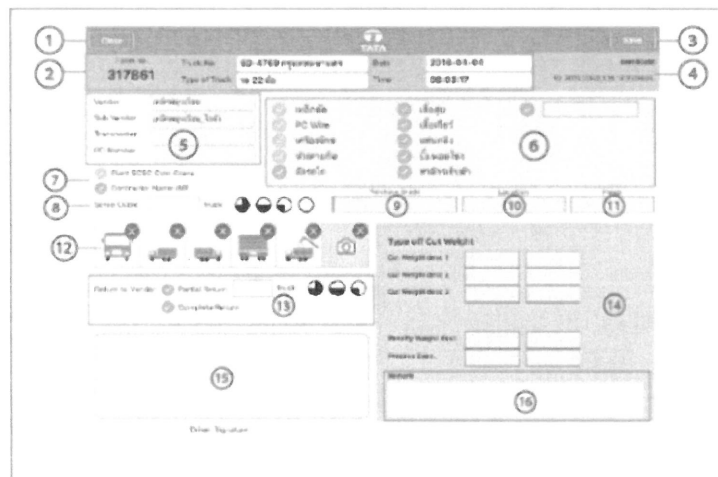
1. ปุ่ม Logout
2. แสดงชื่อ User ที่กำลังใช้งาน
3. ปุ่ม Setting
4. ปุ่ม แสดงบาร์โค้ด
5. ปุ่มรีเฟรช
6. ช่องสำหรับใส่ข้อมูลเพื่อค้นหา
7. ปุ่มเมนู สำหรับ แสดงรายละเอียดรถที่รอการประเมิน, รถที่รอ Approve , รถที่ประเมิน และ Approve เสร็จแล้ว และข้อมูลรถที่บันทึกไว้ในเครื่อง iPad
8. หน้าแสดงรายละเอียดรถบรรทุกพิเศษเหล็ก

ในหน้านี้จะแสดง รายละเอียดรถบรรทุกพิเศษเหล็กที่ผ่านการซิงค์เข้ามาและผ่านด่านกลางมาแล้ว โดยถ้าผู้ประเมินไม่พบรายละเอียดที่เข้ามาในระบบ สามารถค้นหาแบบ Manual ได้อีก 2 วิธี คือ การสแกนบาร์โค้ดโดยผ่าน gatepass หรือ กรอกหมายเลขทะเบียน , เลขที่ใบผ่าน แล้วกดปุ่มค้นหา

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 23/33
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63


4. หน้าการประเมิน



รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินพิเศษเหล็ก

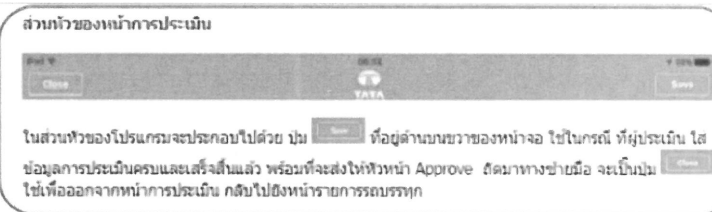
1. ปุ่มเปิดหน้าการประเมิน
2. แสดงข้อมูลของรถบรรทุก
3. ปุ่มบันทึก
4. แสดงพิกัด GPS และชื่อผู้ใช้งาน
5. แสดงข้อมูล Vendor , Sub Vendor ,ขนส่ง ,และหมายเลข PO
6. แสดงข้อมูลรายละเอียดพิเศษเหล็กที่จะประเมิน
7. ปุ่มเลือกการใช้งานเครน
8. ปุ่มเลือกปริมาณการขนส่งของรถบรรทุก
9. ช่องสำหรับใส่เกรดเหล็กที่จะประเมิน
10. ช่องสำหรับใส่สถานที่ลงพิเศษเหล็ก
11. ช่องสำหรับใส่หมายเลข Heap
12. ปุ่มสำหรับบันทึกภาพระหว่างการลงพิเศษเหล็ก
13. ปุ่มสำหรับการส่งคืนเหล็ก
14. ช่องสำหรับการตัดน้ำหนัก

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

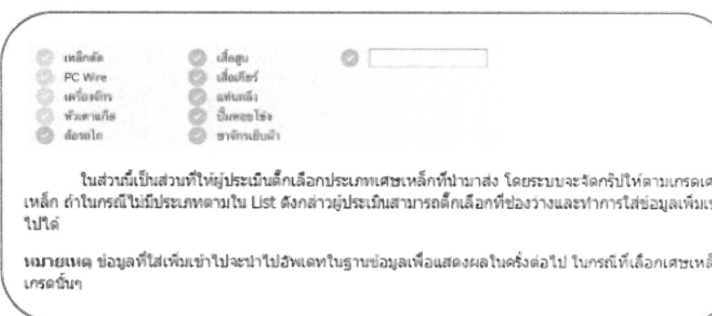
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 24/33
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63

15. ช่องสำหรับใส่ลายเซ็นต้นฉบับรถ

16. ช่องสำหรับใส่หมายเหตุ

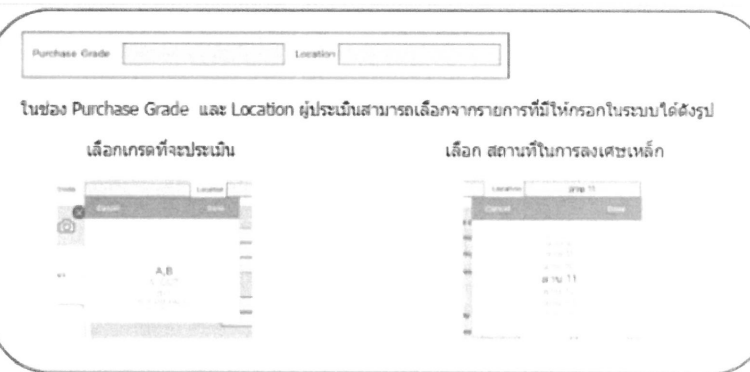


ในส่วนหัวของโปรแกรมจะประกอบไปด้วย ปุ่ม **Save** ที่อยู่ด้านบนขวาของหน้าจอ ใช้ในกรณี ที่ผู้ประเมิน ใส่ข้อมูลการประเมินครบและเสร็จสิ้นแล้ว พร้อมทั้งจะส่งให้หัวหน้า Approve สืบมาทางซ้ายมือ จะเป็นปุ่ม ใช้เพื่อออกจากหน้าการประเมิน กดขึ้นไปยังหน้ารายการรถบรรทุก



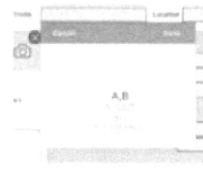
ในส่วนนี้เป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินเลือกประเภทพิเศษเหล็กที่นำมาส่ง โดยระบบจะจัดเก็บให้ตามเกรดพิเศษเหล็ก ถ้าในกรณีไม่มีประเภทตามใน List ดังกล่าวผู้ประเมินสามารถเลือกที่ช่องว่างและทำการใส่ข้อมูลเพิ่มเข้าไปได้

หมายเหตุ ข้อมูลที่ใส่เพิ่มเข้าไปจะนำไปอัพเดทในฐานข้อมูลเพื่อแสดงผลในครั้งต่อไป ในกรณีที่เลือกพิเศษเหล็กเกรดอื่นๆ

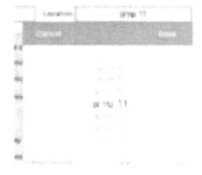


ในช่อง Purchase Grade และ Location ผู้ประเมินสามารถเลือกจากรายการที่มีให้กรอกในระบบได้ดังรูป


เลือกเกรดที่จะประเมิน




เลือก สถานที่ในการลงพิเศษเหล็ก


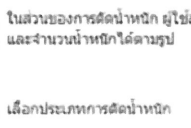



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 25/33
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63



ในส่วนนี้จะเป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินค่ารูปการประเมินเศษเหล็กเข้าสู่โปรแกรม โดยจะทำการเก็บรูปพื้นฐานทั้งหมด 5 รูป คือ ด้านหน้ารถ ด้านข้างรถ ซ้ายและขวา ด้านหลังรถ และระหว่างการดาวน์โหลดเหล็ก สำหรับ  ใช้สำหรับถ่ายรูปเพิ่มเติม

Type off Cut Weight Cut Weight down 1 Cut Weight down 2 Cut weight down 3 Priority Weight down Priority Down	ในส่วนของการตัดน้ำหนัก ผู้ใช้สามารถเลือก ประเภทของการตัดน้ำหนัก และจำนวนน้ำหนักได้ตามรูป	เลือกประเภทการตัดน้ำหนัก	ใส่จำนวนน้ำหนักที่ต้องการตัด
			

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

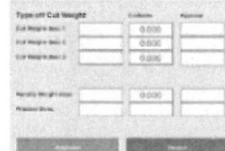
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 26/33
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	เอกสารชุดที่	7
		แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63

5. หน้า Approve




รูปที่ 5 หน้า Approve

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

Type off Cut Weight Cut Weight down 1 Cut Weight down 2 Cut weight down 3 Priority Weight down Priority Down	สำหรับหน้า Approve จะแสดงผลคล้ายกับหน้าของการประเมิน เศษเหล็ก แต่จะเพิ่มปุ่มให้สำหรับ Approve หรือ Reject อีกทั้งยังเพิ่มในส่วนของการแก้ไขการตัดน้ำหนักเพิ่มเติม ให้กับเฉพาะ User 6 Approve เท่านั้น
	

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 27/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63

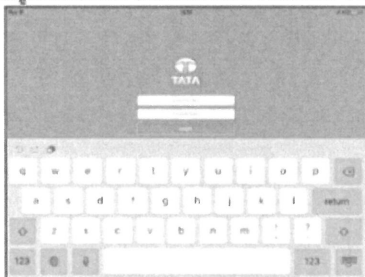
คู่มือการใช้งาน โปรแกรม Scrap Evaluate

1. เปิด โปรแกรม Scrap Evaluate จากหน้าจอ mini iPad



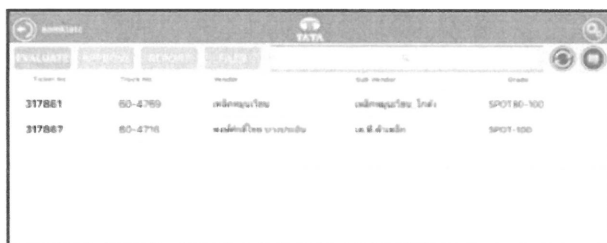
รูปที่ 1 ไอคอนโปรแกรม Scrap Evaluate

2. เมื่อเปิดโปรแกรมเข้ามาให้ผู้ประเมินกรอก Username และ Password จากนั้นกดปุ่ม Login



รูปที่ 2 หน้าจอ Login เข้าสู่โปรแกรม Scrap Evaluate

3. จากนั้นโปรแกรมจะเข้าสู่หน้ารายการของรถบรรทุกทุกชนิด โดยรายละเอียดจะโชว์ขึ้นก็ต่อเมื่อรถชนิดเหล็กได้ผ่านการทำให้ผ่านเข้ามาเรียบร้อยแล้ว




Truck No.	Weight	Status
317861	80-4769	เหล็กคุณภาพดี
317867	80-4768	เหล็กคุณภาพดี

รูปที่ 3 แสดงรายละเอียดรถบรรทุก


หมายเหตุ ในกรณีที่ข้อมูลของรถไม่แสดงผลผู้ประเมินสามารถค้นหาข้อมูลรถชนิดเหล็กได้อีกสองวิธีดังนี้ คือ

- การแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน
- การกรอกทะเบียนรถในช่องค้นหา

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 28/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63

4. ทำการแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน เพื่อนำรถที่ต้องการประเมินเพื่อเข้าสู่การประเมินพิเศษเหล็ก (ห้ามใช้วิธีเลือกจากรายการที่แสดงอยู่ เพราะอาจทำให้เลือกกรไปประเมินผิดคันได้)
5. เมื่อเข้าสู่หน้าประเมินพิเศษเหล็ก ให้ผู้ประเมินใส่ข้อมูลการประเมินทั้งหมดให้เรียบร้อย



รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินพิเศษเหล็ก


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



Truck No.	Weight	Status
317840	82-5312	เหล็กคุณภาพดี
317854	80-8043	เหล็กคุณภาพดี
317862	84-5404	เหล็กคุณภาพดี

รูปที่ 5 แสดงหน้ารถที่ผ่านการประเมินและรอ Approve

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

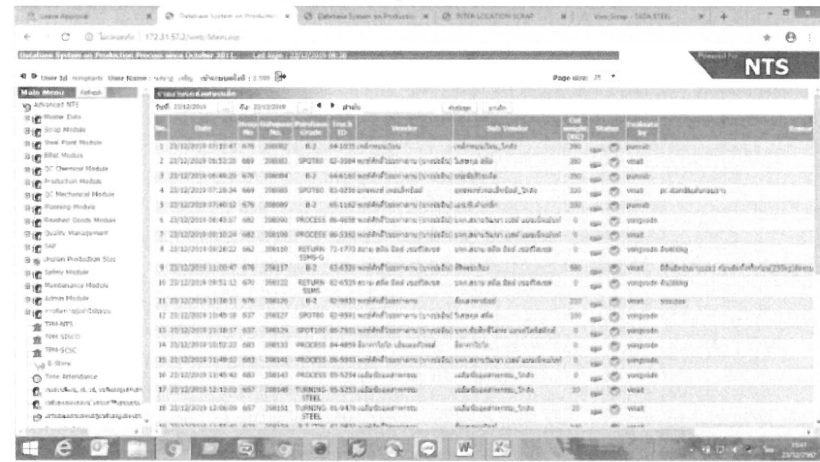
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 29/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63	

- สำหรับหน้า Approve จะแสดงผลคนที่รอ Approve ให้สำหรับ User ที่มีสิทธิ์ในการ Approve เท่านั้น โดยผู้ Approve เข้าไปเลือกคนที่ต้องการ Approve จากหน้ารายการ
- ในหน้าแสดงผลผู้ Approve สามารถแก้ไขการตัดน้ำหนักเพิ่มเติมจากทางผู้ประเมินก่อนได้ เมื่อเห็นควรว่าผ่านแล้ว ผู้ Approve ก็สามารถกดปุ่ม Approve ได้เลย




รูปที่ 6 แสดงหน้าสำหรับ Approve

- รายละเอียดการประเมินจะถูกอัปโหลดเข้าสู่ database




เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 30/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63	

7. 7.1 7.1 ปฏิบัติงานด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental practice)

