

ภาคผนวกที่ 6

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

6.1 แผนการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม ปี 2569

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ
ปี 2569

[illegible]

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ
ปี 2569

[illegible]

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ
ปี 2569

ลำดับ	แผนงาน	เป้าหมาย	งบ ประมาณ	ผู้รับ ผิดชอบ	สถานะ	ช่วงเวลาที่ดำเนินการ														สถานะ (ผล)	การทบทวนการดำเนินการ ตามแผน / หมายเหตุ
						ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.				
1.3	แต่งตั้งคณะกรรมการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน/อื่นๆ																				
	แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ (คปอ.) ครบวาระ วันที่ 29 เม.ย. 2569	ทุก 2 ปี / กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	Plan														ครบวาระการแต่งตั้ง 31/03/69 กรณีมีการเปลี่ยนแปลง			
				Actual																	
	แต่งตั้งผู้ควบคุมก๊าซสำหรับโรงงานใช้งานหรือเก็บก๊าซของกรมโรงงานอุตสาหกรรม	กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	Plan													กรณีมีการเปลี่ยนแปลง				
				Actual																	
	แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (ถ้ามี)	ภายใน 180 วัน	-	Plan													K.Prasong, K.Wimon	กรณีมีการเปลี่ยนแปลง			
				Actual																	
แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (ถ้ามี)	ภายใน 180 วัน	-	Plan														กรณีมีการเปลี่ยนแปลง				
			Actual																		
แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร (ถ้ามี)	ภายใน 180 วัน	-	Plan														กรณีมีการเปลี่ยนแปลง				
			Actual																		
2	การฝึกอบรม/การส่งเสริม ด้านความปลอดภัยในการทำงาน																				
2.1	การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน																				
	กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย (Safety Campaign)	ทุก 3 เดือน	-			Plan															
					Actual																
2.2	การส่งเสริมด้านความปลอดภัยในการทำงาน																				
	ทบทวนการประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนการควบคุมความเสี่ยง	ปีละ 1 ครั้ง			Plan													PM-SE-001 กำหนดภายในเดือนเมษายนของทุกปี			
					Actual																
	ทบทวนแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ ,แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ปีละ 1 ครั้ง			Plan												กำหนดภายในเดือนมีนาคมของทุกปี				
					Actual																
	รางวัลด้านความปลอดภัย Near miss (เรื่องละ 100 บาท)	ทุกเดือน	12,000		Plan												อ้างอิงตามประกาศของ Safety ส่วนกลาง				
					Actual																
	รางวัลด้านความปลอดภัย Best Safety Improvement S Level	ทุก 3 เดือน	6,000		Plan																
					Actual																
	รางวัลด้านความปลอดภัย Best Safety Improvement O Level	ทุก 3 เดือน	6,000		Plan																
					Actual																

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ
ปี 2569

[illegible]

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ
ปี 2569

[illegible]

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และแผนป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ
ปี 2569

ลำดับ	แผนงาน	เป้าหมาย	งบ ประมาณ	ผู้รับ ผิดชอบ	สถานะ	ช่วงเวลาที่ต้องการดำเนินการ												สถานะ (ผล)	การทบทวนการดำเนินการ ตามแผน / หมายเหตุ
						ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
6	การสอบเทียบเครื่องมือ																		
	สอบเทียบเครื่องวัดรังสี 2 เครื่อง	สิงหาคม,ตุลาคม	5,000	Plan															
				Actual															
	สอบเทียบเครื่องวัดเสียง 1 เครื่อง	สิงหาคม,ตุลาคม	3,000	Plan															
				Actual															
	สอบเทียบเครื่องวัดความร้อน 1 เครื่อง	สิงหาคม,ตุลาคม	3,000																
	สอบเทียบเครื่องวัดแสง 1เครื่อง	สิงหาคม,ตุลาคม	3,000	Plan															
				Actual															
7	แผนงานภายนอก			Plan															
				Actual															
	ตรวจสอบสารเสพติด โดยหน่วยการปกครอง			Plan															
				Actual															
	อบรมพนักงานขับรถบรรทุก โดยทีมขนส่ง			Plan															
				Actual															
	โครงการขับเคลื่อนลดภัยรถจักรยานยนต์และรถยนต์			Plan															
				Actual															
	โครงการลดเหล้าเข้าพรรษา			Plan															
				Actual															



6.2 หนังสือนำเสนอรายงานการปฏิบัติตามมาตรการ ฯ ครั้งที่ 2 ปี 2568



วันที่ 26 มกราคม 2569

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ
ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568
เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม
อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198
ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2
ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568 จำนวน 1 ชุด
2. แผ่นซีดีรอมที่บรรจุไฟล์รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สำนักงานตั้งอยู่ เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 นิคมอุตสาหกรรม
ดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 เสนอให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน
ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ จึงได้มอบหมายให้บริษัท
เอ็นไวรอนเมนต์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการ
โครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568) บัดนี้ รายงานฯ แล้วเสร็จ จึงขอจัดส่ง
มายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1
สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจำเขต 8 (ชลบุรี) สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6
(นครราชสีมา) อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรรม พิจารณาด้วยแล้ว
จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา และดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

143/2568 2147 2568 10.12.48

143/2568 2147 2568 10.12.48

143/2568 2147 2568 10.12.48



วันที่ 26 มกราคม 2569

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ
ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568
เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ พส 1009/10198
ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

กสว. ได้รับเอกสารแล้ว

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ที่บรรจุไฟล์รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ
โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2
ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568 จำนวน 1 อัน

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สำนักงานตั้งอยู่ เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 นิคมอุตสาหกรรม
ดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 เสนอให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน
ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินการโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ จึงได้มอบหมายให้บริษัท
เอ็นไวรอนเม้นท์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการ
โครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568) บัดนี้ รายงานฯ แล้วเสร็จ จึงขอนำส่ง
มายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1
สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจําเขต 8 (ชลบุรี) สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6
(นครราชสีมา) อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรรม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา และดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 โทรศัพท์ 038-311111 โทรสาร 038-311112

เว็บไซต์: www.tatasteel.co.th E-mail: info@tatasteel.co.th

© 2023 Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited. All rights reserved.



วันที่ 26 มกราคม 2569

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ
ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568
เรียน อธิบดีกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่
อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/10198
ลงวันที่ 6 ตุลาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ที่บรรจุไฟล์รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง
ระยะที่ 2 ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568 จำนวน 1 อัน

ตามที่บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สำนักงานตั้งอยู่ เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 นิคมอุตสาหกรรม
ดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1 ถนนสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานขยายกำลังการผลิตเหล็กถลุง ระยะที่ 2 เสนอให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาจนได้รับความเห็นชอบแล้ว โดยมีเงื่อนไขให้โครงการต้องจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พิจารณาทุก 6 เดือน
ทั้งระยะการก่อสร้างและระยะดำเนินโครงการ ซึ่งปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ โดยบริษัทฯ จึงได้มอบหมายให้บริษัท
เอ็นไวรอนเมนต์ รีเสิร์ช แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระยะดำเนินการ
โครงการ (รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2568) บัดนี้ รายงานฯ แล้วเสร็จ จึงขอนำส่ง
มายังท่านเพื่อพิจารณา ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดส่งสำเนารายงานฉบับเดียวกันนี้ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี จำนวน นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี 1
สำนักงานคณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน ประจําเขต 8 (ชลบุรี) สำนักงานอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ เขต 6
(นครราชสีมา) อุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์ และกรมโรงงานอุตสาหกรรม พิจารณาด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา และดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

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



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 01.01.2026 and 30.06.2026



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

Stock/Value on 01.01.2026	440	PC	114,400.00	THB
Total/Val. of Receipts	3,638	PC	945,880.00	THB
Total/Value of Issues	3,302-	PC	858,520.00-	THB
Stock/Value on 30.06.2026	776	PC	201,760.00	THB

SLoc	MvT	S	Mat. Doc.	Item	DocumentNo	Pstng Date	Quantity	BUn	Amt.in loc.cur.
PRIM	101		5003320765	1	40109991	20.01.2026	378	PC	98,280.00
PRIM	261		4906534358	1	42170890	22.01.2026	440-	PC	114,400.00-
PRIM	101		5003327064	1	40116215	03.02.2026	360	PC	93,600.00
PRIM	261		4906565714	1	42188230	20.02.2026	738-	PC	191,880.00-
PRIM	101		5003341518	1	40130377	10.03.2026	360	PC	93,600.00
PRIM	101		5003342278	1	40131128	12.03.2026	120	PC	31,200.00
PRIM	261		4906597287	1	42205577	20.03.2026	480-	PC	124,800.00-
PRIM	101		5003347588	1	40136284	24.03.2026	280	PC	72,800.00
PRIM	101		5003347589	1	40136285	24.03.2026	16	PC	4,160.00
PRIM	261		4906602521	1	42208654	25.03.2026	180-	PC	46,800.00-
PRIM	261		4906609790	1	42000159	01.04.2026	244-	PC	63,440.00-
PRIM	101		5003350600	1	40000047	01.04.2026	128	PC	33,280.00
PRIM	101		5003353690	1	40002436	09.04.2026	260	PC	67,600.00
PRIM	261		4906627164	1	42010316	22.04.2026	260-	PC	67,600.00-
PRIM	101		5003357614	1	40006273	22.04.2026	360	PC	93,600.00
PRIM	101		5003359375	1	40007999	27.04.2026	316	PC	82,160.00
PRIM	101		5003359376	1	40008000	27.04.2026	44	PC	11,440.00
PRIM	101		5003365919	1	40014487	12.05.2026	656	PC	170,560.00
PRIM	101		5003369776	1	40018268	21.05.2026	360	PC	93,600.00
PRIM	261		4906681850	1	42040796	11.06.2026	600-	PC	156,000.00-
PRIM	261		4906687229	1	42043908	17.06.2026	360-	PC	93,600.00-

432 16124A0280

Material Stocks Between 01.01.2026 and 30.06.2026									
Valuation Area		0432							
Material		16124A0280							
Description		PRO9 FLUID SYS.FILTER BAG 160X6050							
Stock/Value on 01.01.2026						861	PC	418,840.58	THB
Total/Val. of Receipts						0	PC	0.00	THB
Total/Value of Issues						861-	PC	418,840.58-	THB
Stock/Value on 30.06.2026						0	PC	0.00	THB
SLoc	MvT	S	Mat. Doc.	Item	DocumentNo	Pstng Date	Quantity	BUn	Amt.in loc.cur.
PROV	201		4906597153	1	42205529	20.03.2026	861-	PC	418,840.58-

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)

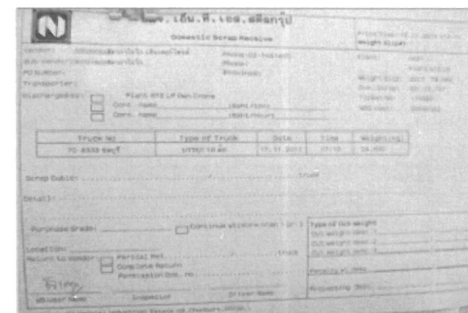
6. วิธีปฏิบัติงาน

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

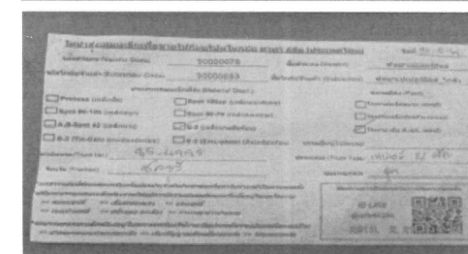
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	หน้าที่ 4/33
		เอกสารชุดที่	7
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่	1
		ประกาศใช้วันที่	30 ม.ค. 63



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 พิจารณาคุณภาพเศษเหล็กตามใบนำส่งเทียบกับสภาพจริง 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
 <u>ตัวอย่างการเข้าไปถ่ายภาพ</u> 6.1.5.1.7.3 คาบเศษเหล็กเข้ากอง ประเมินคุณภาพตามที่เห็น โดยระบุใน iPad และใบประเมินให้ชัดเจนว่า เศษเหล็กที่เห็นมีลักษณะรูปร่างอย่างไร เช่น บีมเม็ด, บีมรอนด์, เป็นต้น 6.1.5.1.7.4 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน ตามข้อ 6.1.6 การถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน 6.1.5.1.7.5 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็กให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน 6.1.5.2 เกรด Spot100-SP, Spot, A,B, Cast Iron 6.1.5.2.1 คาบเศษเหล็กจากรถลงมา 1 คาบ ประเมินคุณภาพเบื้องต้นแล้วถ่ายภาพไว้ 1 ภาพ 6.1.5.2.2 ถ้าสภาพเศษเหล็กที่คาบลงไปดู 1 คาบ หรือในระหว่างการลงเศษเหล็กเข้ากองเก็บ หากประเมินคุณภาพเศษเหล็กแล้วสภาพไม่สอดคล้องกับเศษเหล็กที่ลานกอง ให้แจ้งต่อ เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย เพื่อตัดสินใจว่าจะให้ประเมินตามสภาพจริงหรือไม่ 6.1.5.2.1 กรณีที่ผู้ขายไม่ยินยอมให้หยุดการประเมิน และบันทึกสภาพเศษเหล็กที่รับไว้ใน iPad และใบประเมิน แล้วส่งคืนเศษเหล็กที่เหลือ ทำเครื่องหมายหน้าช่อง Partial Return 6.1.5.2.2 กรณีที่ผู้ขายยินยอมให้ประเมินตามสภาพจริง ให้ส่งส่งคืนส่วนที่เหลือออกไปก่อน และทำใบผ่านเข้ามาใหม่อีกรอบ 6.1.5.2.3 คาบเศษเหล็กจากรถเพื่อทำการประเมิน 6.1.5.2.4 ในกรณีที่ผู้ขายนำเศษเหล็กมาขายเป็นเศษเหล็กคละรวมกันมาในคันเดียวกัน ให้ประเมินแยกดูว่าเศษเหล็กแต่ละเกรดนั้นมีน้ำหนักเท่าไร แล้วนำน้ำหนักแต่ละเกรดมาคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ โดยให้นำน้ำหนักรวมเศษเหล็กในคันนั้นรวมกันได้ 100% โดยพิจารณา			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 8/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
สภาพเศษเหล็กที่หนากว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด Spot และเศษเหล็กที่หนาน้อยกว่า 5 mm. ประเมินเป็นเกรด A,B ตัวอย่างเช่น เกรด Spot = 80% และเกรด A,B = 20% ให้เป็น Spot80 การประเมินเกรดเหล็กคละที่มี Local P&S หรือ Spot100-SP ปนอยู่ด้วย จะประเมินเศษเหล็กทั้งสองเกรดเป็น Spot และทำการประเมินเช่นเดียวกับตัวอย่างที่แสดงไว้ 6.1.5.2.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กไว้เป็นหลักฐาน การประเมิน - ถ้าเป็นรถไม่เกิน 12 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 3 ภาพ - ถ้าเป็นรถยาวตั้งแต่ 18 ล้อ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เพิ่มอีกอย่างน้อย 6 ภาพ  การขึ้นประเมินเศษเหล็ก การถ่ายภาพ ภาพที่ถ่ายได้  ตัวอย่างภาพถ่ายระหว่างการประเมิน 6.1.5.2.6 บันทึกรายละเอียดการตรวจประเมิน หากพบว่ามีสิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักสิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน 6.1.5.2.7 เหล็กกลุ่ม Spot , A, B ไม่อนุญาต ให้ทำการเปิดฝาท้ายยกดื่ม ยกเว้นในกรณีที่เหล็กนั้นดัดแล้ว, เหล็กเพลลา, เหล็กแม่พิมพ์, ชุดข้อเหวี่ยง, เหล็กเส้น-ข้ออ้อยดัดแล้ว, เหล็กชิ้นเล็กที่ไม่สามารถคาบได้ โดยให้ทำการขออนุมัติจาก หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก ขึ้นไปในการดำเนินการดังกล่าว 6.1.5.3 เกรด B-1, B-2, B-2 (Tin Can), B-2 (Zinc plate), Turning Steel (ชิ้นสิ่งยึดก้อน) 6.1.5.3.1 รับแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก้อน (FO-AD-SC 09) ไปสุ่มเจาะตามที่เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก กำหนดให้ 6.1.5.3.2 นำรถเข้าเทียบกับกองเก็บเศษเหล็ก			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 9/33
		เอกสารชุดที่ 7	
		แก้ไขครั้งที่ 1	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63	
6.1.5.3.3 ความสะอาดหลักยึดก่อนลงจากรถที่ละชั้นหรือถ้ามีพื้นที่ให้ยกกระเบาะลงจากรถ (กรณีการยกให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กเป็นผู้ตัดสินใจ) แล้วเลือกก้อนที่น้ำหนักเบาหรือขอบมน แล้วให้ถ่ายภาพเก็บไว้ - กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 4 ก้อน - กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 8 ก้อน - กรณีเหล็กสะพาน B1 และ B1 (สลิตเตอร์) และ Turning Steel (ซีกโค้งหักงอ) ให้ทำการสุ่มตรวจสอบโดยการโยนขอบมนได้ โดยให้เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เป็นผู้ระบุในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก่อน (FO-AD-SC 09) ให้ และระบุใน iPad ในช่อง Remark ให้ความ "สุ่มตรวจสอบโดยการขอบมน" - เพิ่มการถ่ายภาพในขณะที่นำเศษเหล็กยึดก่อนลงในกองเก็บเศษเหล็กอย่างน้อย 4 – 8 ภาพ ตามประเภทของรถบรรทุก			
 การประเมินเหล็กยึดก่อน และการถ่ายภาพ 6.1.5.3.4 ในขณะที่ดำเนินการตามข้อ 6.1.5.3.3 เจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก / หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็กสามารถสุ่มเลือกรถลูกคู่เพื่อทำการสุ่มตัวอย่างเพิ่มเติม ในแบบการสุ่มตัวอย่างเศษเหล็กยึดก่อน (FO-AD-SC 09) จากที่กำหนดไว้ดังนี้ - กรณีรถบรรทุกไม่เกิน 12 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 2 ก้อน - กรณีรถบรรทุกตั้งแต่ 18 ล้อ ให้เลือกอีกหรือขอบมนอย่างน้อย 4 ก้อน 6.1.5.3.5 วิธีการประเมินจำนวนสิ่งปดอมปน - 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	
- ประเมินปริมาณของสิ่งปดอมปน ในก้อนที่สุ่มออกมาตามที่กำหนดของแต่ละประเภท - รวมน้ำหนักสิ่งปดอมปนทั้งหมดแล้วหารจำนวนก้อนที่สุ่ม เป็นสิ่งปดอมปนเฉลี่ยต่อก้อน - นำค่าสิ่งปดอมปนต่อก้อนมาคูณกับจำนวนก้อนทั้งหมดที่ประมาณไว้คิดเป็นสิ่งปดอมปนทั้งหมดและใช้เป็นข้อมูลการคัตน้ำหนัก หมายเหตุ การคัตน้ำหนักรับ เป็นการประมาณโดยการ Visual 6.1.5.3.6 มีสิ่งปดอมปนให้ บันทึกการรายละเอียดการประเมินและพิจารณาคัตน้ำหนักรับสิ่งปดอมปน ลงใน iPad และใบประเมินตาม นน.ตัดที่คำนวณได้ในข้อ 6.1.5.3.5 6.1.5.3.7 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปดอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้ดำเนินการคัตน้ำหนักรับดังนี้ - กรณีที่ตรวจพบสิ่งปดอมปน ให้แจ้งเจ้าหน้าที่ควบคุมเศษเหล็ก/หัวหน้า-ปฏิบัติการเศษเหล็ก เพื่อติดต่อ เจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH ให้ทำการติดต่อกับผู้ขาย ส่วนก้อนที่ตรวจพบ ให้คัตน้ำหนักรับทั้งก้อน โดยใช้น้ำหนักต่อก้อนตามที่ประเมิน ข้อ 6.1.5.3.5 เฉพาะก้อนที่เจตนา - ส่วนก้อนที่ลงกองไปแล้วให้คำนวณการคัตน้ำหนักรับตามข้อ 6.1.5.3.5 - กรณีที่ผู้ขายต้องการคืนของทั้งหมดให้นำของขึ้นรถและคัตน้ำหนักรับตามผลต่างของน้ำหนักทั้งหมด - ในกรณีที่มีการส่งคืนและมีบทลงโทษ ขอให้อยู่ในดุลยพินิจของเจ้าหน้าที่จัดหาวัสดุ Metallic TSTH 6.1.5.3.8 กรณีตรวจพบว่ามีเจตนาปดอมปน และ มีการจัดการนอกเหนือจากข้อ 6.1.5.3.7 ให้อยู่ในการพิจารณาของผู้จัดการส่วนบริหาร 6.1.5.4 เกณฑ์ Turning (ซีกโค้งหักงอ, ยาว, สดแน่นมาเป็นก้อนเล็กๆ โดยไม่ได้หล่อ) 6.1.5.4.1 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก 6.1.5.4.2 ใช้แป็คไฮดรอลิคดูครบแรก 6.1.5.4.3 ยกกระบะขึ้นเพื่อตรวจสอบเศษเหล็กกอง 6.1.5.4.4 สังเกตสภาพสิ่งปดอมปนขณะยก 6.1.5.4.4 เข้าไปประเมินคุณภาพเศษเหล็กและสิ่งปดอมปนอีกครั้ง เมื่อพบเสร็จ 6.1.5.4.5 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 11/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
6.1.5.4.6 บันทึกการตรวจเช็คการตรวจประเมิน หากพบว่ามัลลิ่งปลอมปนที่ไม่ใช่เศษเหล็ก ให้พิจารณาตัดน้ำหนักมัลลิ่งปลอมปนนั้น ลงใน iPad และใบประเมิน 6.1.5.5 กรณี Return Metallic แบ่งออกเป็น ดังนี้ 6.1.5.5.1 แบบเม็ด จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย 6.1.5.5.1.1 ไปเก็บตัวอย่างและทำการหลอมที่ SSMS 6.1.5.5.1.2 เกณฑ์การซื้อ-ขาย %เนื้อเหล็ก = 90% ขึ้นไป (ถ้าต่ำกว่า 90% ไม่รับของ) 6.1.5.5.1.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้ว ให้อยู่รอดูการขึ้นเหล็กในรถจนหมดกอง 6.1.5.5.1.4 เมื่อรถซึ่งเข้าไปโรงงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหาค่าความชื้นที่ห้อง Lab 6.1.5.5.1.5 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคูณกับน้ำหนักเศษเหล็กสุทธิจากบัตวซึ่งแต่ละคัน 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 6.1.5.5.1.6 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก 6.1.5.5.1.7 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง 6.1.5.5.1.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย 6.1.5.5.2 แบบเม็ด นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.1 ทำการตรวจรับ โดย 6.1.5.5.2.1 รถที่มาส่งซึ่งเข้าไปโรงงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab 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) 6.1.5.5.2.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้			
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 12/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพพิเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค.63
6.1.5.5.2.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5 6.1.5.5.2.5 เปิดท้ายกระบะรถบรรทุก แล้วขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกับกองเศษเหล็ก 6.1.5.5.2.6 ยกกระบะขึ้นเพื่อเทเศษเหล็กลงกอง 6.1.5.5.2.7 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน และให้ถ่ายรูปภาพขณะทำการเก็บตัวอย่างไว้ด้วย 6.1.5.5.3 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) จาก SSMS ทำการตรวจรับ โดย 6.1.5.5.3.1 ไปเก็บตัวอย่างจาก SSMS และนำกลับมารหลอมที่ห้อง Lab NTS โดย SSMS จะแจ้งปริมาณกองว่ามีของอยู่จำนวนเท่าไร 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) 6.1.5.5.3.3 แจ้งผลให้ทีมจัดหา Metallic ทราบ ถ้าผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วทาง SSMS จะกรอกของใส่ถุง และพอย่นำของมาส่งจนครบกอง 6.1.5.5.3.4 เมื่อรถซึ่งเข้าไปโรงงานแล้ว ให้ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวพู่ลงกองลงกอง (ลงกองโดยไม่มีการตัดน้ำหนักความชื้น) 6.1.5.5.3.8 ถ่ายภาพเศษเหล็กเก็บไว้ในมุมต่างๆ ที่เห็นสภาพเศษเหล็กได้ชัดเจน 6.1.5.5.4 แบบผง (บรรจุใส่ถุง) นอกเหนือจาก ข้อ 6.1.5.5.3 ทำการตรวจรับ โดย 6.1.5.5.4.1 รถที่มาส่งซึ่งเข้าไปโรงงาน ให้ทำการเก็บตัวอย่างจากรถโดยใช้รถแบคโฮปู้งที่สุ่มตักตัวอย่างไปทำการหา %เนื้อเหล็ก และค่าความชื้นที่ห้อง Lab 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) 6.1.5.5.4.3 หลังจากผลหลอมผ่านเกณฑ์แล้วให้ทำการลงเหล็กได้ 6.1.5.5.4.4 ได้ค่า %ความชื้นเท่าไรให้นำมาคำนวณตามข้อ 6.1.5.5.1.5 6.1.5.5.4.5 ขับรถส่งเศษเหล็กเข้าเทียบกองเศษเหล็ก ใช้รถแบคโฮเกี่ยวพู่ลง			
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 กรณีการซื้อเศษเหล็กเข้ามาของซึ่งส่วนจัดหารวัสดุ Metallic TSTH จัดทำหนังสืออนุมัติ ซื้อเป็นครั้งๆ ไป ให้บัญชีเศษเหล็กตามรายละเอียดใน "FM-PROC-DSS-004" หนังสือขออนุมัติราคา รับซื้อเศษเหล็กและเฉพาะเจาะจง" 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 แต่จะทำการตรวจรับโดยพิจารณาตามข้อกำหนด วัสดุและอุปกรณ์