ผลกระทบ	รายการ	การดำเนินการ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. ทรัพยากร	1.1 เศษเหล็ก	1.1.1 รดเบ็ดไอที่ทำการลงเศษเหล็กหรือคานเศษเหล็กขึ้นรถบรรทุกต้องคานแล้ววางไม่ให้ส่วเศษเหล็กขึ้นกอง 1.1.2 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน	-
2. ของเสีย	2.1 น้ำมันรถรั่ว, ซึมหยดลงบนพื้น	2.1.1 ให้นำผ้าไปซับน้ำมันให้เรียบร้อยในที่ / หยดการทำงานนำถาดมาลงน้ำมัน 2.1.2 จัดเตรียมวัสดุดูดซับน้ำมันในบริเวณที่จอดรถ 2.1.3 จัดทำแผนการซ่อมบำรุงเป็นประจำทุกปีก่อนการเริ่มงานและเสร็จงาน	- ใบตรวจสอบรถบรรทุก/ ใบตรวจสอบรถเบ็ดไอ
	2.2 ไฟฟ้าลัดวงจร	2.2.1 การจัดการพลังงานและการอนุรักษ์พลังงาน 2.2.2 การควบคุมการซ่อมบำรุง	PM-EN 05 PM-EN 08
2.3 ผู้สัมผัสเหล็ก และฝุ่น		2.3.1 ใช้รถดูดฝุ่นบนถนนในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.2 ใช้หน้ากากฉีดพรมน้ำบนถนนและในลานกองเก็บ 2.3.3 สวมใส่หน้ากากในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.4 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันฝุ่น SAFETY MASK (จุกหมวก) / ผ้าปิดจมูก	- - - -

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร


	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 31/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

8. วัฏปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (Safety practice)

8.1 การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็กในประเทศ

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกันอันตราย	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. การตรวจรับเศษเหล็ก	1.1 รถบรรทุกวิ่งเข้า-ออกส่งเศษเหล็กกรดยื่นชนร่างกายได้รับบาดเจ็บ 1.2 รถเคลื่อนตัวไปข้างหน้าขณะคาบ-คืบ-ดูดเศษเหล็กลงจากรถ 1.3 ยืนใกล้ระยะเบรคสวิงมากเกินไปเศษเหล็กหลุดจากการคาบ-คืบดูด ขณะลงเศษเหล็กจากรถ 1.4 เสียงดังจากเศษเหล็กกระทบกันระคายเคืองทางหู อาจทำให้หูตึงได้ 1.5 ลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้องเป็นปรากฏการณ์ทางธรรมชาติ	1.1.1 ขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน พนักงานประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก และพนักงานขับรถต้องยืนอยู่ห่างจากเครื่องจักรอย่างน้อย 6 เมตร และยืนตรงข้ามกับการเหวี่ยงของบูมรถคาบเศษเหล็ก 1.1.2 ดับเครื่องรถบรรทุก ทุกครั้งและหมุนล้อก่อนทำการประเมิน 1.1.3 ขณะรถบรรทุกส่งเศษเหล็กถอยหลังเข้ากองต้องไม่เสียงสัญญาณถอย 1.1.4 ให้รถบรรทุกนำกะบะลงและรถคาบเศษเหล็กหยุดการทำงานก่อนเข้าไปประเมินทุกครั้ง 1.1.5 ขณะเครื่องจักรกำลังชักหรือบอมป์ พนักงานประเมินเศษเหล็ก และพนักงานขับรถบรรทุก ต้องอยู่ห่างจากจุดชักหรือบอมป์ไม่น้อยกว่า 6 เมตร 1.1.6 ต้องสั่งให้เครื่องจักรหยุดทำงานก่อนเข้าไปถ่ายภาพทุกครั้ง 1.1.7 กรณีรถดูดเศษเหล็กบนพื้นรถบรรทุก พนักงานขับรถต้องอยู่ห่างจากรัศมีการทำงานของเครื่องจักรไม่น้อยกว่า 6 เมตร ทั้งจุดในฝั่ง และจุดที่ลานกองเก็บเศษเหล็ก และหากพนักงานขับรถต้องการเก็บเศษเหล็ก	FO-SE-RA 06 SR-AD-SC 02

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 32/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	

		ที่จุดพื้นรถไม่หมด พนักงานขับรถต้องใช้น้ำมันดีที่ทางบริษัทจัดเตรียมไว้ให้ในการขึ้นไปกับเศษเหล็กที่พื้นรถบรรทุก 1.1.8 หยุดลงเศษเหล็กขณะเกิดลมกระโชกแรง ฟ้าผ่า ฟ้าแลบและฟ้าร้อง 1.1.9 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามตำแหน่งงานให้ครบถ้วน	
--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

8.2 การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็กต่างประเทศที่ขนส่งด้วยตู้คอนเทนเนอร์ /ขนส่งด้วย Bulk

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกันอันตราย	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1.การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ	1.1 เครื่องล้มทับโดนร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิตได้ 1.2 ลิงขาดตู้คอนเทนเนอร์หันทับร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิต 1.3 การปีนบันไดขึ้นที่สูง บันไดชำรุดขึ้นไปดิ่งลง ลิงบนตู้หลุดตกลงมาได้รับบาดเจ็บทางร่างกาย 1.4 เสียงดังจากเศษเหล็กกระทบกันระคายเคืองทางหู อาจทำให้หูตึงได้ 1.5 ลมกระโชกแรง	1.1.1 ห้ามเข้าไปเปิด / ปิด Seal ประตูตู้คอนเทนเนอร์ขณะที่ตู้คอนเทนเนอร์ยังไม่วางลงกับพื้น / ฐานวางรับแรง(ใช้ Bundle ในการวางฐานรับแรงจากตู้) โดยเด็ดขาด 1.1.2 การเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์ / Bulk ต้องสวมใส่ถุงมือและใช้แป้นเป็นอุปกรณ์งัดกลอนตู้คอนเทนเนอร์ทุกครั้ง 1.1.3 พนักงานต้องยืนอยู่ฝั่งเดียวกับแนวเหวี่ยงของประตูตู้ / Bulk ทุกครั้ง 1.1.4 พนักงานอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องกับการเปิดประตูตู้หรือเกี่ยว Bulk ให้ยืนห่างจากประตูอย่างน้อย 3 เมตร 1.1.5 ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันไดและห้ามใช้วิธีการโหนสลิงในการขึ้นไต่บันไดตู้คอนเทนเนอร์ / Bulk โดยเด็ดขาด 1.1.6 ให้สวมอุปกรณ์ เข็มขัดนิรภัย	FO-SE-RA 06 FO-SE-WP04 SR-AD-SC 02

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร



คู่มือการปฏิบัติงาน

การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก

รหัส WI-AD-SC 01

แผ่นที่ 33/33

เอกสารชุดที่ 7

แก้ไขครั้งที่ 1

ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63

ฟ้าผ่าฟ้าแลบและฟ้า
ร้องเป็นปรากฏการณ์
ทางธรรมชาติ

แบบเดิมตัว ทุกครั้ง ขณะเป็นตู้ (ให้
ตรวจสอบตามแบบขออนุญาต งาน
บนที่สูง Work at Height)
1.1.7 ขณะยกตู้ / Bulk ขึ้นเท
พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการทำงานทุก
คนต้องยืนอยู่ห่างจากตู้คอนเทนเนอร์
อย่างน้อย 10 เมตรและอยู่ในทิศ
ทางตรงข้ามกับกองเศษเหล็ก
1.1.8 ห้ามเข้าไปประเมินเศษเหล็ก
ขณะที่ตู้คอนเทนเนอร์ยังไม่วางลงกับ
พื้นรถโดยเด็ดขาด
1.1.9 หยุดลงเศษเหล็กขณะเกิดลม
กระโชกแรง ฟ้าผ่าฟ้าแลบและฟ้าร้อง
1.1.10 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตาม
ตำแหน่งงานให้ครบถ้วน

6.6 สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2568

สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2568 (ไม่มีปัญหาไฟดับจากระบบ 115KV จากทางการไฟฟ้า)



Breakdown Tree

กะ: - Plant - RM Product - Fault Code ...
 วันที่หยุด: 01/07/2025 ... ถึง: 31/12/2025 ...

รหัสเครื่องจักร 52A02 ... Personal Part - ... ย้อนหลัง 293 วัน

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

Bay 40MVA (KT2B)

Why-Why = Delay เกิน 120 นาที , Delay ที่ ≥ 60 นาที แต่เกิดซ้ำ , Delay ที่มีความเสี่ยง แล้วเลือก register แบบ Manual
 Risk = Delay ที่มีความเสี่ยง < 60 นาที และถูกเลือกมา เพื่อบันทึก register ว่า Why-Why
 Fault = Delay ที่ ≥ 60 นาที แต่ < 120 นาที และไม่เกิดซ้ำใน 180 วัน

* ถ้าไม่พบการเลือก FCode โปรแกรมจะค้นหา FCode ของ ME & EE เท่านั้น

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

*A : Break Down ย้อนหลัง 293 วัน
 *B : Break Down ในช่วงเวลาที่เลือก

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

**6.7 แผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร
ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2568**

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
28	402620	SP	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR2 (1Y)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y0 2	EES	SUB_EE	430-0249	365	09/07/2568	23/07/2568	09/07/2568
34	432904	SP	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM	430-3363	90	02/07/2568	04/07/2568	04/07/2568
41	438536	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y0 2	EES	Sub_EE	430-0299	30	20/07/2568	30/07/2568	20/07/2568
42	438542	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES	SUB_EE	430-2190	30	20/07/2568	23/07/2568	20/07/2568
43	438543	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y0 4	EES	Sub_EE	430-0301	30	20/07/2568	23/07/2568	20/07/2568
47	438548	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y0 1	EES	Sub_EE	430-0298	30	20/07/2568	23/07/2568	20/07/2568
54	438568	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y0 5	EES	Sub_EE	430-0302	30	20/07/2568	25/07/2568	20/07/2568
56	438576	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y0 3	EES	Sub_EE	430-0300	30	20/07/2568	18/07/2568	20/07/2568
137	399973	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 6 (365D)	Bag House	'14D01	MES	SP_ME	430-0102	365	23/05/2568	23/07/2568	31/07/2568
139	400893	SP	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR3 (1Y)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y0 3	EES	SUB_EE	430-0250	365	05/07/2568	23/07/2568	05/07/2568
140	400907	SP	I-ตรวจเช็คและทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าระบบ 22 KV Fume Plant (1Y)	Electrical System of Fume	'14E	EES	SUB_EE	430-0142	365	05/07/2568	23/07/2568	05/07/2568
151	416824	SP	Tเปลี่ยนแผ่นน้ำ Moving Duct,(365D)	Moving Duct	'14A01	MES	SP_ME	430-0089	365	24/07/2568	28/05/2568	24/07/2568
152	426594	SP	I-เช็ค FUME PLC Unit และอุปกรณ์ในตู้ PLC ,6M	PLC Unit Fume	'14E02	PMS	EE_SP_PM	430-1373	180	16/06/2568	02/07/2568	02/07/2568
153	436063	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M0 3	PMS	EE_SP_PM	430-1749	30	27/06/2568	02/07/2568	02/07/2568
174	433610	SP	I-PM sensor screw conveyor fume, 3M	Fume Area	'14	PMS	EE_SP_PM	431-118	90	17/06/2568	07/07/2568	07/07/2568
177	433830	SP	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	Stack	'14D01X0 1	PMS	EE_SP_PM	430-1243	90	10/07/2568	01/07/2568	01/07/2568
219	412890	SP	T-PM Drive Booster fan fume, 1Y	Fume Area	'14	PMS	EE_SP_PM	431-114	365	12/07/2568	01/07/2568	01/07/2568
228	434712	SP	I-ตรวจเช็คSecondary Duct, Canopy (90D)	Secondary Duct	'14B	PMS	ME_SP_PM	430-0094	90	21/07/2568	23/07/2568	23/07/2568
229	434731	SP	I-ตรวจเช็คHorizontal,Vertical Chain conveyorNo.1,2,3(90D)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U0 1	PMS	ME_SP_PM	430-0110	90	22/07/2568	23/07/2568	23/07/2568
232	434819	SP	I-เช็ค Sensor Bag house Fume 90D	Bag House	'14D01	PMS	EE_SP_PM	430-1233	90	24/07/2568	23/07/2568	23/07/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle (days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
1	428803	SP	I-PM Drive Booster fan fume,180D	Drive Unit	'14E03	PMS	EE_SP_PM	430-1372	180	05/07/2568	13/08/2568	13/08/2568
5	437372	SP	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	Vertical Chain conveyor No.1	'14D01U04	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1842	60	10/08/2568	24/08/2568	24/08/2568
7	437374	SP	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1841	60	10/08/2568	13/08/2568	13/08/2568
90	441290	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES	Sub_EE	430-0299	30	29/08/2568	15/08/2568	29/08/2568
139	440677	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES	Sub_EE	430-0298	30	22/08/2568	15/08/2568	22/08/2568
141	440685	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y04	EES	Sub_EE	430-0301	30	22/08/2568	15/08/2568	22/08/2568
146	440694	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y03	EES	Sub_EE	430-0300	30	17/08/2568	15/08/2568	17/08/2568
149	440701	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES	SUB_EE	430-2190	30	22/08/2568	15/08/2568	22/08/2568
157	440763	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES	Sub_EE	430-0302	30	24/08/2568	15/08/2568	24/08/2568
163	405453	SP	L-อัดจาระบี Main Fan Fume Damper (1Y)	Damper ain Fan No.1	'14D01Y01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1840	365	21/08/2568	19/08/2568	19/08/2568
185	438130	SP	I-กระบะกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS	ME_SP_PM	430-3691	45	02/08/2568	15/08/2568	15/08/2568
187	416825	SP	T-เปลี่ยนแผงน้ำFixed Duct & Hose,(365D)	Fixed Duct	'14A02	MES	SP_ME	430-0091	365	16/07/2568	20/08/2568	22/08/2568
190	435676	SP	I-ตรวจเช็ค Moving Duct (90D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM	430-0088	90	04/08/2568	13/08/2568	13/08/2568
191	435732	SP	I-ตรวจเช็ค Bag House (90D)	Bag House	'14D01	PMS	ME_SP_PM	430-0096	90	05/08/2568	19/08/2568	19/08/2568
199	434700	SP	I-ตรวจเช็คDiaphragm ValveNo.1,2,3(90D)	Diaphragm Valve	'14D01X02	PMS	ME_SP_PM	430-0113	90	21/07/2568	15/08/2568	15/08/2568
203	438655	SP	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1843	60	11/08/2568	13/08/2568	13/08/2568
212	438685	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1815	14	25/06/2568	27/08/2568	27/08/2568


ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
1	436040	SP	I-ตรวจเช็ค Primary Duct (90D)	Primary Duct	'14A	PMS	ME_SP_PM	430-0083	90	13/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
55	400659	SP	T-PM Drive main fan 1,2,3 fume,1Y	Fume Area	'14	PMS	EE_SP_PM	431-116	365	06/07/2568	23/09/2568	11/09/2568
81	442052	SP	I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS	ME_SP_PM	430-3691	45	29/09/2568	29/09/2568	29/09/2568
83	405429	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 7 (365D)	Bag House	'14D01	MES	SP_ME	430-0103	365	12/06/2568	16/09/2568	30/09/2568
84	436498	SP	I-Screw SCO No.1,2,3,4,5,6 (90D)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM	430-0095	90	18/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
85	436537	SP	I-ตรวจเช็ค Combustion Chamber (90D)	Combustion Chamber	'14A05	PMS	ME_SP_PM	430-0092	90	19/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
90	444996	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES	Sub_EE	430-0302	30	14/09/2568	03/10/2568	14/09/2568
93	445006	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y04	EES	Sub_EE	430-0301	30	14/09/2568	01/10/2568	14/09/2568
106	445036	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES	Sub_EE	430-0298	30	14/09/2568	03/10/2568	14/09/2568
107	445044	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES	Sub_EE	430-0299	30	14/09/2568	03/10/2568	14/09/2568
108	445050	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES	SUB_EE	430-2190	30	14/09/2568	26/09/2568	14/09/2568
112	437253	SP	I-ตรวจเช็ค Main Fan No.1,2,3,Stack(90D)	Main Fan No.1	'14D01U07	PMS	ME_SP_PM	430-0112	90	26/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
114	437264	SP	I-ตรวจเช็ค Eaf ,LF Water Cool Duct(90D)	Eaf Water Cool Duct	'14A06	PMS	ME_SP_PM	430-0093	90	26/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
121	438024	SP	I-ตรวจเช็ค Fixed Duct (90D)	Fixed Duct	'14A02	PMS	ME_SP_PM	430-0090	90	08/09/2568	10/09/2568	10/09/2568
125	443073	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1815	14	10/09/2568	17/09/2568	17/09/2568
183	439575	SP	I-ตรวจเช็ค Booster Fan EAF,LF (90D)	Booster Fan EAF	'14D01U05	PMS	ME_SP_PM	430-0111	90	28/09/2568	24/09/2568	24/09/2568
185	439607	SP	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	Stack	'14D01X01	PMS	EE_SP_PM	430-1243	90	29/09/2568	24/09/2568	24/09/2568
190	439961	SP	L- ตรวจอัดจาระบีFUME(90D)	Fume Area	'14	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-3219	90	16/09/2568	10/09/2568	10/09/2568
202	438752	SP	I-ตรวจเช็ค Bag Cleaning ,กระบอกลม,ท่อ (90D)	Bag House	'14D01	PMS	ME_SP_PM	430-0109	90	16/09/2568	10/09/2568	10/09/2568
205	438825	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M03	PMS	EE_SP_PM	430-1749	30	01/08/2568	03/09/2568	03/09/2568
207	439080	SP	L-ตรวจMoving Dust Hyd. System(90D)	Moving Duct pump	'14A01X02	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-3229	90	02/09/2568	17/09/2568	17/09/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle Days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
50	443042	SP	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM_H YD	430- 1841	60	12/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
51	443043	SP	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U0 1	PMS	ME_SP_PM_H YD	430- 1843	60	12/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
92	445900	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES	SUB_EE	430- 2190	30	26/10/2568	17/10/2568	26/10/2568
102	446167	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y03	EES	Sub_EE	430- 0300	30	31/10/2568	25/10/2567	31/10/2568
104	446178	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y04	EES	Sub_EE	430- 0301	30	31/10/2568	25/10/2567	31/10/2568
117	445020	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y03	EES	Sub_EE	430- 0300	30	14/09/2568	01/10/2568	01/10/2568
139	446390	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430- 1815	14	15/10/2568	08/10/2568	08/10/2568
144	446399	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430- 1815	14	22/10/2568	22/10/2568	22/10/2568
180	441253	SP	I-เช็ค Sensor Bag house Fume 90D	Bag House	'14D01	PMS	EE_SP_PM	430- 1233	90	21/10/2568	16/10/2568	16/10/2568
194	444225	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430- 1815	14	01/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
231	403387	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 8 (365D)	Bag House	'14D01	MES	SP_ME	430- 0104	365	12/08/2568	08/10/2568	31/10/2568
234	439312	SP	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM	430- 3363	90	02/10/2568	02/10/2568	02/10/2568
239	441366	SP	I-PM sensor screw conveyor fume, 3M	Fume Area	'14	PMS	EE_SP_PM	431-118	90	05/10/2568	08/10/2568	08/10/2568
247	443055	SP	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	Vertical Chain conveyor No.1	'14D01U0 4	PMS	ME_SP_PM_H YD	430- 1842	60	23/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
258	443112	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M0 3	PMS	EE_SP_PM	430- 1749	30	03/10/2568	08/10/2568	08/10/2568

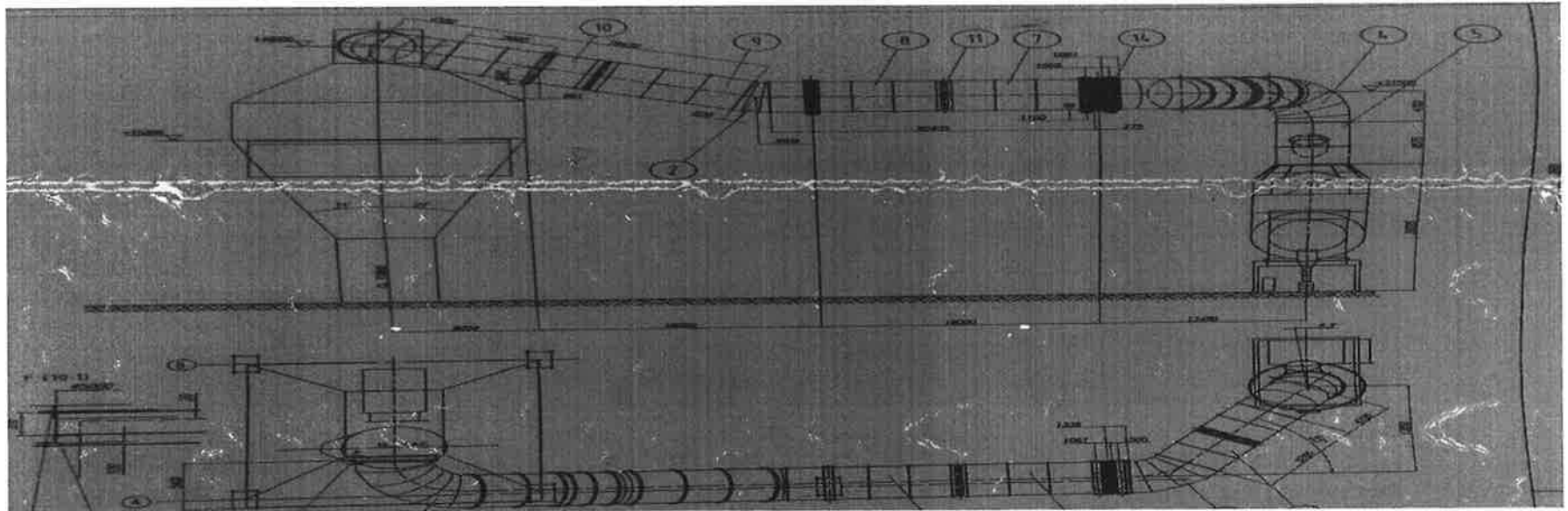
ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
34	4E+05	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M03	PMS	EE_SP_PM	430-1749	30	07/11/2568	12/11/2568	12/11/2568
44	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES	Sub_EE	430-0302	30	02/11/2568	17/11/2568	02/11/2568
46	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES	Sub_EE	430-0298	30	02/11/2568	17/11/2568	02/11/2568
48	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES	Sub_EE	430-0299	30	02/11/2568	17/11/2568	02/11/2568
54	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Moving Duct (90D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM	430-0088	90	11/11/2568	12/11/2568	12/11/2568
55	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คDiaphrag ValveNo.1,2,3(90D)	Diaphrag Valve	'14D01X02	PMS	ME_SP_PM	430-0113	90	13/11/2568	13/11/2568	13/11/2568
56	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Bag House (90D)	Bag House	'14D01	PMS	ME_SP_PM	430-0096	90	17/11/2568	12/11/2568	12/11/2568
83	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1841	60	30/11/2568	05/11/2568	05/11/2568
84	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1843	60	30/11/2568	05/11/2568	05/11/2568
85	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	Vertical Chain conveyor No.1	'14D01U04	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1842	60	30/11/2568	05/11/2568	05/11/2568
89	4E+05	SP	I-กระบะกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS	ME_SP_PM	430-3691	45	13/11/2568	13/11/2568	13/11/2568
93	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คSecondary Duct, Canopy (90D)	Secondary Duct	'14B	PMS	ME_SP_PM	430-0094	90	21/10/2568	26/11/2568	26/11/2568
94	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คHorizontal,Vertical Chain conveyorNo.1,2,3(90D)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS	ME_SP_PM	430-0110	90	21/10/2568	19/11/2568	19/11/2568
109	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1815	14	05/11/2568	13/11/2568	13/11/2568
190	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES	SUB_EE	430-2190	30	16/11/2568	17/11/2568	16/11/2568
238	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1815	14	27/11/2568	26/11/2568	26/11/2568
247	4E+05	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 9 (365D)	Bag House	'14D01	MES	SP_ME	430-0105	365	10/10/2568	02/12/2568	28/11/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle Days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
5	4E+05	SP	I-เช็ค FUME PLC Unit และอุปกรณ์ในตู้ PLC ,6M	PLC Unit Fume	'14E02	PMS	EE_SP_PM	430-1373	180	29/12/2568	15/12/2568	15/12/2568
68	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Eaf ,LF Water Cool Duct(90D)	Eaf Water Cool Duct	'14A06	PMS	ME_SP_PM	430-0093	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
69	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Combustion Chamber (90D)	Combustion Chamber	'14A05	PMS	ME_SP_PM	430-0092	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
70	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Bag Cleaning ,กระบอกลม,ท่อ (90D)	Bag House	'14D01	PMS	ME_SP_PM	430-0109	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
71	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Fixed Duct (90D)	Fixed Duct	'14A02	PMS	ME_SP_PM	430-0090	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
72	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Main Fan No.1,2,3,Stack(90D)	Main Fan No.1	'14D01U07	PMS	ME_SP_PM	430-0112	90	09/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
73	4E+05	SP	I-Screw SCO No.1,2,3,4,5,6 (90D)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM	430-0095	90	09/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
74	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Primary Duct (90D)	Primary Duct	'14A	PMS	ME_SP_PM	430-0083	90	09/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
83	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Cooler	'14C	PMS	ME_SP_PM	430-3363	90	31/12/2568	25/12/2568	25/12/2568
86	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Booster Fan EAF,LF (90D)	Booster Fan EAF	'14D01U05	PMS	ME_SP_PM	430-0111	90	23/12/2568	25/12/2568	25/12/2568
87	4E+05	SP	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	Stack	'14D01X01	PMS	EE_SP_PM	430-1243	90	23/12/2568	23/12/2568	23/12/2568
92	4E+05	SP	L- ตรวจอัดจาระบีFUME(90D)	Fume Area	'14	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-3219	90	09/12/2568	09/12/2568	09/12/2568
149	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1815	14	26/12/2568	26/12/2568	26/12/2568
166	4E+05	SP	SD - ตรวจอัดจาระบีFUME(180D)	Fume Area	'14	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-3220	180	08/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
170	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-1815	14	10/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
210	4E+05	SP	I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS	ME_SP_PM	430-3691	45	28/12/2568	17/12/2568	17/12/2568
230	4E+05	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M03	PMS	EE_SP_PM	430-1749	30	12/12/2568	15/12/2568	15/12/2568
245	4E+05	SP	L-ตรวจMoving Dust Hyd. System(90D)	Moving Duct pump	'14A01X02	PMS	ME_SP_PM_H YD	430-3229	90	16/12/2568	17/12/2568	17/12/2568
252	4E+05	SP	I-ตรวจสภาพหัวไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES	Sub_EE	430-0299	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568
253	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES	SUB_EE	430-2190	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568
255	4E+05	SP	I-ตรวจสภาพหัวไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES	Sub_EE	430-0298	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568
258	4E+05	SP	I-ตรวจสภาพหัวไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES	Sub_EE	430-0302	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568

**6.8 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ควบคุมสารมลพิษ
ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2568**

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

รูปเครื่องจักร



ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
	Secondary Duct, Canopy				



ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร

No. : 430-0095

PM Name : I-Screw Conveyor No.1,2,3

Section : PREVE_ME

Worker Team : PREVE_ME_SP

Worker : 2

Plant : Steel Plant

Machine: Fume Area

Cycle Time : 90 Day

Duration Time : 2 Hrs

สถานะ / : ปกติ

O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว

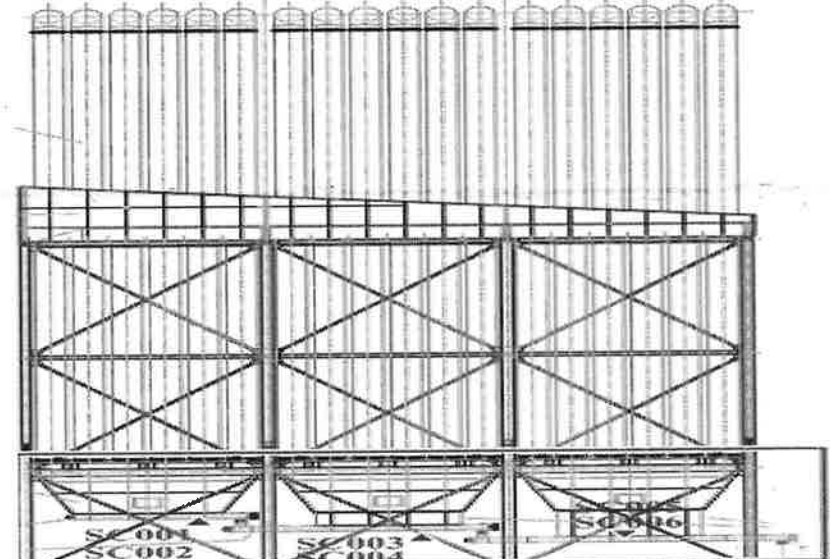
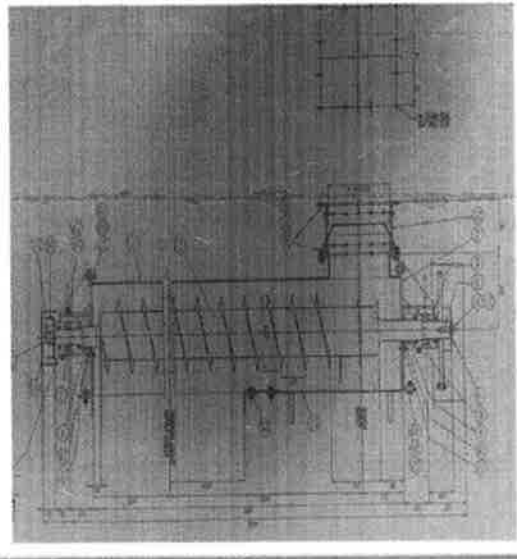
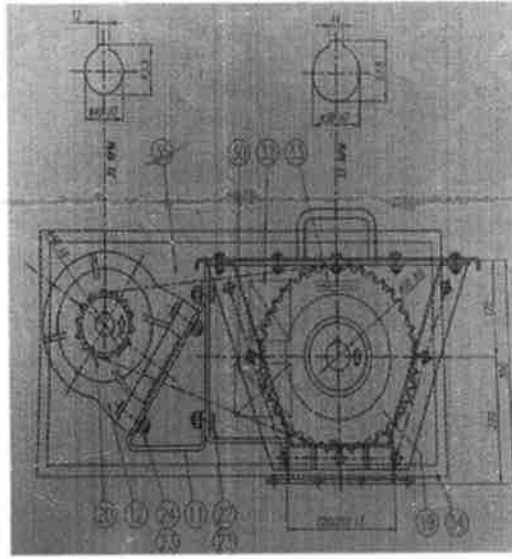
X : ผิดปกติรอการแก้ไข

เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14


แก้ไขครั้งที่ : 0


หน้าที่ : 1/3

รูปเครื่องจักร

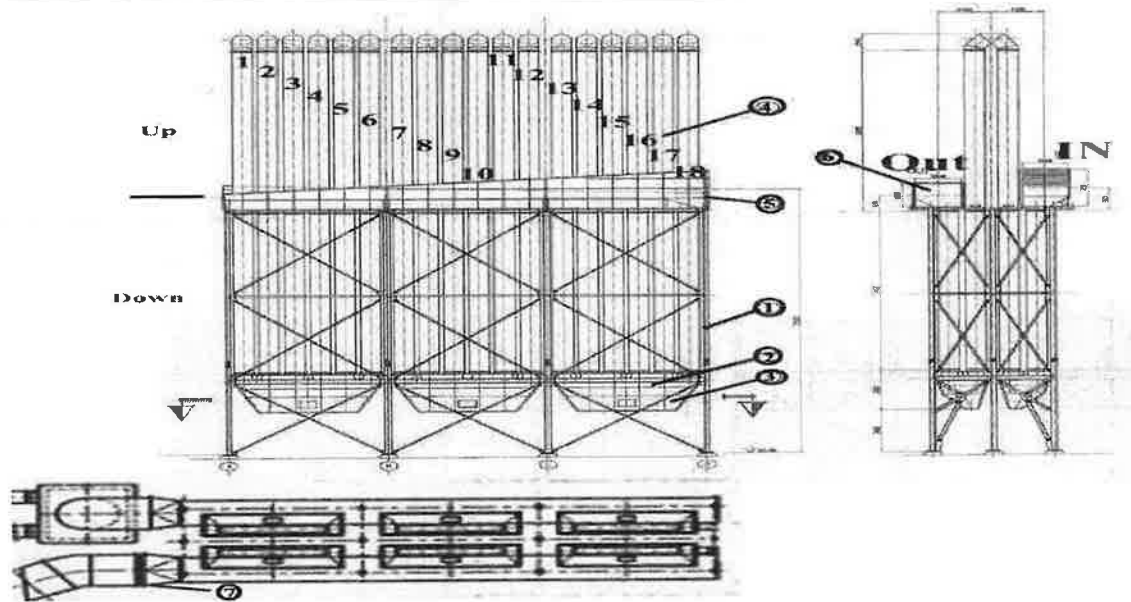


ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	SC-001 Screw Conveyor No.1				
2	SC-002 Screw Conveyor No.1				
3	SC-003 Screw Conveyor No.2				
4	SC-004 Screw Conveyor No.2				
5	SC-005 Screw Conveyor No.3				
6	SC-006 Screw Conveyor No.3				


		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		No. : 430-0095 Piv Name : I-Screw Conveyor No.1,2,3				Section : PRE ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2																							
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3																									
Date		Method		18/2/67				29/5/67				27/8/67				26/11/67				26/2/68				20/5/68				10/9/68				12/12/68			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ						
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แวนดากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบภาพทั่วไปSC-001Screw Conveyor No. 1			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Bolt Gear Box ทุกจุด (4,500MM)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบภาพทั่วไปSC-002 Screw Conveyor No.1			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Bolt Gear Box ทุกจุด (4,500MM)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบภาพทั่วไป SC-003Screw Conveyor No. 2			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
เช็คสภาพอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Bolt Gear Box ทุกจุด (6,700MM)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจสอบภาพทั่วไปSC-004 Screw Conveyor No.2			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
เช็คอุปกรณ์กวดขันแน่นและปรับตั้ง			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Bolt Gear Box ทุกจุด (6,700MM)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ปรับตั้งScrew Conveyor			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Inspect By :																																			
PM Supervisor :																																			
PM Engineer :																																			


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


รูปเครื่องจักร





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

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		PO No. : 430-3363 PM Name : I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)				Section : PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2																					
Plant :		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/5																							
Machine: Fume Area																																	
Date		Method		12/5/67 17/10/67 10/11/68 3/4/68 4/7/68 2/10/68																													
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ	
ปฏิบัติตามกฎหมายปลอดภัยดังต่อไปนี้																																	
สวมหมวกนิรภัย, สวมรองเท้านิรภัย, แว่นตากันฝุ่น																																	
ผ้าปิดจมูก																																	
ถุงมือผ้า																																	
แฉ่งขางไฟฟ้า(ESI)																																	
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น																																	
ตรวจรายการต่อไปนี้ต้องไม่ผูกרון, ข่ารด, รั่ว																																	
Structure																																	
Upper Hopper																																	
Lower Hopper																																	
Inlet Collector																																	
Outlet Collector																																	
Compensator																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.1																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.2																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.3																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.4																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.5																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.6																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.7																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.8																																	
Cooler Pipe ท่อด้านบน, ด้าน IN , No.9																																	
Inspect By :																																	
PM Supervisor :																																	
PM Engineer :																																	

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		No. : 430-3363 PM Name : I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)				Section : PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2															
Plant :		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/5																	
Machine: Fume Area																											
Date		Method		12/7/67 7/10/67 10/11/68 3/4/68 4/7/68 2/10/68																							
รายละเอียดการตรวจเช็ค				Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.9					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.10					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.11					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.12					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.13					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.14					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.15					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.16					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.17					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.18					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.1					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.2					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.3					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.4					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.5					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.6					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.7					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.8					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.9					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.10					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.11					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.12					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Inspect By :																											
PM Supervisor :																											
PM Engineer :																											

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		P.No. : 430-3363 PM Name : I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)				Section : PREVE ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2											
Plant : Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 4/5													
Date		Method		12/7/67 7/10/67 10/1/68 3/4/68 4/7/68 20/10/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค				Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Cooler Pipe ท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.13					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.14					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.15					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.16					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.17					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านล่าง,ด้านIN ,No.18					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.1					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.2					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.3					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.4					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.5					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.6					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.7					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.8					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.9					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.10					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.11					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.12					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.13					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.14					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.15					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Cooler Pipe ท่อด้านบน,ด้านOut ,No.16					✓		✓		✓		✓		✓		✓								
Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		No. : 430-3363				Section : PREVE_ME				Worker : 2											
Plant :		Cycle Time : 90 Day				สถานะ / : ปกติ				เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18													
Machine: Fume Area		Duration Time : 2Hrs				O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 5/5													
Date		Method		12/7/67 7/10/67 10/1/68 3/4/68 4/7/68 2/10/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.16			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.17			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านOut ,No.18			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.1			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.2			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.3			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.4			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.5			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.6			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.7			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.8			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.9			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.10			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.11			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.12			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.13			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.14			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.15			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.16			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.17			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Cooler Pipeท่อด้านล่าง,ด้านOut ,No.18			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							


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

รูปเครื่องจักร

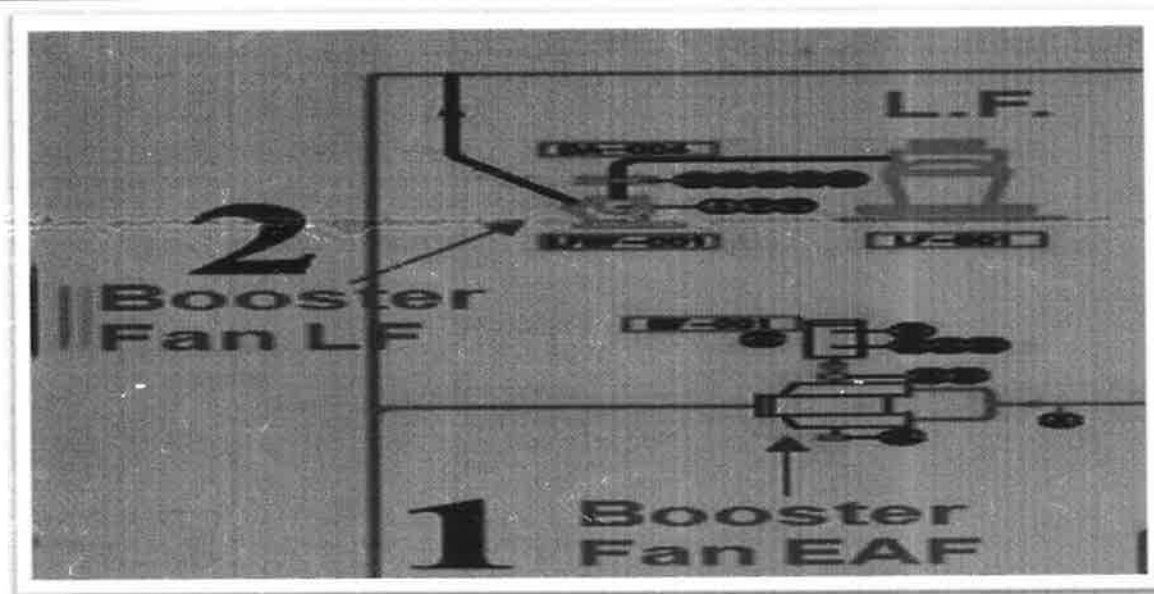
KE01-CV01-20 No.1 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE02-CV01-20 No.2 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE03-CV01-20 No.3 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE04-CV01-20 No.4 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE05-CV01-20 No.5 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE06-CV01-20 No.6 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE07-CV01-20 No.7 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE08-CV01-20 No.8 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE09-CV01-20 No.9 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE10-CV01-20 No.10 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE11-CV01-20 No.11 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B	KE12-CV01-20 No.12 210 10 220 20 230 30 240 40 250 50 260 60 270 70 280 80 290 90 300 100 310 110 320 120 330 130 340 140 350 150 360 160 370 170 380 180 390 190 400 200 A ZSL05A ZSH05A B ZSL05B ZSH05B A ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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


		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		PM No. : 430-0096 Pm. Name : I-ตรวจเช็ค Bag House				Section :PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2											
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 8 Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3													
Date		Method																					
รายละเอียดการตรวจเช็ค																							
		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			/		/		/		/														
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			/		/		/		/														
ผ้าปิดจมูก			/		/		/		/														
ถุงมือผ้า			/		/		/		/														
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			/		/		/		/														
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			/		/		/		/														
งานตรวจการรั่ว Bags Filter (Bag house)			/		/		/		/														
OFF Main Fan Booster Fan ทำการแขวนป้ายห้าม			/		/		/		/														
เปิด Inspec. Door ตรวจฝุ่นเกาะใต้ฝาหรือไม่			/		/		/		/														
ถ้ามีให้ทำการเปิดฝาเพื่อทำการตรวจสอบ			/		/		/		/														
สภาพถุงถ้ามีการแตกให้ทำการเปลี่ยน			/		/		/		/														
เปิด Small Door บริเวณด้านข้าง Hopper			/		/		/		/														
เพื่อตรวจสอบการเกาะตัวของฝุ่นที่ถุง			/		/		/		/														
Compartment No.1			/		/		/		/														
Compartment No.2			/		/		/		/														
Compartment No.3			/		/		/		/														
Compartment No.4			/		/		/		/														
Compartment No.5			/		/		/		/														
Compartment No.6			/		/		/		/														
Compartment No.7			/		/		/		/														
Compartment No.8			/		/		/		/														
Compartment No.9			/		/		/		/														
Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							


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


รูปเครื่องจักร



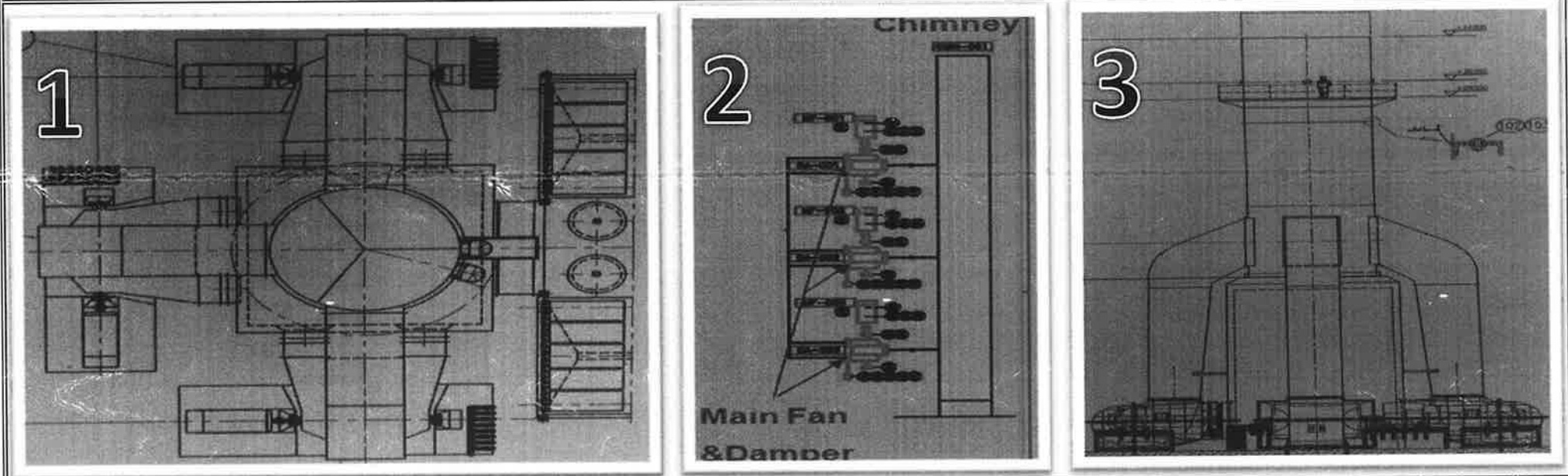
ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	Booster Fan EAF				
2	Booster Fan LF				

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร				PM No. : 430-0111				Section :PREVE_ME				Worker : 2													
Plant : Steel Plant		Machine: Fume Area				Cycle Time : 90 Day				Duration Time : 2 Hrs				Worker Team : PREVE_ME_SP													
						สถานะ / : ปกติ				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14																	
						O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว				แก้ไขครั้งที่ : 0																	
						X : ผิดปกติรอการแก้ไข				หน้าที่ : 2/3																	
Date		Method		29/12/55		29/3/66		28/6/66		29/9/66		27/12/66		27/3/67		26/6/67		25/9/67		23/12/67		21/3/68		30/6/68		24/9/68	
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ผ้าปิดจมูก			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ถุงมือผ้า			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ,รอยร้าว(BF 001)Booster Fan EAF			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจสอบข้อต่อ			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด		คจ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,ร้าวหรือไม่			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut			/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/
Inspect By :																											
PM Supervisor :																											
PM Engineer :																											


		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร				PM No. : 430-0111 PM Name : I-ตรวจ Booster Fan EAF, LF				Section : PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2											
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/3															
Date		Method		29/12/65 29/3/66 28/6/66 27/9/66 27/12/66 27/3/67 26/6/67 25/9/67 23/12/67 24/3/68 30/6/68 24/9/68																					
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.	
ตรวจ, รอยร้าว Booster Fan LF		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ทาความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ, Bolt ของชุด (Alignment) ทั้ง 8 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ, กวดแน่นของฐาน Motor 4 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ, Bolt Housing Bearing บน 2 จุด ตัวล่าง 2 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ Coupling ทั้ง 4 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็ค Housing, กวด Bolt ยึด Coupling		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็ค หน้าแปลน โดยขัน กวด Bolt 8 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจดูสภาพ ประเก็น ทั้ง หน้า และ หลัง		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
เช็ค Metal Sheet มีการชำรุด, ร้าว หรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ, สารเคมี ที่ปิดรอยต่อ ว่ามีการหลุดหรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ สอบ Expansion Joint มีชำรุด รั่วซึม หรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ สอบ Duct มีชำรุด รั่วซึม หรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ, กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									