6.1.10 เมื่อประเมินคุณภาพเศษเหล็กเสร็จแล้ว ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กและผู้ร่วมตรวจประเมิน เซ็นชื่อ 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
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยวตู้มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถปั้นจั่น (ปั้นจั่นชนิดเคลื่อนที่)

6.2.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับ เครนยกตู้ลงแล้วให้เลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะบูมเครน 10 เมตร จากจุดตรวจรับ

6.2.4 ตรวจสอบเอกสารกำกับตู้และหมายเลข Seal ร่วมกับ Surveyor

6.2.5 ตัด Seal และเปิดประตูตู้คอนเทนเนอร์

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

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

6.2.6 พาดบันไดแล้วขึ้นไปเกี่ยวสลิงเข้ากับชุดคอนเทนเนอร์ และลงจากชุดคอนเทนเนอร์

6.2.7 ยกชุดคอนเทนเนอร์ขึ้นเทลงกองเศษเหล็กจนหมดแล้ววางลงกับตัวรถ พาดบันไดแล้วปีนขึ้นไปปลดสลิงออกจากชุดคอนเทนเนอร์และลงจากชุดคอนเทนเนอร์

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 และลงนามผู้ตรวจรับในใบรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบซึ่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปขึ้นซึ่งเบตามคู่มือการซึ่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.2.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.3 การตรวจรับเศษเหล็กต่างประเทศ ที่ขนส่งด้วย Bulk

6.3.1 เมื่อถึงกำหนดเวลาการส่งมอบเศษเหล็ก ให้พนักงานประเมินคุณภาพเศษเหล็กประสานงานกับพนักงานเครื่องจักรนำรถเศษเหล็กต่างประเทศขึ้นซึ่งตามคู่มือการซึ่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.2 ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์, เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการเทเศษเหล็กต่างประเทศอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ดังนี้

- สลิงที่ใช้คล้องห้วงมีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือขีดข่วน
- ขาตั้งของเครื่องตั้งอยู่ในสภาพที่มั่นคง มีแผ่นเหล็กเป็นฐานรองกรณีพื้นไม่เรียบ
- บันไดที่ใช้ปีนขึ้นไปเกี่ยว Bulk มีสภาพสมบูรณ์ ไม่มีรอยแตกหรือหัก
- ตรวจสอบใบรายการตรวจสอบและทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับรถบั่น (บั่นจั่นชนิดเคลื่อนที่)

6.3.3 ให้พนักงานขับรถดับเครื่องเมื่อนำรถเข้าไปจอด ณ จุดตรวจรับเครื่อง Bulk ลงแล้วให้เลื่อนรถออกไปให้พ้นระยะบูมเครน 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 และลงนามผู้ตรวจรับในใบรับซื้อเศษเหล็กต่างประเทศ แล้วคืนใบซึ่งเศษเหล็กต่างประเทศ ให้พนักงานขับรถและให้นำรถออกไปขึ้นซึ่งเบตามคู่มือการซึ่งเศษเหล็ก (WI-AD-ST 15)

6.3.10 จัดทำรายงานการประเมินเกรดเศษเหล็ก, สิ่งปลอมปน ประจำวันที่มีการลงเศษเหล็กต่างประเทศ

6.4 หลักเกณฑ์ในการทดสอบเหล็กต่างประเทศ

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

6.5 ตัวอย่างภาพการเทเหล็กต่างประเทศ



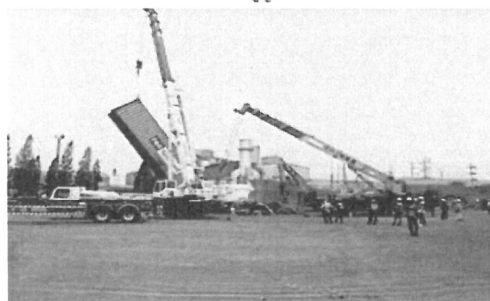
ขณะปีนบันไดต้องมีพนักงาน 1 คนคอยจับบันได และสวมใส่ Safety Harness

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



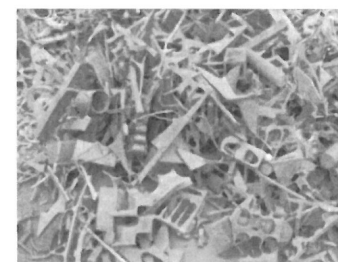
Local#2

เลขที่ผู้ควบคุมของเอกสาร

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

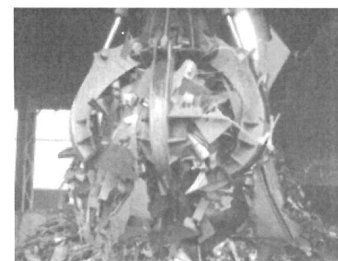


Local#1



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

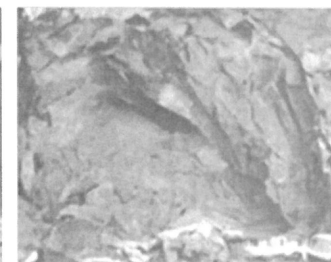


Bundle#1

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

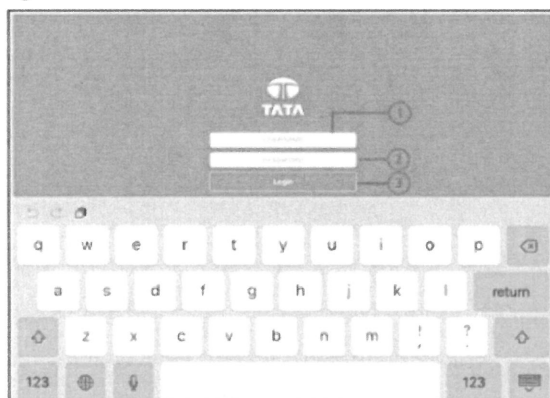
รายละเอียดของโปรแกรม

1. ไอคอนโปรแกรม



รูปที่ 1 แสดง ไอคอนโปรแกรม

2. หน้า Login



รูปที่ 2 แสดง หน้า Login เข้าสู่โปรแกรม

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

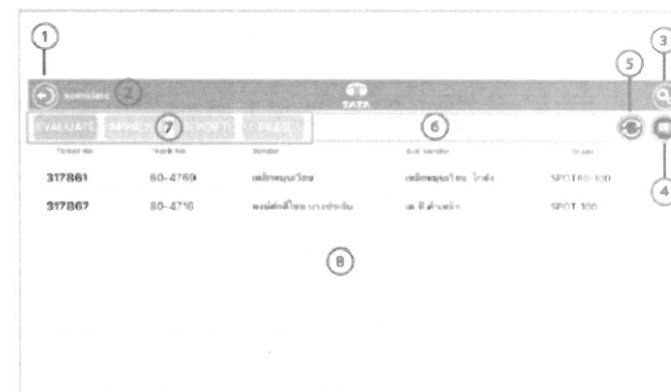


ในหน้า Login จะประกอบไปด้วย ช่องกรอก username , password และปุ่ม Login โดยผู้ใช้ สามารถกรอก username และ password ของ Domain ในการ Login เข้าใช้งานระบบ

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

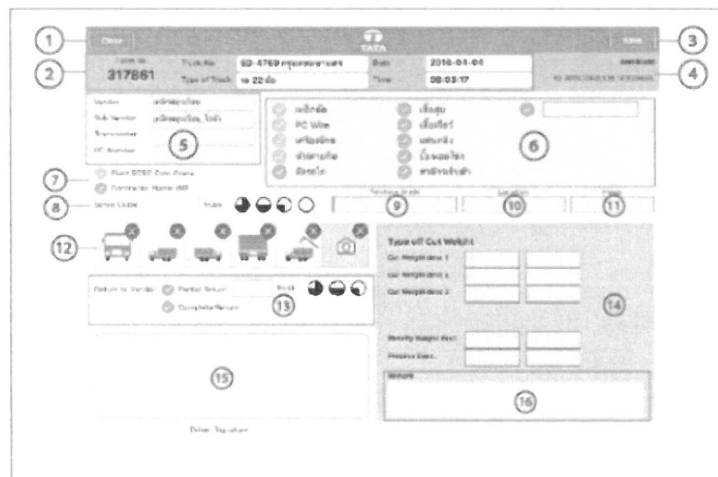
1. ปุ่ม Logout
2. แสดงชื่อ User ที่กำลังใช้งาน
3. ปุ่ม Setting
4. ปุ่ม แสดงบาร์โค้ด
5. ปุ่มรีเฟรช
6. ช่องสำหรับใส่ข้อมูลเพื่อค้นหา
7. ปุ่มเมนู สำหรับ แสดงรายละเอียดรถที่รอการประเมิน, รถที่รอ Approve , รถที่ประเมิน และ Approve เสร็จแล้ว และข้อมูลรถที่บันทึกไว้ในเครื่อง iPad
8. หน้าแสดงรายละเอียดรถบรรทุกพิเศษเหล็ก

ในหน้านี้จะแสดง รายละเอียดรถบรรทุกพิเศษเหล็กที่ผ่านการซิงค์เข้ามาและผ่านด้านกลางมาแล้ว 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. ปุ่มเลือกการใช้งานเครื่อง
8. ปุ่มเลือกปริมาณการขนส่งของรถบรรทุก
9. ช่องสำหรับใส่เกรดเหล็กที่จะประเมิน
10. ช่องสำหรับใส่สถานที่ลงพิเศษเหล็ก
11. ช่องสำหรับใส่หมายเลข Heap
12. ปุ่มสำหรับบันทึกภาพระหว่างการลงพิเศษเหล็ก
13. ปุ่มสำหรับการส่งคืนเหล็ก
14. ช่องสำหรับการตัดน้ำหนัก

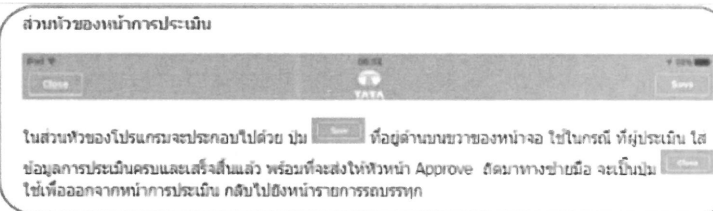
เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

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

15. ช่องสำหรับใส่ลายเซ็นต้นฉบับรถ

16. ช่องสำหรับใส่หมายเหตุ

ส่วนหัวของหน้าการประเมิน



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

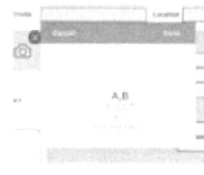
ในส่วนนี้เป็นส่วนที่ให้ผู้ประเมินเลือกประเภทพิเศษเหล็กที่ปามาส่ง โดยระบบจะจัดเก็บให้ตามเกรดพิเศษเหล็ก ถ้าในกรณีไม่มีประเภทตามใน List ดังกล่าวผู้ประเมินสามารถเลือกที่ช่องว่างและทำการใส่ข้อมูลเพิ่มเข้าไปได้

หมายเหตุ ข้อมูลที่ใส่เพิ่มเข้าไปจะนำไปอัพเดทในฐานข้อมูลเพื่อแสดงผลในครั้งต่อไป ในกรณีที่เลือกพิเศษเหล็กเกรดอื่นๆ

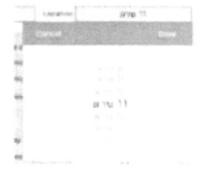
Purchase Grade: Location:

ในช่อง Purchase Grade และ Location ผู้ประเมินสามารถเลือกจากรายการที่มีให้กรอกในระบบได้ดังรูป

เลือกเกรดที่จะประเมิน



เลือก สถานที่ในการลงพิเศษเหล็ก

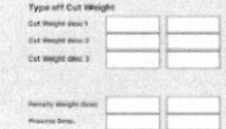
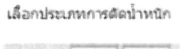


เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	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

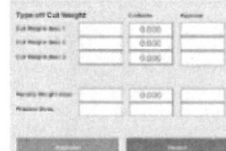
5. หน้า Approve



3 4

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

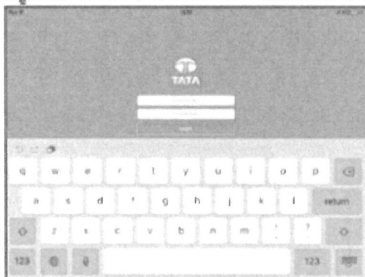
คู่มือการใช้งาน โปรแกรม Scrap Evaluate

- เปิด โปรแกรม Scrap Evaluate จากหน้าจอ mini iPad



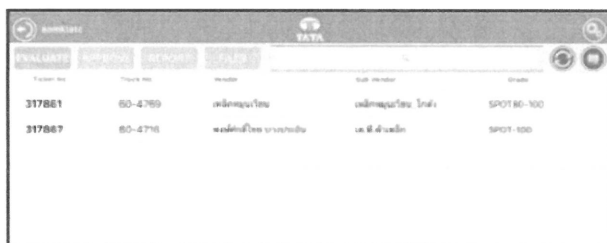
รูปที่ 1 ไอคอนโปรแกรม Scrap Evaluate

- เมื่อเปิดโปรแกรมเข้ามาให้ผู้ประเมินกรอก Username และ Password จากนั้นกดปุ่ม Login