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


รูปเครื่องจักร



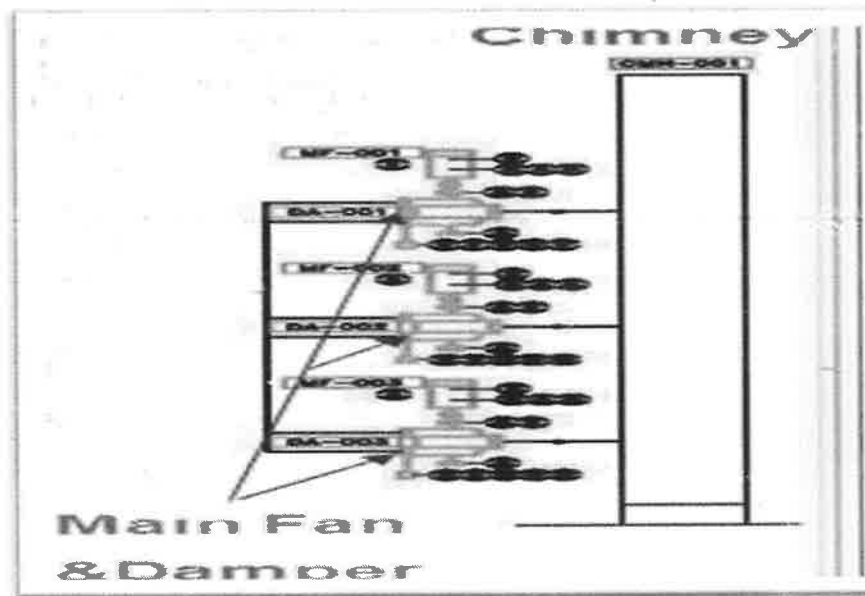
ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	Main Fan No.1,2,3,				
2	Damper No. 1,2,3				
3	Chimney (Stack)				

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร				PM No. : 430-0112				Section :PREVE_ME				Worker : 2																																			
Plant : Steel Plant		Cycle Time : 90 Day				Worker Team : PREVE_ME_SP				สถานะ / : ปกติ				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14																																			
Machine: Fume Area		Duration Time : 4 Hrs				O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว				แก้ไขครั้งที่ : 0				หน้าที : 2/4																																			
Date		Method				15/11/66				14/12/67				15/5/67				29/8/67				27/11/67				19/2/68				30/5/68				10/9/68				12/12/68											
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.				สถานะ				Tag No.				สถานะ				Tag No.				สถานะ				Tag No.				สถานะ				Tag No.				สถานะ				Tag No.				สถานะ			
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้																																																	
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น																																																	
ผ้าปิดจมูก																																																	
ถุงมือผ้า																																																	
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)																																																	
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น																																																	
ตรวจเช็คสภาพ (MF001)Main fan No.1																																																	
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ																																																	
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด																																																	
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด																																																	
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด																																																	
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด																																																	
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling																																																	
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด																																																	
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง																																																	
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่																																																	
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่																																																	
ตรวจสอบExpansion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่																																																	
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่																																																	
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut																																																	
ตรวจเช็คสภาพ (MF002)Main fan No.2																																																	
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ																																																	
Inspect By :																																																	
PM Supervisor :																																																	
PM Engineer :																																																	


		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร		PM No. : 430-0112 PM Name : I- Main Fan No.1,2,3,Stack				Section : PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2													
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/4															
Date		Method		15/11/66 14/1/67 15/5/67 24/8/67 27/11/67 28/1/68 28/5/68 10/9/68 12/12/68																					
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.		Tag No.	
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจสอบExpanion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,กวดขัน การคลายตัวของ Bolt & Nut		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็คสภาพ (MF003)Main fan No.3		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,รั่วหรือไม่		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	
Inspect By :																									
PM Supervisor :																									
PM Engineer :																									

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

รูปเครื่องจักร



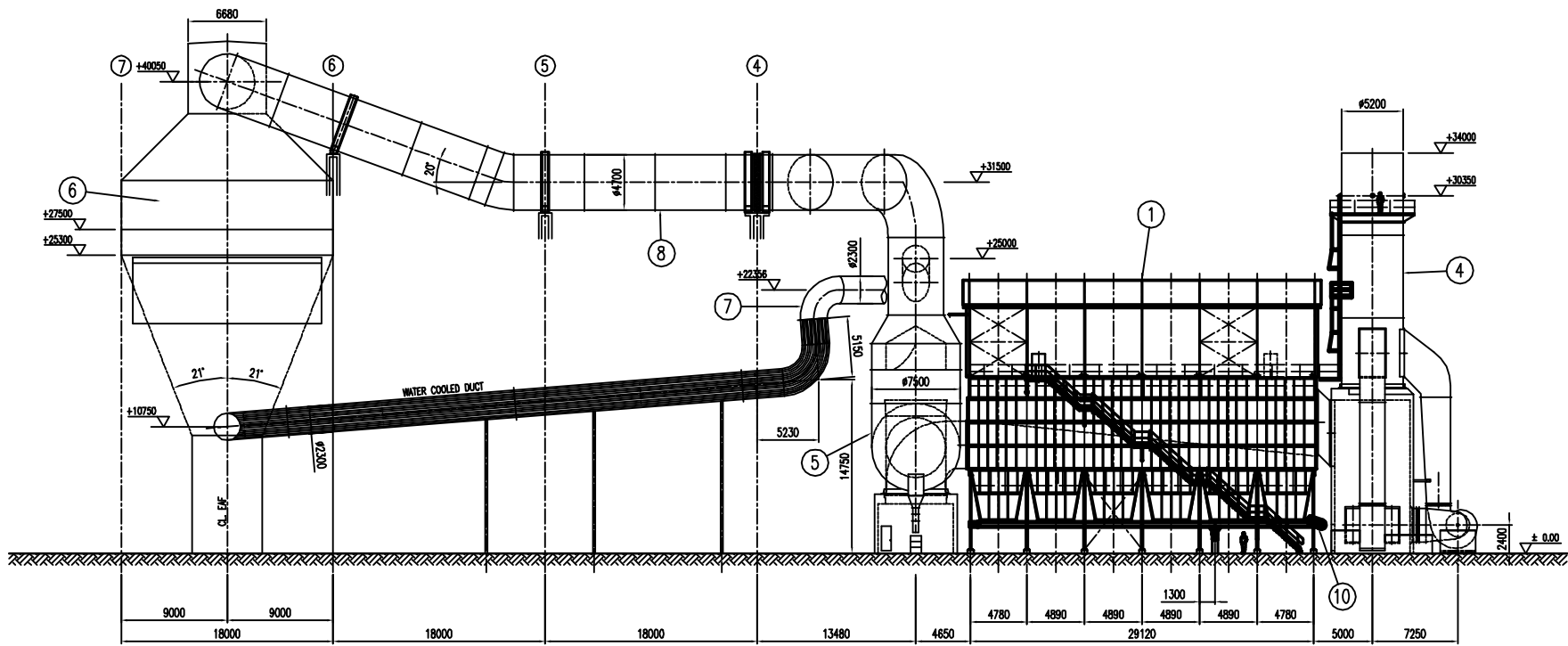
ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	Diaphragm ValveNo.1,2,3				

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร				PM No. : 430-0113 PM Name : I - Diaphragm Valve No.1,2,3				Section : PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2									
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3													
Date		Method		<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 19/8/66 24/11/66 21/2/67 22/5/67 24/7/67 31/10/67 17/1/68 22/4/68 15/8/68 13/11/68 </div>																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ผ้าปิดจมูก			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ถุงมือผ้า			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจรอยรั่วDiaphragm Main fan No.1			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจเช็คจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจรอยรั่วDiaphragm Main fan No.2			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจเช็คจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจรอยรั่วDiaphragm Main fan No.3			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจเช็คจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจรอยรั่วDiaphragm Booster Fan EAF			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจ,จุดยึดและสภาพผ้าใบของCompensator			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจทำความสะอาดใบพัด			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
ตรวจเช็คจุดยึดสภาพBoltความแน่น			✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

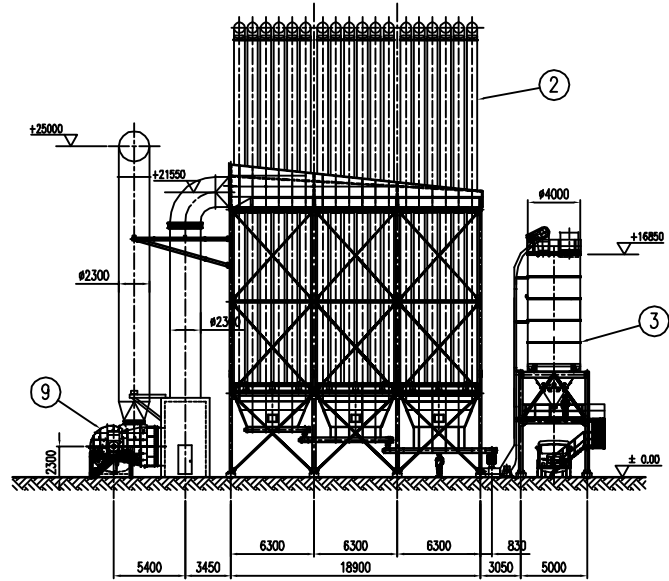
**6.9 สถิติการนำก๊าซธรรมชาติ เป็นเชื้อเพลิงในเตาอบเหล็กและกระบวนการรีดเหล็ก
ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2568**

Period	Act/Est	Steel Plant					Rolling Mill Line1					Rolling Mill Line2					Total					Production (Ton)		
		Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Steel Plant	Rolling Mill Line1	Rolling Mill Line2
Jul'25	Actual	12.05	625,509	7,313,088	223,871	7,536,959	12.05	1,028,077	12,019,689	367,951	12,387,640	12.05	953,725	11,150,413	341,341	11,491,754	12.05	2,607,311	30,483,190	933,163	31,416,353	41,407	33,804	23,018
Aug'25	Actual	11.81	623,219	7,139,425	222,829	7,362,254	11.81	1,118,257	12,810,444	399,828	13,210,272	11.81	1,061,827	12,164,006	379,652	12,543,658	11.81	2,803,303	32,113,875	1,002,310	33,116,184	43,747	35,822	25,380
Sep'25	Actual	12.12	615,595	7,228,887	229,727	7,458,614	12.12	1,060,323	12,451,306	395,690	12,846,996	12.12	881,419	10,350,452	328,927	10,679,379	12.12	2,557,337	30,030,646	954,343	30,984,989	43,789	32,684	20,588
Oct'25	Actual	11.89	578,162	6,666,821	207,116	6,873,937	11.89	1,129,500	13,024,347	404,623	13,428,970	11.89	962,462	11,098,218	344,785	11,443,002	11.89	2,670,124	30,789,385	956,524	31,745,909	39,402	33,415	22,112
Nov'25	Actual	11.49	623,545	6,933,719	228,719	7,162,439	11.49	983,197	10,932,990	360,641	11,293,631	11.49	1,007,768	11,206,220	369,654	11,575,874	11.49	2,614,510	29,072,929	959,015	30,031,944	41,186	28,943	22,807
Dec'25	Actual	11.26	438,440	4,772,360	165,734	4,938,094	11.26	824,418	8,973,664	311,635	9,285,299	11.26	706,452	7,689,626	267,044	7,956,670	11.26	1,969,310	21,435,650	744,413	22,180,063	27,264	23,304	16,121
Total		11.79	3,504,469	40,054,301	1,277,996	41,332,297	11.79	6,143,771	70,212,439	2,240,369	72,452,809	11.79	5,573,655	63,658,934	2,031,402	65,690,337	11.79	15,221,895	173,925,674	5,549,767	179,475,442	236,795	187,972	130,025

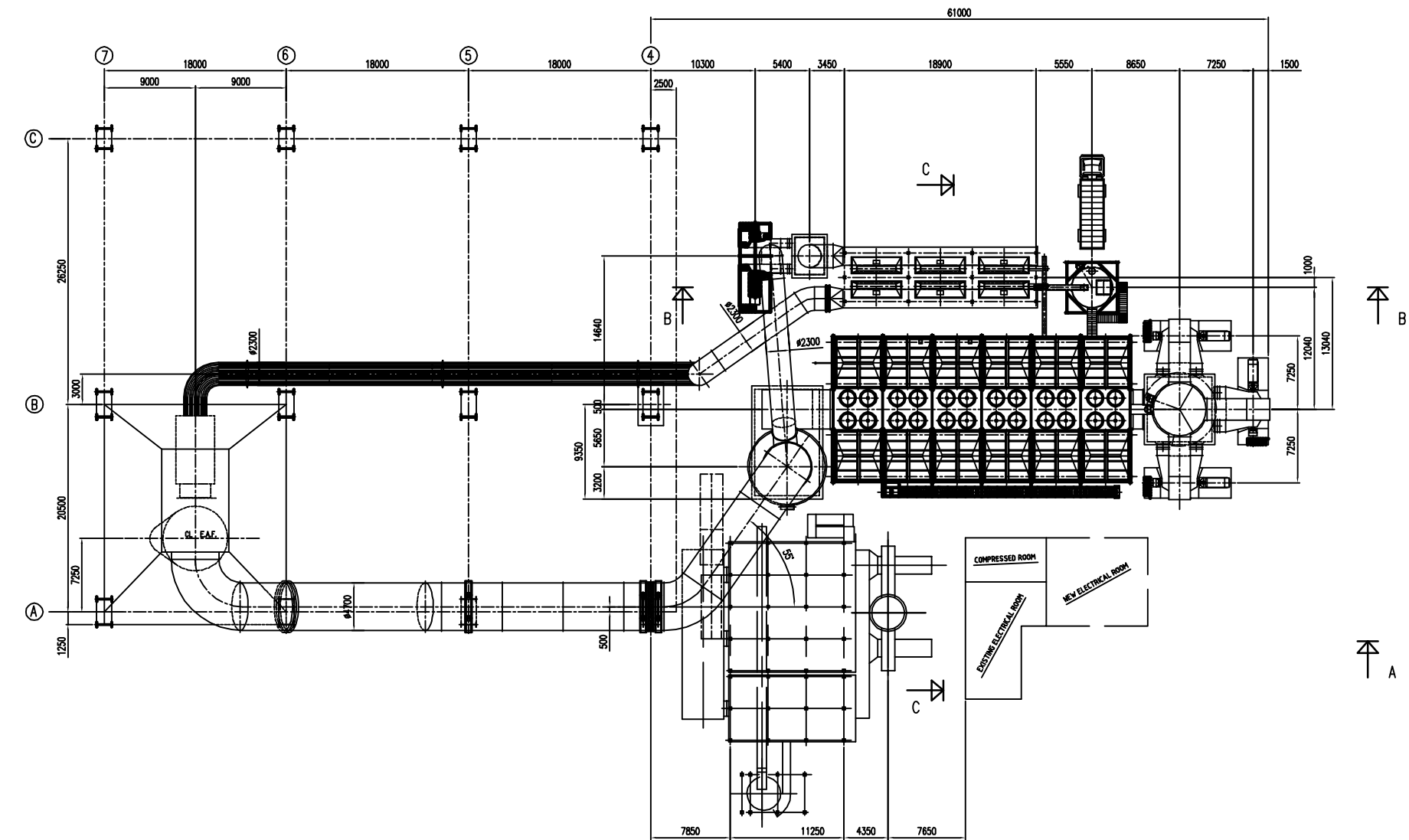
6.10 การออกแบบและติดตั้งระบบดูดฝุ่นแบบ Canopy Hood



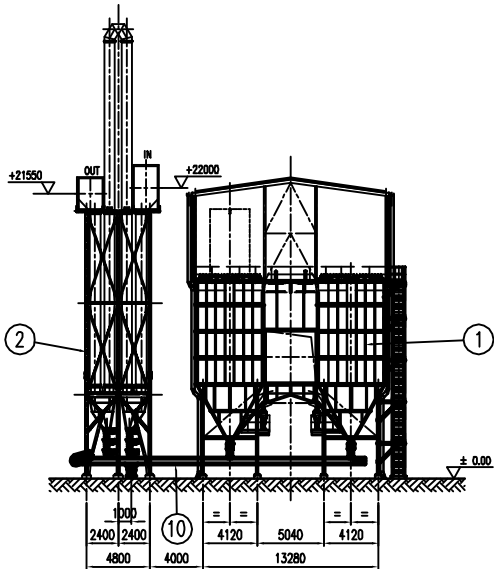
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C



P&I DWG. N°: TI-16285
FOUNDATIONS ASSEMBLY DWG. N°: TI-16827
TOTAL WEIGHT: 905967 Kg.

10	ASSEMBLY REDLER	1	SS41-JS3101	18710	18710	DWG. TI-17251
9	BOOSTER	1	SS41-JS3101	16320	16320	DWG. 30-1434
8	ASSEMBLY TUBAZIONE SECONDARIA	1	SS41-JS3101	74370	74370	DWG. TI-17119
7	ASSEMBLY TUBAZIONE PRIMARIA	1	SS41-JS3101	43600	43600	DWG. TI-17022
6	ASSEMBLY CAPP	1	SS41-JS3101	50833	50833	DWG. TI-17307
5	ASSEMBLY SEPARATORE	1	SS41-JS3101	40884	40884	DWG. TI-16843
4	ASSEMBLY CAMINO	1	SS41-JS3101	112391	112391	DWG. TI-17105
3	ASSEMBLY SILO	1	SS41-JS3101	26210	26210	DWG. TI-16815
2	ASSEMBLY COOLER	1	SS41-JS3101	232504	232504	DWG. 82-1415
1	ASSEMBLY FILTRO: 2x6 FM 160/7/2x9/20	1	SS41-JS3101	290145	290145	DWG. TI-16834

POS.	DESCRIZIONE	Q.TA'	MATERIALE	UNIT.	TOT.	NOTE
POS.	DESCRIPTION	Q.TY	MATERIAL	UNIT	TOTAL	NOTES


04	FINAL REVISION	17/12/03	L. ZULIANI	D. BODINO
03	GENERAL REVISION	17/10/03	L. ZULIANI	D. BODINO
02	GENERAL REVISION	06/07/03	L. ZULIANI	D. BODINO
01	GENERAL REVISION	29/05/03	L. ZULIANI	D. BODINO
00	ISSUE	15/05/03	L. ZULIANI	D. BODINO

TECOAER S.p.A. - Tecnologie Ecologiche Aerologiche -
20080 GESSATE (MI) - VIALE ITALIA, 68 - TEL. (02) 95780000-95382351

DWG. DATE: 15/05/03
SS41, SIZE: 1:200
CONSEGNA / ASSEMBLY: 2.3106-1
DISEGNO IN CARICO: TI-16286


MILLENNIUM STEEL - NTS-THAILAND
LAYOUT OF DEDUSTING SYSTEM MODIFICATION
GENERAL LAYOUT

**6.11 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเมื่อเกิดปัญหาเกี่ยวกับ
ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศของโครงการ**

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

ผู้ตรวจสอบ (ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุงไฟฟ้า)	ผู้อนุมัติ
-----------------------------------------------	------------

การแก้ไขระบบบำบัดอากาศ

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

1. วัตถุประสงค์

เพื่อใช้เป็นแนวทางการปฏิบัติในการดูแล แก้ไขปัญหาในระบบบำบัดอากาศ

2. ผู้ปฏิบัติงาน

สำหรับหัวหน้ากะประจำส่วนผลิตเหล็กแท่ง, พนักงานหลอมเหล็กและพนักงานซ่อมบำรุงหรือผู้ได้รับมอบหมาย

3. คำจำกัดความ

ทก.ลท. หัวหน้ากะประจำส่วนผลิตเหล็กแท่ง

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


ลำดับ	รายการ	จำนวน	ชนิด/แบบ
-	-	-	-

5. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- PM-MT 02 การซ่อมบำรุงเครื่องจักร

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

6.1 กรณีผู้เฝ้าออกหลังคา เมื่อพนักงานหลอมเหล็กตรวจพบฝุ่นออกหลังคาจากจอแสดงมอดูลวงจรรูปคลื่นหรือได้รับแจ้งจากทางโทรศัพท์ (พนักงานหลอมเหล็ก Ext. 223, 224) ว่าผู้เฝ้าออกหลังคาให้ตรวจเช็คดังนี้

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-MT-MS 25	แผ่นที่ 3/4
		เอกสารชุดที่	1
	การแก้ไขระบบบำบัดอากาศ	แก้ไขครั้งที่	0
		ประกาศใช้วันที่	20 มี.ย 57

6.1.1 Motor Fan trip

6.1.1.1 กรณี Motor Fan หรือ Fume trip 1 ตัว พนักงานหลอมเหล็กแจ้ง หก.สท. จากนั้นแจ้ง พนักงานซ่อมบำรุงดำเนินการแก้ไข ปรับปรุงความแรงของ Motor Fan ที่ติดตั้งในระบบการแต่ละเตา เติมน้ำมัน หก.สท. ตรวจสอบว่ามีฝุ่นออกหลังเตาหรือไม่หากยังมีอยู่ให้หยุดผลิตทันที

6.1.1.2 ถ้า Motor Fan Fume trip 2 ตัว หรือ Motor Fan Fume 2 trip 1 ตัว ให้หยุดผลิต แจ้ง พนักงานซ่อมบำรุงดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เนื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.1.1.3 ถ้า Motor Fan ไม่ trip ให้ปฏิบัติตามข้อ 6.1.2

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

6.1.2.1 ตรวจสอบ Pressure สมในระบบ ถ้า Pressure สม < 5 Bar พนักงานซ่อมบำรุง ทำการ Start Air Compressor เติมน้ำมัน และให้ทำการตรวจสอบพร้อมทั้งแก้ไขระบบลมให้อยู่ในภาวะปกติ ถ้าแก้ไข ไม่ได้ให้ดำเนินการตามคู่มือขั้นตอนการทำงานการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.1.2.2 ถ้า Pressure สมในระบบปกติ > 5 Bar ให้พนักงานหลอมเหล็กแจ้งให้พนักงานซ่อม บำรุงตรวจสอบระบบการทำงานของ ระบบทำความสะอาด ถ้าพบปัญหาให้แก้ไขถ้าแก้ไขไม่ได้ ดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เนื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

6.1.3 ค่า Pressure Diff ของ Fume <100 mbar ให้ปฏิบัติดังนี้

6.1.3.1 ตรวจสอบระดับ Motor Fan

6.1.3.2 ตรวจสอบระบบ Damper control Motor Fan

6.1.4 ถ้าฝุ่นยังออกหลังเตาให้แจ้ง หก.สท. หยุดผลิตทันที

6.2 กรณีฝุ่นออก Stack ให้พนักงานหลอมเหล็กปฏิบัติดังนี้

6.2.1 ประสานงานกับ หก.สท. เพื่อหยุดผลิตเพื่อตรวจสอบเช็คดูการของ

6.2.2 พนักงานซ่อมบำรุงทำการตรวจเช็คดูการของ ถ้าพบการของ รั่ว หลุด ทะลุ ให้ดำเนินการ แก้ไข หรือปิด Compartment ที่มีดูการของที่ รั่ว หลุด จากนั้นดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เนื่องการซ่อมบำรุงเครื่องจักร (PM-MT 02)

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

6.3 กรณีพบ High Alarm ที่ HMI ให้พนักงานหลอมเหล็กตรวจสอบค่าที่ Alarm แจ้งเตือนที่ HMI หากเป็น ตามที่ Alarm แจ้งเตือนจริงให้แจ้งพนักงานซ่อมบำรุงเข้าดำเนินการแก้ไขตาม คู่มือการปฏิบัติงาน เนื่องการซ่อมบำรุง เครื่องจักร (PM-MT 02)

คู่มือการปฏิบัติงาน

การแก้ไขระบบน้ำบาดาลภาค

MS 25

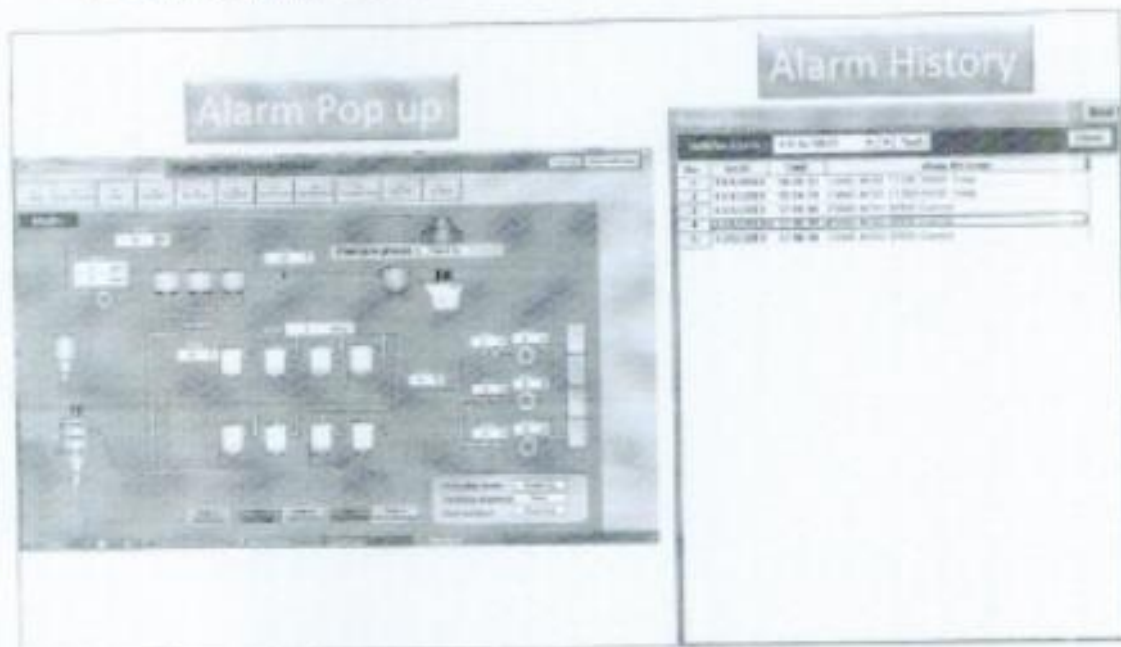
LIBRARY 4/4

เลขที่ ๓๒๕๓๓	๓
--------------	---

บันทึกครั้งที่ 0

ประกาศใช้วันที่ 20 มี.ค. 57

6.3.1 ตัวอย่าง Alarm POP UP



6.3.2 ផ្សាយ Alarm list

No.	Alarm Message	Prog Name	Type	Alarm Condition	Alarm Level	Severity
1	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	1
2	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	2
3	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	3
4	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	4
5	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	5
6	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	6
7	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	7
8	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	8
9	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	9
10	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	10
11	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	11
12	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	12
13	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	13
14	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	14
15	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	15
16	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	16
17	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	17
18	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	18
19	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	19
20	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	20
21	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	21
22	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	22
23	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	23
24	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	24
25	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	25
26	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	26
27	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	27
28	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	28
29	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	29
30	110000: 110000: 110000	110000_110000	Alarm	< 110000	Alarm Level	30

6.12 ใบอนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๔๘๙



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๘ มกราคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

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

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๐๖๒ ลงรับวันที่ ๑๕ มกราคม ๒๕๖๗

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

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๕ มกราคม ๒๕๗๐
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายสาโรจน์ บุญมา		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นางสาวพรศิริ แจ่มจำรัส	๑๒๓-๕๗-๐๐๒๖๕	✓	✓	✓
๒	นายธีรพงษ์ บุญสิน	๐๒๐-๖๕-๐๐๓๗๖		✓	
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด				
๑	นายเทพประสงค์ กังสานุกุล		✓		✓
๒	นายวสันต์ นวลดี			✓	
๓	นายฐานุรักษ์ พันธุ์พินิจ			✓	
๔	นายวรพันธ์ เมืองใจ		✓		
๕	นายศักดิ์เกษม แสงสมเรือง			✓	
๖	นายวรายุสม โวหารฆ้อง			✓	

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๗	นายกฤษดา ปลายร้อย		✓	
๘	นายเอก อมรินทร์			✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๑๓๘๑๓ ลงวันที่ ๒๗ กันยายน ๒๕๖๖