รูปที่ 2 หน้าจอ Login เข้าสู่โปรแกรม Scrap Evaluate

- จากนั้นโปรแกรมจะเข้าสู่หน้ารายการของรถบรรทุกทุกชนิด โดยรายละเอียดจะโชว์ขึ้นก็ต่อเมื่อรถชนิดเหล็กได้ผ่านการทำให้ผ่านเข้ามาเรียบร้อยแล้ว



EVALUATE	APPROVAL	REJECT	FILE
Truck No.	Truck No.	Truck No.	Truck No.
317861	80-4769	เหล็กคุณภาพสูง	เหล็กคุณภาพสูง โด่ง
317867	80-4768	เหล็กคุณภาพสูง	เหล็กคุณภาพสูง โด่ง

รูปที่ 3 แสดงรายละเอียดรถบรรทุก

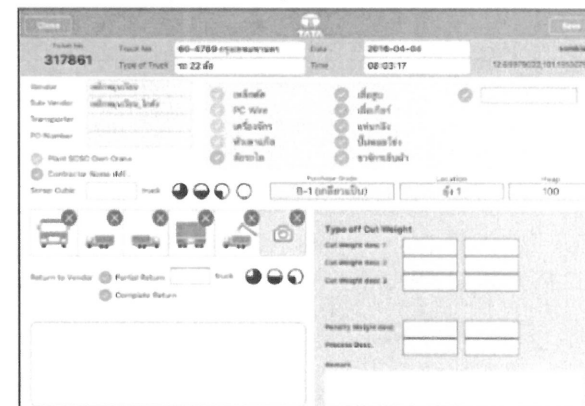
หมายเหตุ ในกรณีที่ข้อมูลของรถไม่แสดงผลผู้ประเมินสามารถค้นหาข้อมูลรถชนิดเหล็กได้อีกสองวิธีดังนี้ คือ

- การแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน
- การกรอกทะเบียนรถในช่องค้นหา

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

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

- ทำการแสกนบาร์โค้ดจากใบผ่าน เพื่อนำรถที่ต้องการประเมินเพื่อเข้าสู่การประเมินพิเศษเหล็ก (ห้ามใช้วิธีเลือกจากรายการที่แสดงอยู่ เพราะอาจทำให้เลือกกรงไปประเมินผิดคันได้)
- เมื่อเข้าสู่หน้าประเมินพิเศษเหล็ก ให้ผู้ประเมินใส่ข้อมูลการประเมินทั้งหมดให้เรียบร้อย



รูปที่ 4 แสดงหน้าการประเมินพิเศษเหล็ก

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



EVALUATE	APPROVAL	REJECT	FILE
Truck No.	Truck No.	Truck No.	Truck No.
317840	82-6312	เหล็กคุณภาพสูง	เหล็กคุณภาพสูง โด่ง
317854	80-8043	เหล็กคุณภาพสูง	เหล็กคุณภาพสูง โด่ง
317862	84-6404	เหล็กคุณภาพสูง	เหล็กคุณภาพสูง โด่ง

รูปที่ 5 แสดงหน้ารถที่ผ่านการประเมินและรอ Approve

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

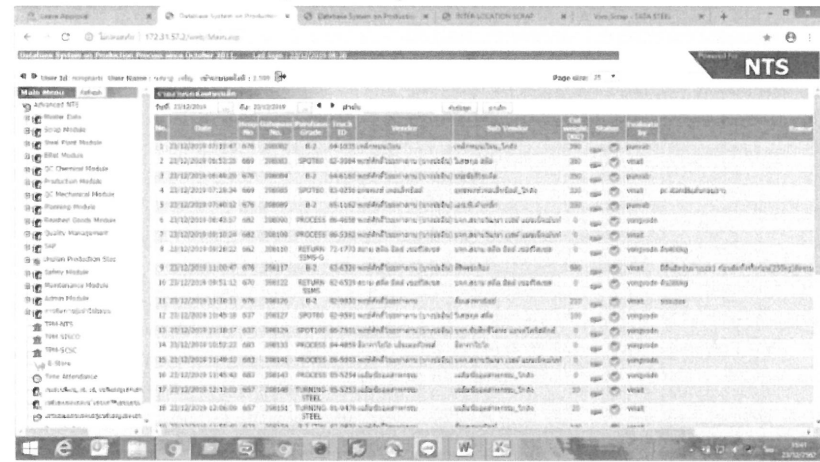
	คู่มือการปฏิบัติงาน	รหัส WI-AD-SC 01	แผ่นที่ 29/33
		เอกสารชุดที่ 7	
	การประเมินคุณภาพเศษเหล็ก	แก้ไขครั้งที่ 1	
		ประกาศใช้วันที่ 30 ม.ค. 63	

- 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

- รายละเอียดการประเมินจะถูกอัปเดตเข้าสู่ database



เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

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

7. 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6 7.7 7.8 7.9 7.10 7.11 7.12 7.13 7.14 7.15 7.16 7.17 7.18 7.19 7.20 7.21 7.22 7.23 7.24 7.25 7.26 7.27 7.28 7.29 7.30 7.31 7.32 7.33 7.34 7.35 7.36 7.37 7.38 7.39 7.40 7.41 7.42 7.43 7.44 7.45 7.46 7.47 7.48 7.49 7.50 7.51 7.52 7.53 7.54 7.55 7.56 7.57 7.58 7.59 7.60 7.61 7.62 7.63 7.64 7.65 7.66 7.67 7.68 7.69 7.70 7.71 7.72 7.73 7.74 7.75 7.76 7.77 7.78 7.79 7.80 7.81 7.82 7.83 7.84 7.85 7.86 7.87 7.88 7.89 7.90 7.91 7.92 7.93 7.94 7.95 7.96 7.97 7.98 7.99 8.00

ผลกระทบ	รายการ	การดำเนินการ	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
1. ทรัพยากร	1.1 เศษเหล็ก	1.1.1 รดเบ้าโคลนที่ทำการลงเศษเหล็กหรือคาบเศษเหล็กขึ้นรถบรรทุกต้องคาบแล้ววางไม่ให้ส่วเศษเหล็กขึ้นกอง 1.1.2 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน	-
2. ของเสีย	2.1 น้ำมันรถรั่ว, ซึมหยดลงบนพื้น	2.1.1 ให้นำผ้าไปซับน้ำมันให้เรียบร้อยในที่ / หยดการทำงานนำถาดมาลงน้ำมัน 2.1.2 จัดเตรียมวัสดุดูดซับน้ำมันในบริเวณที่จอดรถ 2.1.3 จัดทำแผนการซ่อมบำรุงเป็นประจำทุกปีก่อนการเริ่มงานและเสร็จงาน	- ใบตรวจสอบรถบรรทุก/ ใบตรวจสอบรถเบ้าโคลน
	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 ใช้รถน้ำฉีดพรมถนนถนนและในลานกองเก็บ 2.3.3 ซ่อมแซมในลานกองเก็บเศษเหล็ก 2.3.4 ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันฝุ่น SAFETY MASK (จุกหมู) / ผ้าปิดจมูก	- - - -

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

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

8. ระเบียบปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (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 ลิงขาดตู้คอนเทนเนอร์หั่นทับร่างกายได้รับบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิต 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 ต้องสวมใส่ถุงมือและใช้แป๊ปเป็นอุปกรณ์จับคลอนตู้คอนเทนเนอร์ทุกครั้ง 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

แบบเต็มตัว 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 ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2569

สถิติระบบไฟฟ้าขัดข้อง ระหว่าง เดือนมกราคม – มิถุนายน 2569 (ไม่มีปัญหาไฟดับจากระบบ 115 kV จากทางการไฟฟ้า)



Breakdown Tree

ภาวะ: Plant: RM Product: Fault Code: วันที่หยุด: 01/01/2026 ถึง: 30/06/2026 ◀ ▶
 รหัสเครื่องจักร: 52A02 Personal Part: ย้อนหลัง: 180 วัน
 กลุ่ม: ค้นหาแบบรวดเร็ว: ☐ Delay Type: ค้นหา ยกเลิก

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

* ถ้าไม่ทำการเลือก FCode โปรแกรมจะค้นหา FCode ของ ME & EE เท่านั้น

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

*A : Break Down ย้อนหลัง 180 วัน

*B : Break Down ในช่วงเวลาที่เลือก

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

**6.7 แผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2569**

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section
28	402620	SP	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR2 (1Y)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y0 2	EES
34	432904	SP	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Cooler	'14C	PMS
41	438536	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y0 2	EES
42	438542	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES
43	438543	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y0 4	EES
47	438548	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y0 1	EES
54	438568	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y0 5	EES
56	438576	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y0 3	EES
137	399973	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 6 (365D)	Bag House	'14D01	MES
139	400893	SP	I-ทดสอบทางไฟฟ้าแบบ Full Function Test หม้อแปลง FUME TR3 (1Y)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y0 3	EES
140	400907	SP	I-ตรวจเช็คและทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าระบบ 22 KV Fume Plant (1Y)	Electrical System of Fume	'14E	EES
151	416824	SP	Tเปลี่ยนแผ่นน้ำ Moving Duct,(365D)	Moving Duct	'14A01	MES
152	426594	SP	I-เช็ค FUME PLC Unit และอุปกรณ์ในตู้ PLC ,6M	PLC Unit Fume	'14E02	PMS
153	436063	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M0 3	PMS
174	433610	SP	I-PM sensor screw conveyor fume, 3M	Fume Area	'14	PMS
177	433830	SP	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	Stack	'14D01X0 1	PMS
219	412890	SP	T-PM Drive Booster fan fume, 1Y	Fume Area	'14	PMS
228	434712	SP	I-ตรวจเช็คSecondary Duct, Canopy (90D)	Secondary Duct	'14B	PMS
229	434731	SP	I-ตรวจเช็คHorizontal,Vertical Chain conveyorNo.1,2,3(90D)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U0 1	PMS
232	434819	SP	I-เช็ค Sensor Bag house Fume 90D	Bag House	'14D01	PMS

PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
430-0249	365	09/07/2568	23/07/2568	09/07/2568
430-3363	90	02/07/2568	04/07/2568	04/07/2568
430-0299	30	20/07/2568	30/07/2568	20/07/2568
430-2190	30	20/07/2568	23/07/2568	20/07/2568
430-0301	30	20/07/2568	23/07/2568	20/07/2568
430-0298	30	20/07/2568	23/07/2568	20/07/2568
430-0302	30	20/07/2568	25/07/2568	20/07/2568
430-0300	30	20/07/2568	18/07/2568	20/07/2568
430-0102	365	23/05/2568	23/07/2568	31/07/2568
430-0250	365	05/07/2568	23/07/2568	05/07/2568
430-0142	365	05/07/2568	23/07/2568	05/07/2568
430-0089	365	24/07/2568	28/05/2568	24/07/2568
430-1373	180	16/06/2568	02/07/2568	02/07/2568
430-1749	30	27/06/2568	02/07/2568	02/07/2568
431-118	90	17/06/2568	07/07/2568	07/07/2568
430-1243	90	10/07/2568	01/07/2568	01/07/2568
431-114	365	12/07/2568	01/07/2568	01/07/2568
430-0094	90	21/07/2568	23/07/2568	23/07/2568
430-0110	90	22/07/2568	23/07/2568	23/07/2568
430-1233	90	24/07/2568	23/07/2568	23/07/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section
1	428803	SP	I-PM Drive Booster fan fume,180D	Drive Unit	'14E03	PMS
5	437372	SP	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	Vertical Chain conveyor No.1	'14D01U04	PMS
7	437374	SP	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	Cooler	'14C	PMS
90	441290	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES
139	440677	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES
141	440685	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y04	EES
146	440694	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y03	EES
149	440701	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES
157	440763	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES
163	405453	SP	L-อัดจาระบี Main Fan Fume Damper (1Y)	Damper ain Fan No.1	'14D01Y01	PMS
185	438130	SP	I-กระบะกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS
187	416825	SP	T-เปลี่ยนแผงน้ำFixed Duct & Hose,(365D)	Fixed Duct	'14A02	MES
190	435676	SP	I-ตรวจเช็ค Moving Duct (90D)	Moving Duct	'14A01	PMS
191	435732	SP	I-ตรวจเช็ค Bag House (90D)	Bag House	'14D01	PMS
199	434700	SP	I-ตรวจเช็คDiaphram ValveNo.1,2,3(90D)	Diaphram Valve	'14D01X02	PMS
203	438655	SP	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS
212	438685	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS

PM No.	Cycle Days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
430-1372	180	05/07/2568	13/08/2568	13/08/2568
430-1842	60	10/08/2568	24/08/2568	24/08/2568
430-1841	60	10/08/2568	13/08/2568	13/08/2568
430-0299	30	29/08/2568	15/08/2568	29/08/2568
430-0298	30	22/08/2568	15/08/2568	22/08/2568
430-0301	30	22/08/2568	15/08/2568	22/08/2568
430-0300	30	17/08/2568	15/08/2568	17/08/2568
430-2190	30	22/08/2568	15/08/2568	22/08/2568
430-0302	30	24/08/2568	15/08/2568	24/08/2568
430-1840	365	21/08/2568	19/08/2568	19/08/2568
430-3691	45	02/08/2568	15/08/2568	15/08/2568
430-0091	365	16/07/2568	20/08/2568	22/08/2568
430-0088	90	04/08/2568	13/08/2568	13/08/2568
430-0096	90	05/08/2568	19/08/2568	19/08/2568
430-0113	90	21/07/2568	15/08/2568	15/08/2568
430-1843	60	11/08/2568	13/08/2568	13/08/2568
430-1815	14	25/06/2568	27/08/2568	27/08/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section
1	436040	SP	I-ตรวจเช็ค Primary Duct (90D)	Primary Duct	'14A	PMS
55	400659	SP	T-PM Drive main fan 1,2,3 fume,1Y	Fume Area	'14	PMS
81	442052	SP	I-กระบอบกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS
83	405429	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 7 (365D)	Bag House	'14D01	MES
84	436498	SP	I-Screw SCO No.1,2,3,4,5,6 (90D)	Cooler	'14C	PMS
85	436537	SP	I-ตรวจเช็ค Combustion Chamber (90D)	Combustion Chamber	'14A05	PMS
90	444996	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES
93	445006	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y04	EES
106	445036	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES
107	445044	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES
108	445050	SP	I-ตรวจเช็คเครื่องหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES
112	437253	SP	I-ตรวจเช็ค Main Fan No.1,2,3,Stack(90D)	Main Fan No.1	'14D01U07	PMS
114	437264	SP	I-ตรวจเช็ค Eaf ,LF Water Cool Duct(90D)	Eaf Water Cool Duct	'14A06	PMS
121	438024	SP	I-ตรวจเช็ค Fixed Duct (90D)	Fixed Duct	'14A02	PMS
125	443073	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
183	439575	SP	I-ตรวจเช็ค Booster Fan EAF,LF (90D)	Booster Fan EAF	'14D01U05	PMS
185	439607	SP	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	Stack	'14D01X01	PMS
190	439961	SP	L- ตรวจอัดจาระบีFUME(90D)	Fume Area	'14	PMS
202	438752	SP	I-ตรวจเช็ค Bag Cleaning ,กระบอบกลม,ท่อ (90D)	Bag House	'14D01	PMS
205	438825	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M03	PMS
207	439080	SP	L-ตรวจMoving Dust Hyd. System(90D)	Moving Duct pump	'14A01X02	PMS

PM No.	Cycle days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
430-0083	90	13/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
431-116	365	06/07/2568	23/09/2568	11/09/2568
430-3691	45	29/09/2568	29/09/2568	29/09/2568
430-0103	365	12/06/2568	16/09/2568	30/09/2568
430-0095	90	18/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-0092	90	19/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-0302	30	14/09/2568	03/10/2568	14/09/2568
430-0301	30	14/09/2568	01/10/2568	14/09/2568
430-0298	30	14/09/2568	03/10/2568	14/09/2568
430-0299	30	14/09/2568	03/10/2568	14/09/2568
430-2190	30	14/09/2568	26/09/2568	14/09/2568
430-0112	90	26/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-0093	90	26/08/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-0090	90	08/09/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-1815	14	10/09/2568	17/09/2568	17/09/2568
430-0111	90	28/09/2568	24/09/2568	24/09/2568
430-1243	90	29/09/2568	24/09/2568	24/09/2568
430-3219	90	16/09/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-0109	90	16/09/2568	10/09/2568	10/09/2568
430-1749	30	01/08/2568	03/09/2568	03/09/2568
430-3229	90	02/09/2568	17/09/2568	17/09/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section
50	443042	SP	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	Cooler	'14C	PMS
51	443043	SP	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS
92	445900	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES
102	446167	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y03	EES
104	446178	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลง FUME TR4(30D)	TR4 Transformer Fume	'14E04Y04	EES
117	445020	SP	I-ตรวจสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR3(30D)	TR3 Transformer Fume	'14E04Y03	EES
139	446390	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
144	446399	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
180	441253	SP	I-เช็ค Sensor Bag house Fume 90D	Bag House	'14D01	PMS
194	444225	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
231	403387	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 8 (365D)	Bag House	'14D01	MES
234	439312	SP	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Cooler	'14C	PMS
239	441366	SP	I-PM sensor screw conveyor fume, 3M	Fume Area	'14	PMS
247	443055	SP	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	Vertical Chain conveyor No.1	'14D01U04	PMS
258	443112	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M03	PMS

PM No.	Cycle Days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
430-1841	60	12/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
430-1843	60	12/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
430-2190	30	26/10/2568	17/10/2568	26/10/2568
430-0300	30	31/10/2568	25/10/2567	31/10/2568
430-0301	30	31/10/2568	25/10/2567	31/10/2568
430-0300	30	14/09/2568	01/10/2568	01/10/2568
430-1815	14	15/10/2568	08/10/2568	08/10/2568
430-1815	14	22/10/2568	22/10/2568	22/10/2568
430-1233	90	21/10/2568	16/10/2568	16/10/2568
430-1815	14	01/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
430-0104	365	12/08/2568	08/10/2568	31/10/2568
430-3363	90	02/10/2568	02/10/2568	02/10/2568
431-118	90	05/10/2568	08/10/2568	08/10/2568
430-1842	60	23/10/2568	01/10/2568	01/10/2568
430-1749	30	03/10/2568	08/10/2568	08/10/2568