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

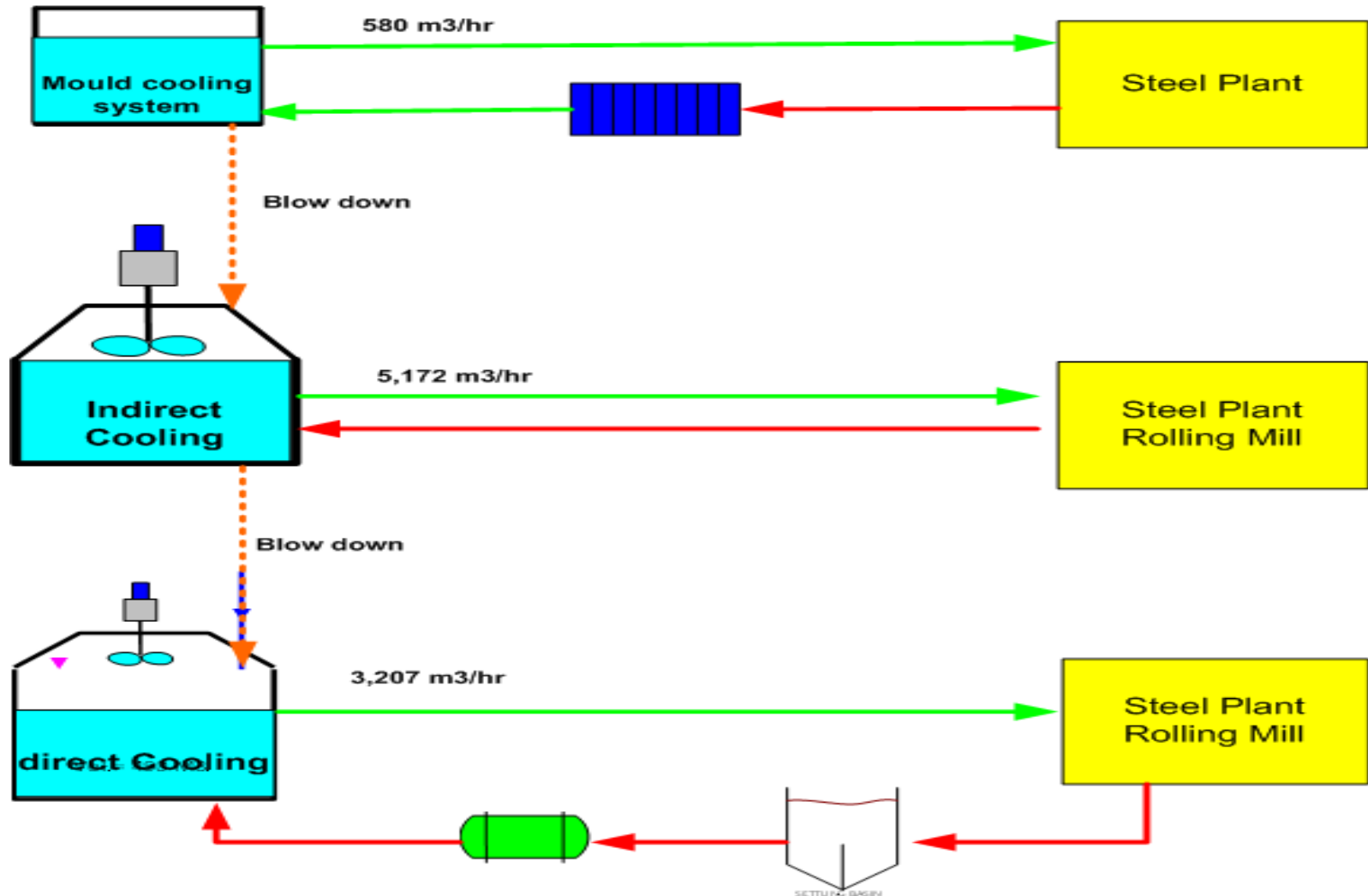


กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

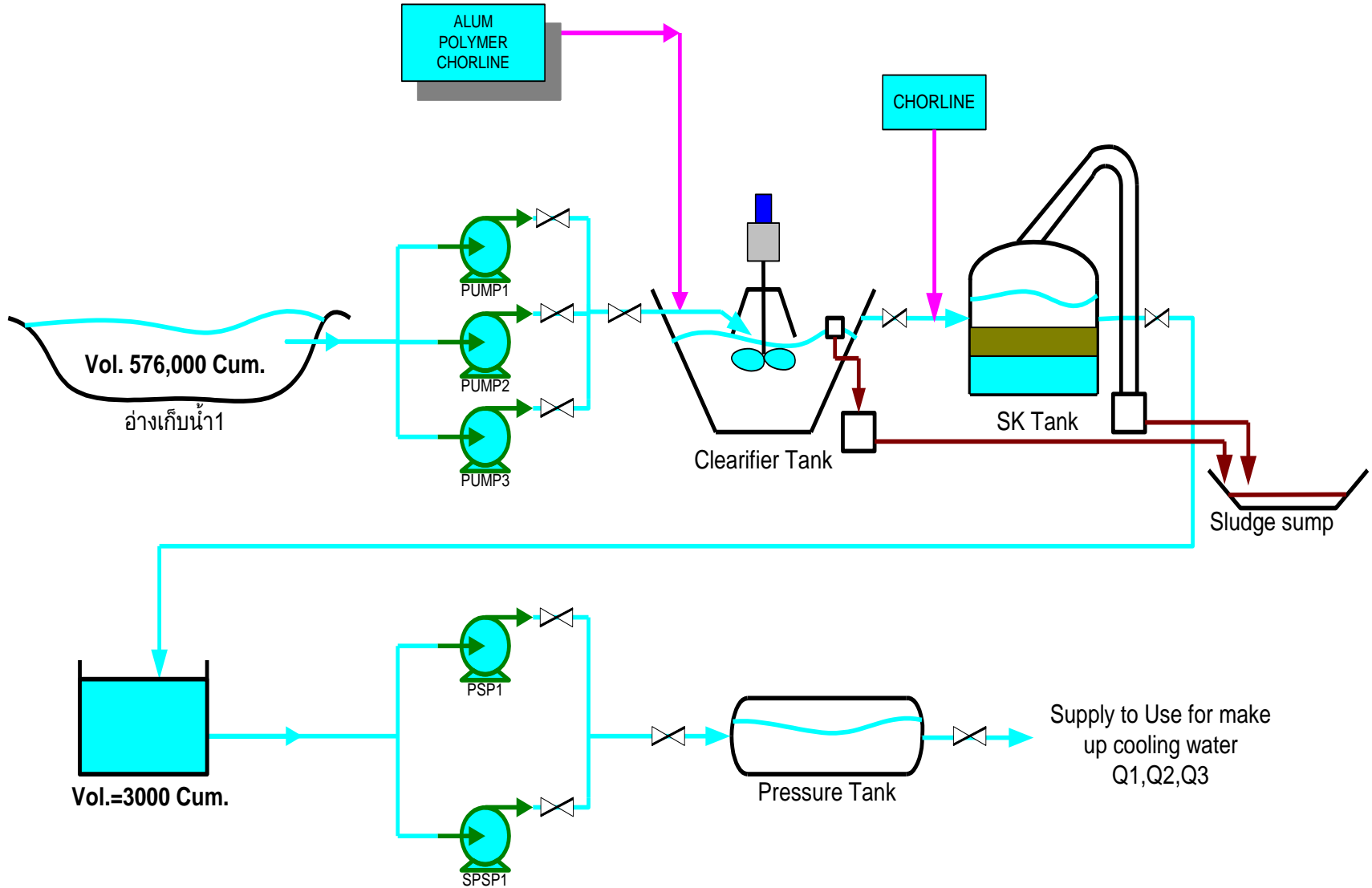


6.13 การหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นจากระบบการผลิต

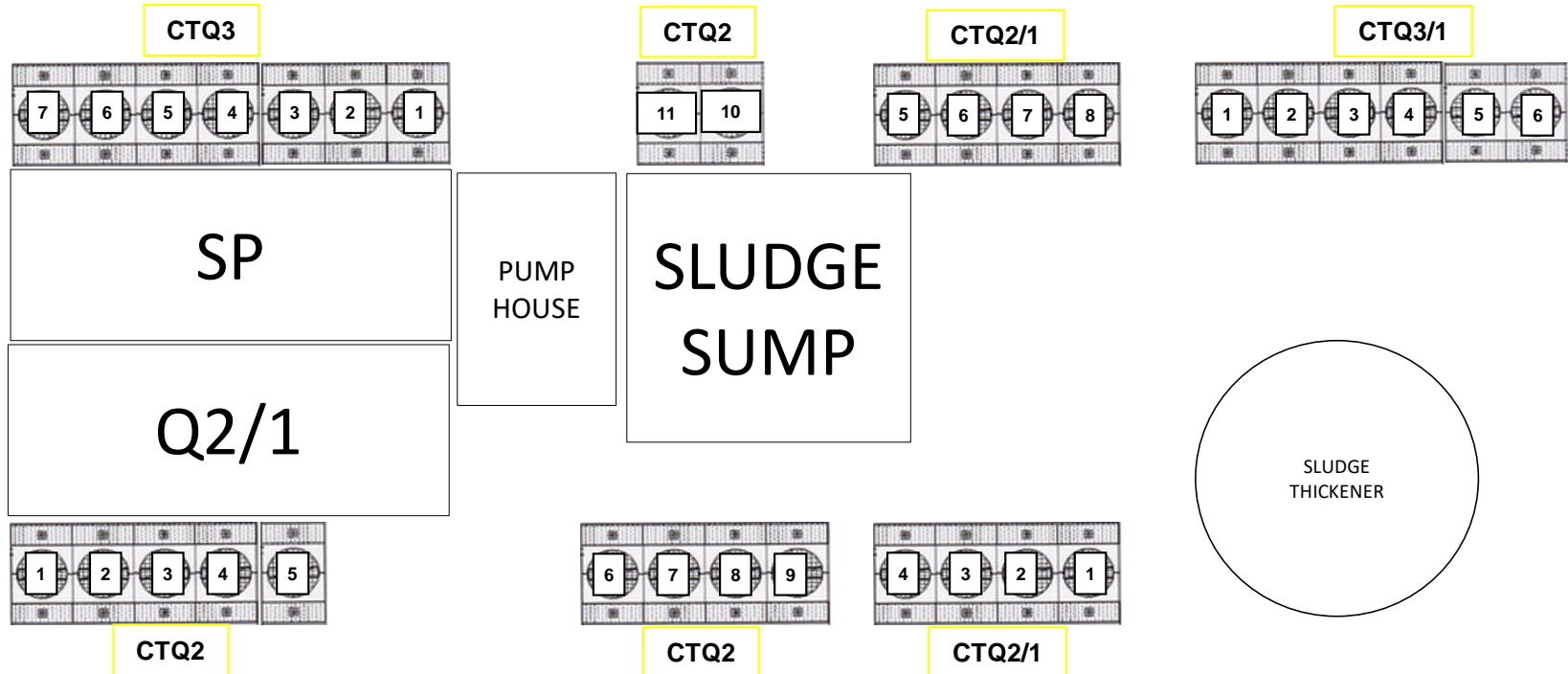
Water Cooling System of Existing Plant



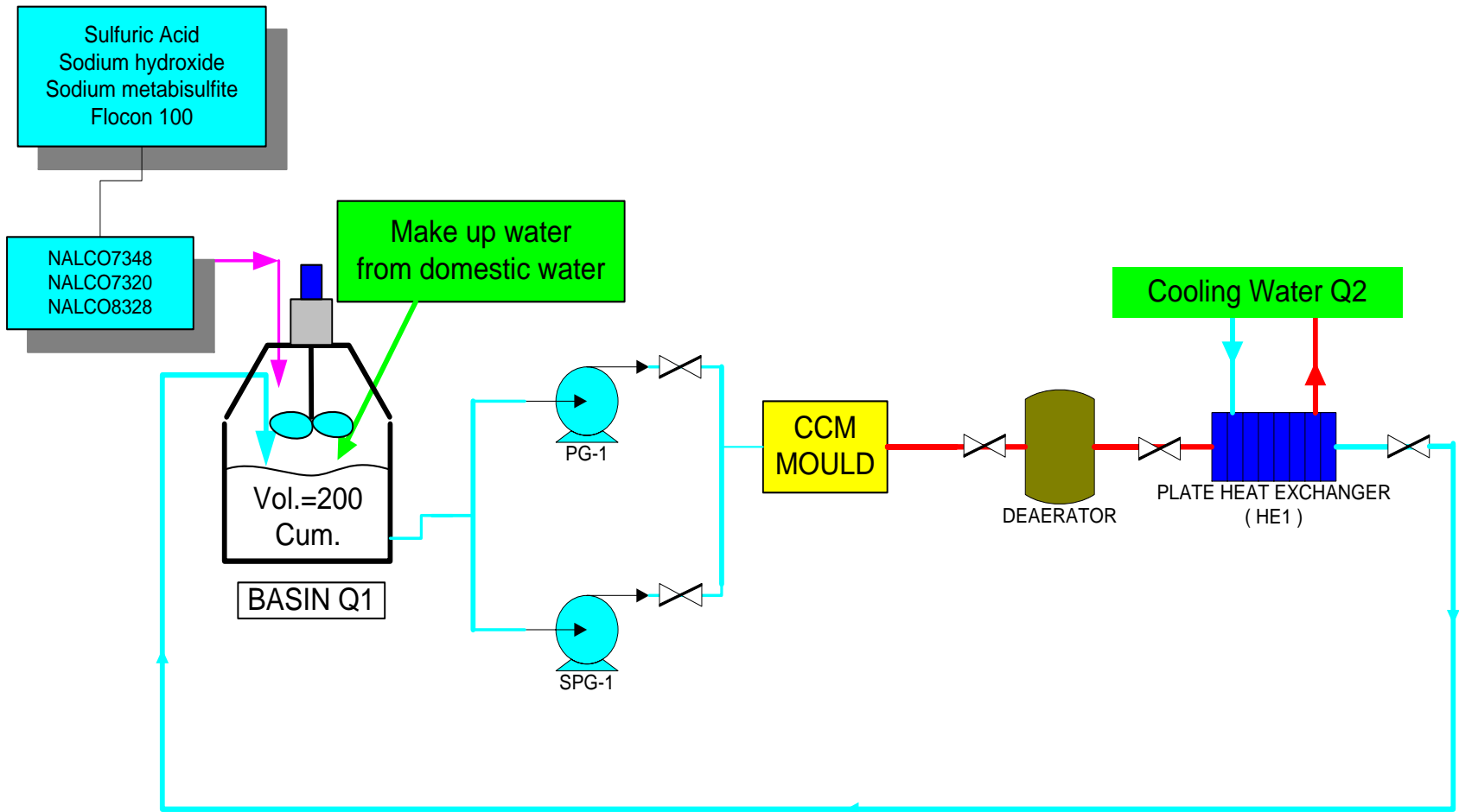
น้ำประปา



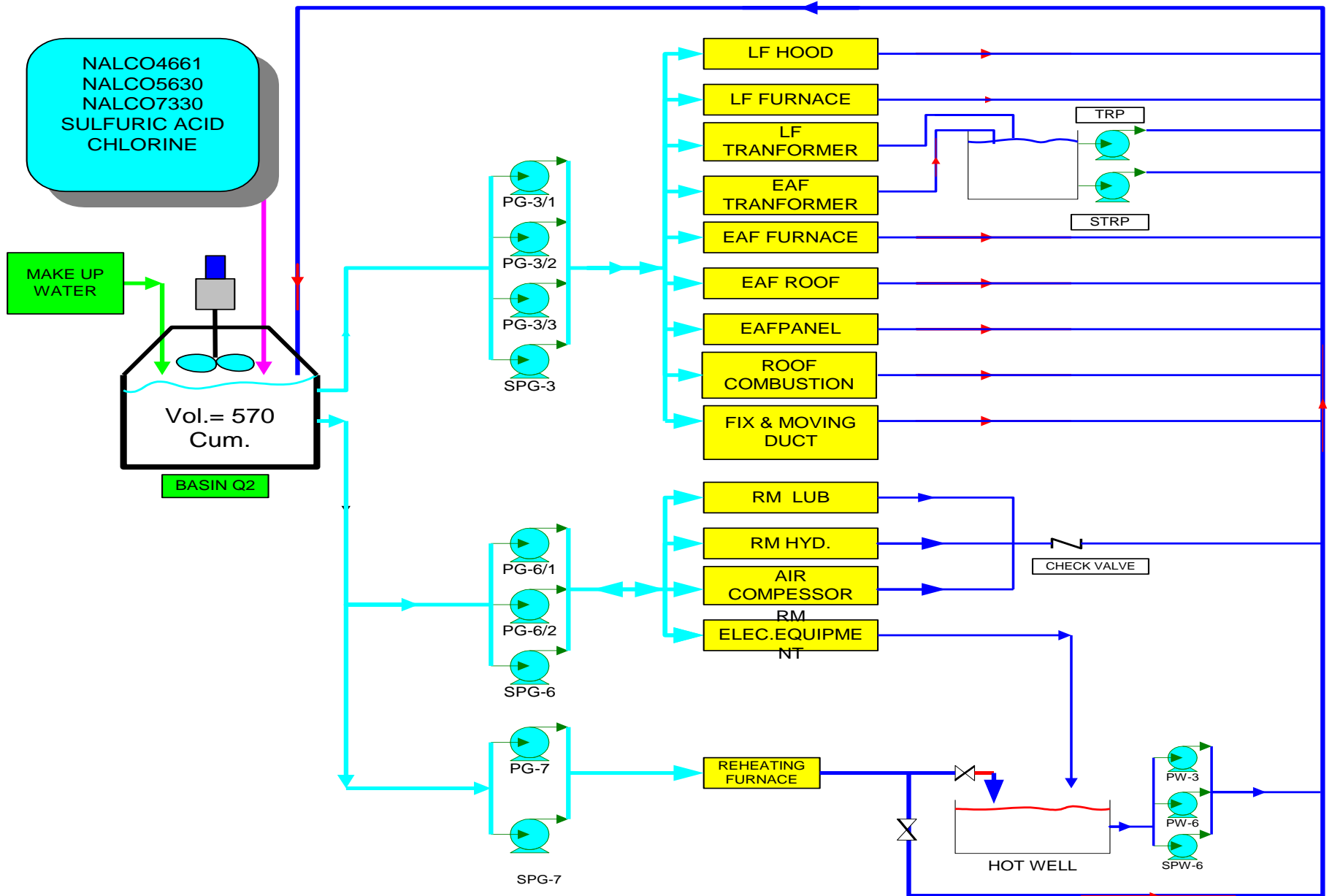
Cooling tower layout



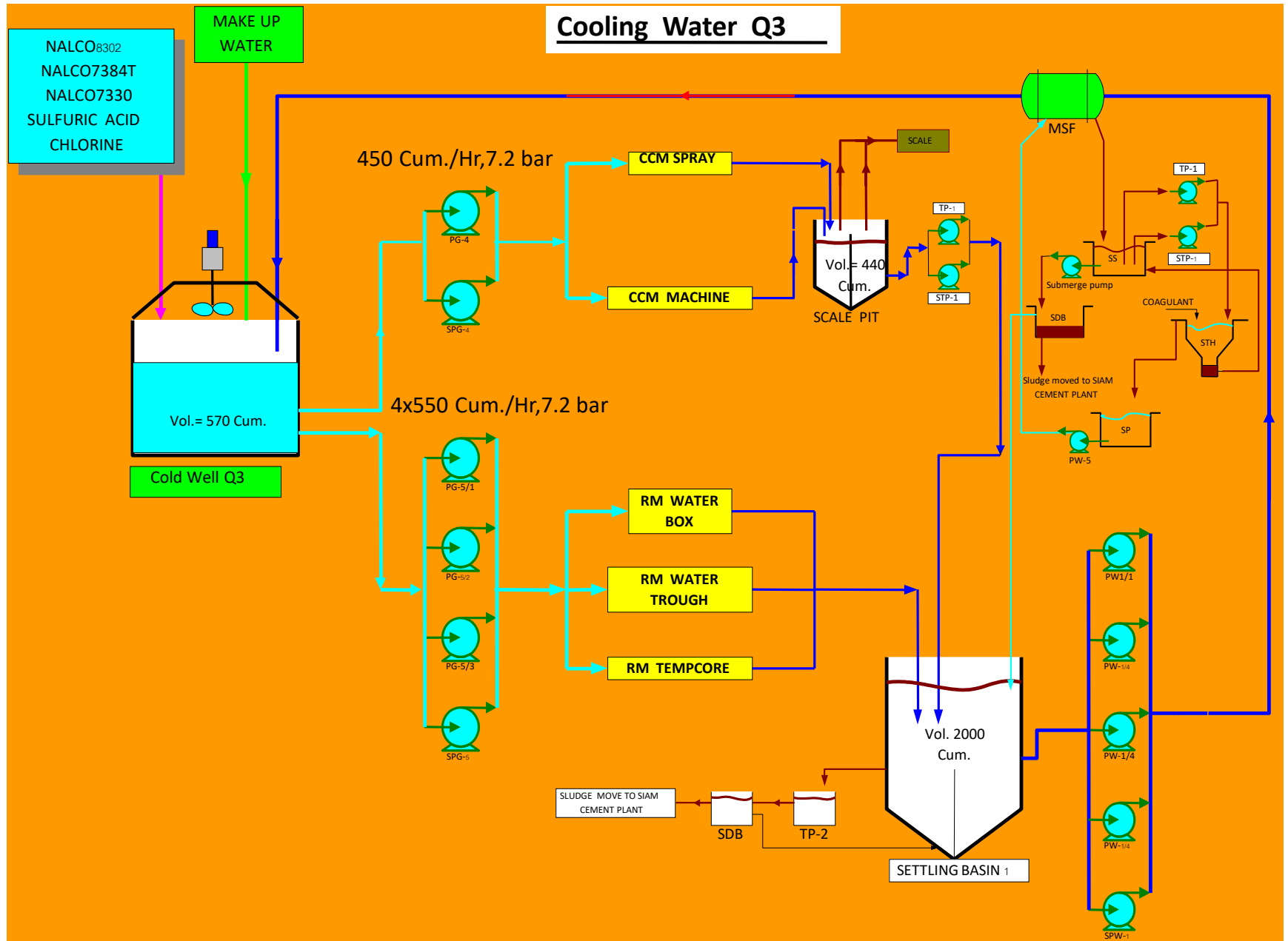
Cooling water Q1



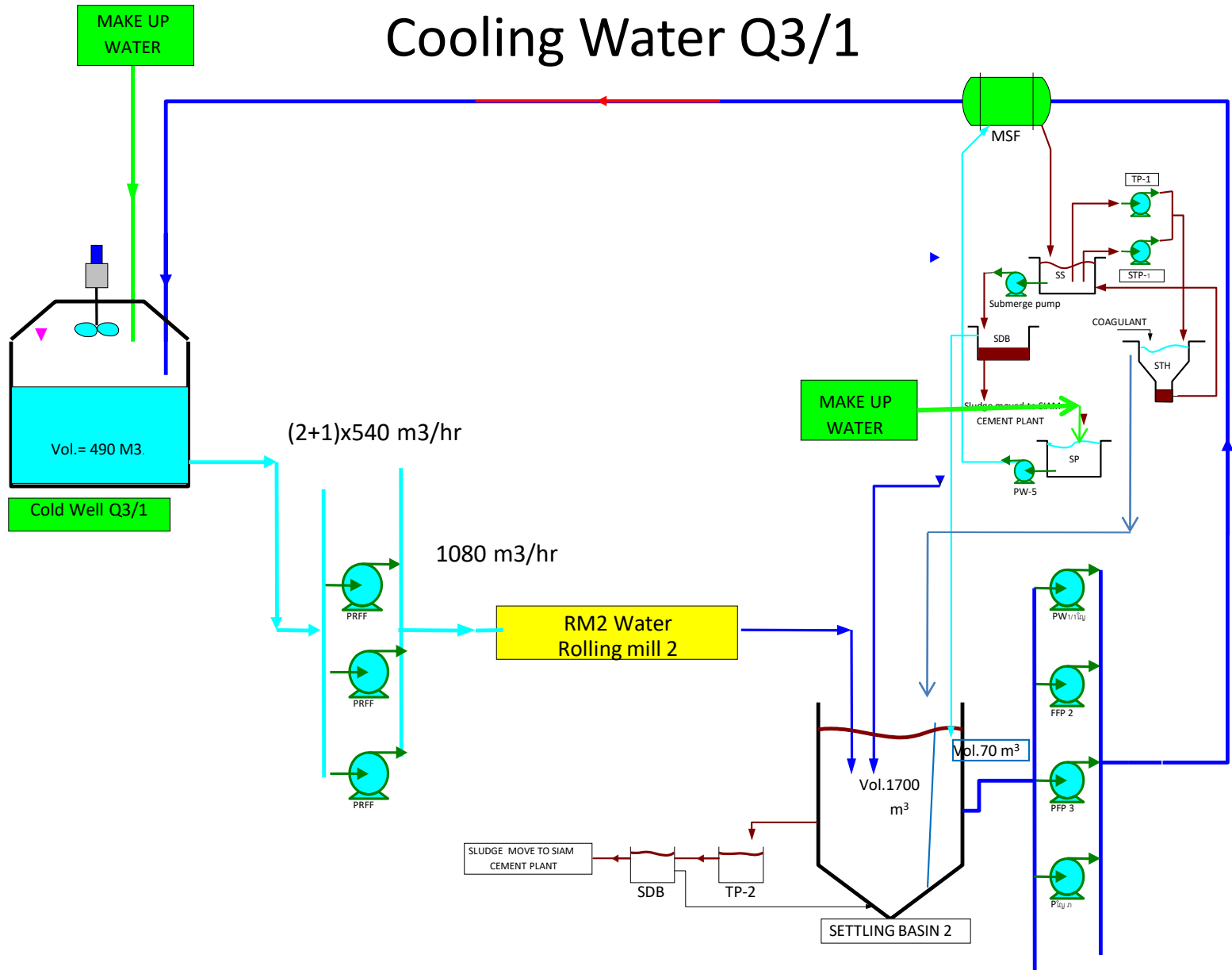
COOLING WATER Q2



Cooling Water Q3



Cooling Water Q3/1



6.14 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำหล่อเย็น

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : น้ำหล่อเป็นวงจรที่ 1
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : September 16, 2025
Sampling Time : 09:53
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Colorless, No Sediment, Odor

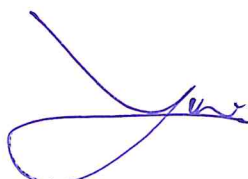
Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AE848-002
Received Date : September 17, 2025
Analytical Date : September 17-23, 2025
Report No. : 2025-RAAX078
Report Date : September 26, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}	Standard ^{3'}
pH	-	Electrometric	8.5	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	<1.0	10	-

Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).

^{3'} Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).



(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer




(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กกลวอด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 2
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0726119 E, 1443958 N
Sampling Date : September 16, 2025
Sampling Time : 10:00
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor

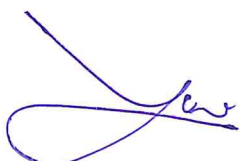
Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AE848-003
Received Date : September 17, 2025
Analytical Date : September 17-23, 2025
Report No. : 2025-RAAX079
Report Date : September 26, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}	Standard ^{3'}
pH	-	Electrometric	8.7	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	9.7	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	<1.0	10	-

Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).

^{3'} Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).



(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer




(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กกลวอด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 3
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : September 16, 2025
Sampling Time : 10:19
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor


Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AE848-004
Received Date : September 17, 2025
Analytical Date : September 17-23, 2025
Report No. : 2025-RAAX080
Report Date : September 26, 2025

Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}	Standard ^{3'}
pH	-	Electrometric	8.6	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	22	200	25
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	3.0	10	-


Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27th, B.E.2567 (2024).

^{3'} Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).



(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer

(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

ANALYSIS REPORT

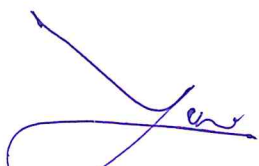
Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กกลวต ระยะที่ 2
Sampling Source : Surface Water Sampling
Sampling Point : อ่างเก็บน้ำของบริษัท
GPS. Coordinate : UTM (WGS84) 47P 0725702 E, 1443942 N
Sampling Date : December 24, 2025
Sampling Time : 14:14
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, No Sediment, Odor

Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AH183-001
Received Date : December 25, 2025
Analytical Date : December 25, 2025-January 7, 2026
Report No. : 2026-RAAA166
Report Date : January 7, 2026

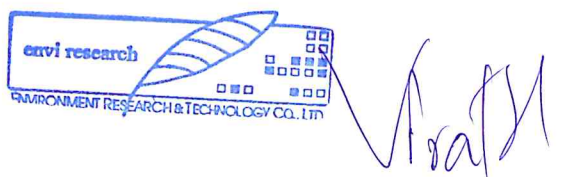
Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}
pH	-	Electrometric	8.7	5.0-9.0
Dissolved Oxygen	mg/L	Membrane Electrode	8.4	≥2.0