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section
34	4E+05	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M03	PMS
44	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y05	EES
46	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y01	EES
48	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y02	EES
54	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Moving Duct (90D)	Moving Duct	'14A01	PMS
55	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คDiaphragm ValveNo.1,2,3(90D)	Diaphragm Valve	'14D01X02	PMS
56	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Bag House (90D)	Bag House	'14D01	PMS
83	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Screw Conveyor Fume (2M)	Cooler	'14C	PMS
84	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Horizontal Chain Conveyor Fume (2M)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS
85	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Vertical Chain Conveyor Fume (2M)	Vertical Chain conveyor No.1	'14D01U04	PMS
89	4E+05	SP	I-กระบะกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS
93	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คSecondary Duct, Canopy (90D)	Secondary Duct	'14B	PMS
94	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คHorizontal,Vertical Chain conveyorNo.1,2,3(90D)	Horizontal Chain conveyor No.1	'14D01U01	PMS
109	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
190	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES
238	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
247	4E+05	SP	T-เปลี่ยนBag Filter,Bag house 9 (365D)	Bag House	'14D01	MES

PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
430-1749	30	07/11/2568	12/11/2568	12/11/2568
430-0302	30	02/11/2568	17/11/2568	02/11/2568
430-0298	30	02/11/2568	17/11/2568	02/11/2568
430-0299	30	02/11/2568	17/11/2568	02/11/2568
430-0088	90	11/11/2568	12/11/2568	12/11/2568
430-0113	90	13/11/2568	13/11/2568	13/11/2568
430-0096	90	17/11/2568	12/11/2568	12/11/2568
430-1841	60	30/11/2568	05/11/2568	05/11/2568
430-1843	60	30/11/2568	05/11/2568	05/11/2568
430-1842	60	30/11/2568	05/11/2568	05/11/2568
430-3691	45	13/11/2568	13/11/2568	13/11/2568
430-0094	90	21/10/2568	26/11/2568	26/11/2568
430-0110	90	21/10/2568	19/11/2568	19/11/2568
430-1815	14	05/11/2568	13/11/2568	13/11/2568
430-2190	30	16/11/2568	17/11/2568	16/11/2568
430-1815	14	27/11/2568	26/11/2568	26/11/2568
430-0105	365	10/10/2568	02/12/2568	28/11/2568

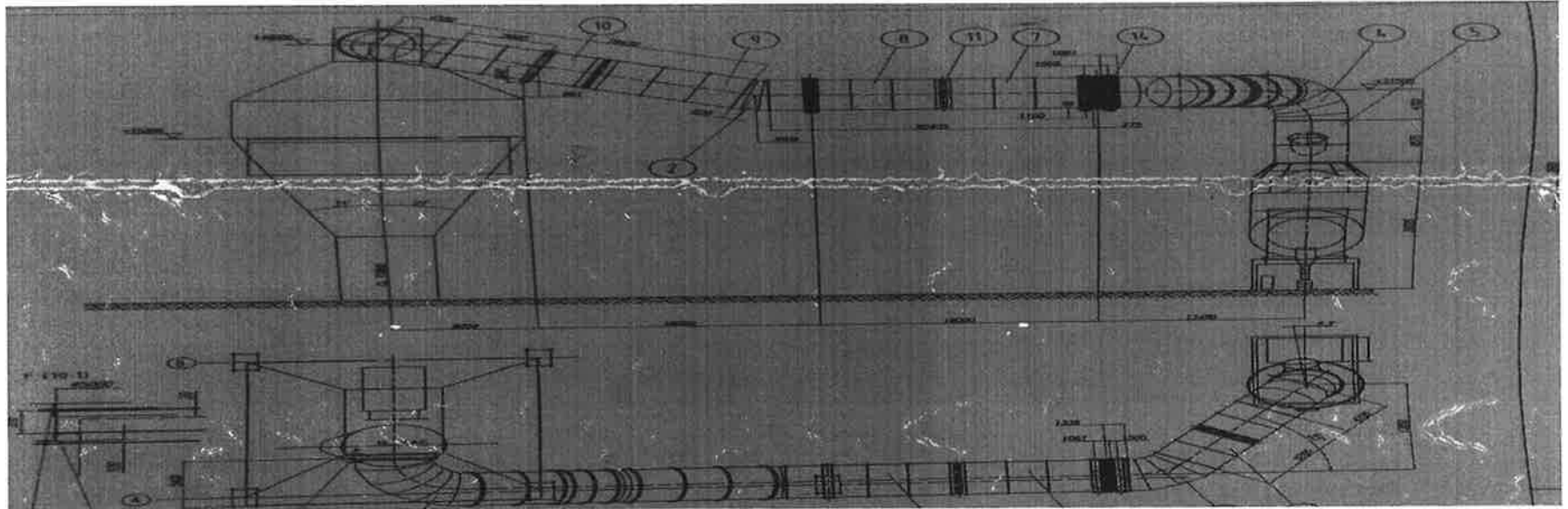
ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section
5	4E+05	SP	I-เช็ค FUME PLC Unit และอุปกรณ์ในตู้ PLC ,6M	PLC Unit Fume	'14E02	PMS
68	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Eaf ,LF Water Cool Duct(90D)	Eaf Water Cool Duct	'14A06	PMS
69	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Combustion Chamber (90D)	Combustion Chamber	'14A05	PMS
70	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Bag Cleaning ,กระบอกลม,ท่อ (90D)	Bag House	'14D01	PMS
71	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Fixed Duct (90D)	Fixed Duct	'14A02	PMS
72	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Main Fan No.1,2,3,Stack(90D)	Main Fan No.1	'14D01U0 7	PMS
73	4E+05	SP	I-Screw SCO No.1,2,3,4,5,6 (90D)	Cooler	'14C	PMS
74	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Primary Duct (90D)	Primary Duct	'14A	PMS
83	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Air Cooler Fume(90D)	Cooler	'14C	PMS
86	4E+05	SP	I-ตรวจเช็ค Booster Fan EAF,LF (90D)	Booster Fan EAF	'14D01U0 5	PMS
87	4E+05	SP	I-เช็คสภาพสายล่อฟ้า Fume plant,3M	Stack	'14D01X0 1	PMS
92	4E+05	SP	L- ตรวจอัดจาระบีFUME(90D)	Fume Area	'14	PMS
149	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
166	4E+05	SP	SD - ตรวจอัดจาระบีFUME(180D)	Fume Area	'14	PMS
170	4E+05	SP	L-อัดจาระบี Moving Duct (14D)	Moving Duct	'14A01	PMS
210	4E+05	SP	I-กระบอกลม,ท่อ Bag Cleaning 45D	Bag House	'14D	PMS
230	4E+05	SP	I-PM motor fume (MF01, MF02, MF03, BF01), 1M	Motor Main Fan No.1 (MF-001)	'14D01M0 3	PMS
245	4E+05	SP	L-ตรวจMoving Dust Hyd. System(90D)	Moving Duct pump	'14A01X0 2	PMS
252	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR2 (30D)	TR2 Transformer Fume	'14E04Y0 2	EES
253	4E+05	SP	I-ตรวจเช็คจุดร้อนหม้อแปลง Fume plant (30D)	Fume Transformer	'14E04	EES
255	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR1(30D)	TR1 Transformer Fume	'14E04Y0 1	EES
258	4E+05	SP	I-ตรวจสอบสภาพทั่วไปหม้อแปลงFUME TR5 (30D)	TR5 Transformer Fume	'14E04Y0 5	EES

PM No.	Unit days	Due Date	Actual Date	Schedule Date
430-1373	180	29/12/2568	15/12/2568	15/12/2568
430-0093	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
430-0092	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
430-0109	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
430-0090	90	09/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
430-0112	90	09/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
430-0095	90	09/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
430-0083	90	09/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
430-3363	90	31/12/2568	25/12/2568	25/12/2568
430-0111	90	23/12/2568	25/12/2568	25/12/2568
430-1243	90	23/12/2568	23/12/2568	23/12/2568
430-3219	90	09/12/2568	09/12/2568	09/12/2568
430-1815	14	26/12/2568	26/12/2568	26/12/2568
430-3220	180	08/12/2568	03/12/2568	03/12/2568
430-1815	14	10/12/2568	12/12/2568	12/12/2568
430-3691	45	28/12/2568	17/12/2568	17/12/2568
430-1749	30	12/12/2568	15/12/2568	15/12/2568
430-3229	90	16/12/2568	17/12/2568	17/12/2568
430-0299	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568
430-2190	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568
430-0298	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568
430-0302	30	17/12/2568	12/12/2568	17/12/2568

**6.8 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ควบคุมสารมลพิษ
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2569**