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	<1.0	-
Total Dissolved Solids	mg/L	Dried at 180°C	372	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	-

Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Notification of the National Environment Board, No.8, B.E.2537 (1994), issued under the Enhancement and Conservation of National Environmental Quality Act B.E.2535 (1992), published in the Royal Government Gazette No.111 Part 16, dated February 24, B.E.2537 (1994). (Standard Value of Surface Water for Class 4)



(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer



(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 1
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : December 24, 2025
Sampling Time : 13:27
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, No Sediment, Odor


Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AH183-002
Received Date : December 25, 2025
Analytical Date : December 25, 2025-January 7, 2026
Report No. : 2026-RAAA167
Report Date : January 7, 2026

Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}	Standard ^{3'}
pH	-	Electrometric	8.2	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	5.2	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	3.3	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	<1.0	10	-

Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27, B.E.2567 (2024).

^{3'} Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).


 (Ms.Yuwadee Na Ranong)
 Laboratory Reviewer




 (Mr.Virat Hemvannanukul)
 Laboratory Supervisor

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กกลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 2
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : December 24, 2025
Sampling Time : 13:32
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, Sediment, Odor

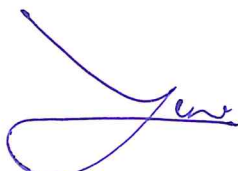
Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AH183-003
Received Date : December 25, 2025
Analytical Date : December 25, 2025-January 7, 2026
Report No. : 2026-RAAA168
Report Date : January 7, 2026

Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}	Standard ^{3'}
pH	-	Electrometric	8.5	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	5.0	200	10
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	<1.0	10	-


Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27, B.E.2567 (2024).

^{3'} Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).


(Ms. Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer




(Mr. Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor

ANALYSIS REPORT

Customer Name : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00001)
Address : 351 Moo 6 WHA Chonburi Industrial Estate 1, 331 Highway Road, Bo Win, Si Racha, Chon Buri 20230
Project Name : โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กกลวด ระยะที่ 2
Sampling Source : Water from Cooling Tower Sampling
Sampling Point : น้ำหล่อเย็นวงจรที่ 3
GPS. Coordinate : -
Sampling Date : December 24, 2025
Sampling Time : 13:38
Sampling Method : Grab
Sampling By : Mr.Akarawat Kochobog
Analyzed By : Environment Research & Technology Co., Ltd.
Physical Properties : Clear, Light Yellow, No Sediment, Odor

Quotation No. : MR2025-00258
Analysis No. : 2025-AH183-004
Received Date : December 25, 2025
Analytical Date : December 25, 2025-January 7, 2026
Report No. : 2026-RAAA169
Report Date : January 7, 2026

Parameter	Unit	Method of Analysis ^{1'}	Result	Standard ^{2'}	Standard ^{3'}
pH	-	Electrometric	8.5	5.5-9.0	-
Total Suspended Solids	mg/L	Dried at 103-105°C	<5.0	200	25
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode	<2.0	500	-
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Titrametric	<40	750	-
Fat Oil and Grease	mg/L	Liquid-Liquid Partition, Gravimetric	1.0	10	-

Remark : ^{1'} Standard Method for Examination of Water and Wastewater, 24th Edition, 2023.

^{2'} Announcement of the Industrial Estate Authority of Thailand, No.029/2567, B.E.2567 (2024), announced on the May 27, B.E.2567 (2024).

^{3'} Standards as Defined in the Environmental Impact Assessment Report dated October 6, B.E.2548 (2005).



(Ms.Yuwadee Na Ranong)
Laboratory Reviewer




(Mr.Virat Hemvannanukul)
Laboratory Supervisor