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

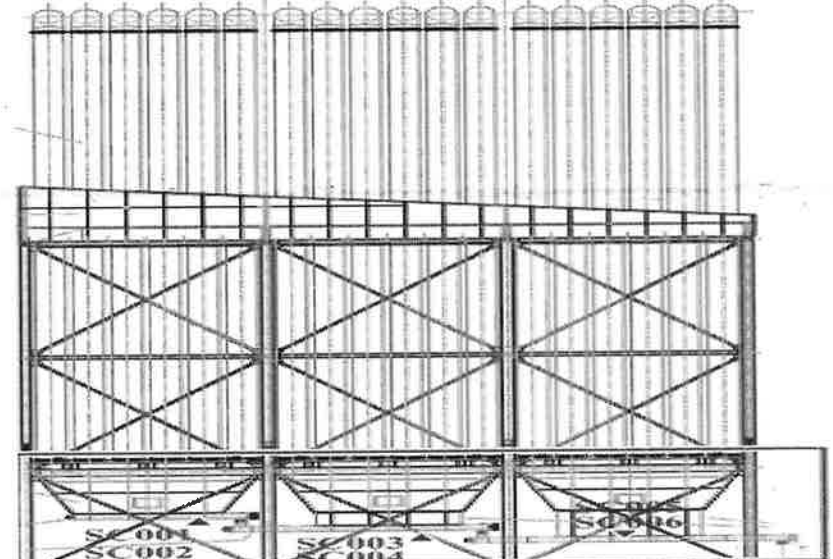
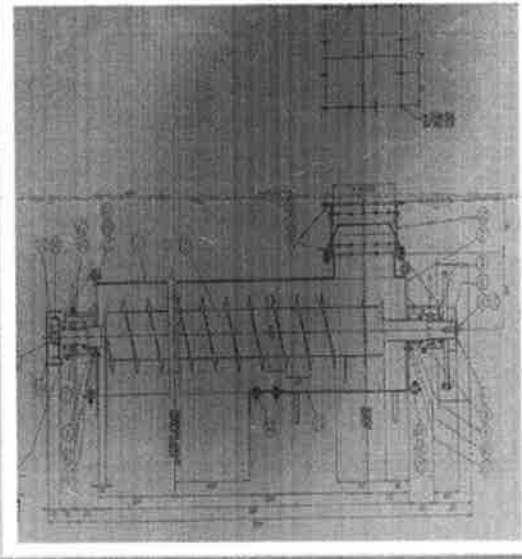
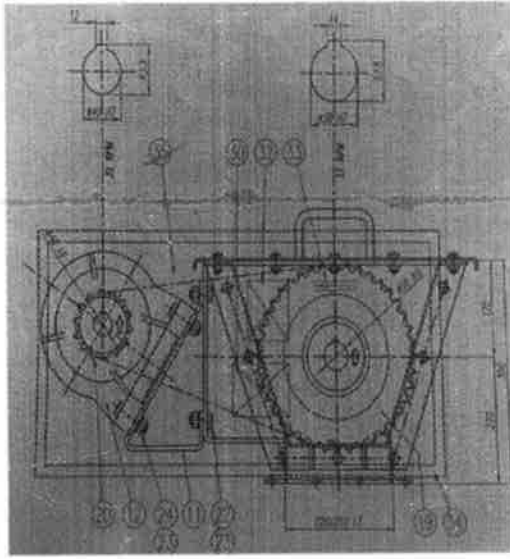
X : ผิดปกติรอการแก้ไข

เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14

แก้ไขครั้งที่ : 0

หน้าที่ : 1/3

รูปเครื่องจักร

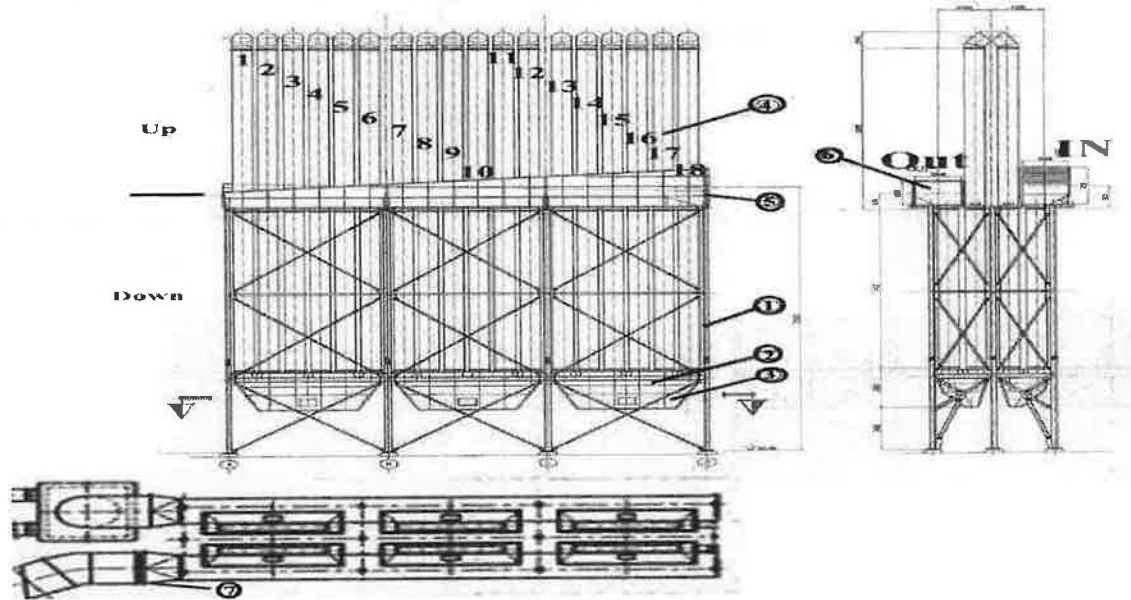


ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	SC-001 Screw Conveyor No.1				
2	SC-002 Screw Conveyor No.1				
3	SC-003 Screw Conveyor No.2				
4	SC-004 Screw Conveyor No.2				
5	SC-005 Screw Conveyor No.3				
6	SC-006 Screw Conveyor No.3				

		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 : Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/5													
Date		Method		12/5/67 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	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้					✓		2		✓		✓		✓		✓		✓						
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แว่นตากันฝุ่น					✓		2		✓		✓		✓		✓		✓						
ผ้าปิดจมูก					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ถุงมือผ้า					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
แจ้งช่างไฟฟ้า(ESI)					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
มองป้ายเตือนอันตรายบริเวณนั้น					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
ตรวจรายการต่อไปนี้ต้องไม่ผูกרון,ชำรุด,รั่ว					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Structure					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Upper Hopper					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Lower Hopper					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Inlet Collector					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Outlet Collector					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Compensator					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.1					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.2					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.3					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.4					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.5					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.6					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.7					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.8					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Cooler Pipeท่อด้านบน,ด้านIN ,No.9					✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓						
Inspect By :																							
PM Supervisor :																							
PM Engineer :																							

		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				สถานะ / : ปกติ				เริ่มใช้วันที่ : 15/05/18													
Machine: Fume Area		Duration Time : 2Hrs				O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 3/5													
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
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 :																							

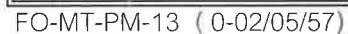
 Plant : Steel Plant Machine: Fume Area	ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร PM No. : 430-0096 PM Name : I-ตรวจเช็ค Bag House*	Section :PREV ME Worker Team : PREVE_ME_SP สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข	Worker : 2 เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 1/3
	Cycle Time : 90 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 ZSL06A ZSH06A B ZSL06B ZSH06B A ZSL12A ZSH12A B ZSL12B ZSH12B	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 ZSL07A ZSH07A B ZSL07B ZSH07B A ZSL13A ZSH13A B ZSL13B ZSH13B	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 ZSL08A ZSH08A B ZSL08B ZSH08B A ZSL14A ZSH14A B ZSL14B ZSH14B	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 ZSL09A ZSH09A B ZSL09B ZSH09B A ZSL15A ZSH15A B ZSL15B ZSH15B	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 ZSL10A ZSH10A B ZSL10B ZSH10B A ZSL16A ZSH16A B ZSL16B ZSH16B	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 ZSL11A ZSH11A B ZSL11B ZSH11B A ZSL17A ZSH17A B ZSL17B ZSH17B	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 ZSL12A ZSH12A B ZSL12B ZSH12B A ZSL18A ZSH18A B ZSL18B ZSH18B	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 ZSL13A ZSH13A B ZSL13B ZSH13B A ZSL19A ZSH19A B ZSL19B ZSH19B	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 ZSL14A ZSH14A B ZSL14B ZSH14B A ZSL20A ZSH20A B ZSL20B ZSH20B	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 ZSL15A ZSH15A B ZSL15B ZSH15B A ZSL21A ZSH21A B ZSL21B ZSH21B	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 ZSL16A ZSH16A B ZSL16B ZSH16B A ZSL22A ZSH22A B ZSL22B ZSH22B
---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--

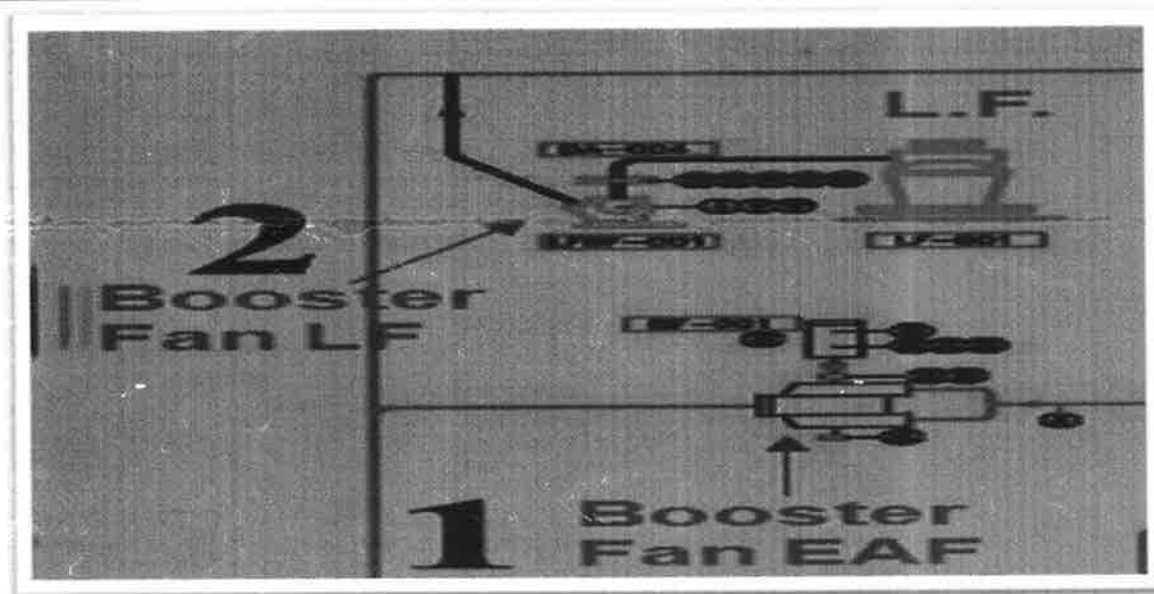
ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
CompartmentNo.1		CompartmentNo.10			
CompartmentNo.2		CompartmentNo.11			
CompartmentNo.3		CompartmentNo.12			
CompartmentNo.4					
CompartmentNo.5					
CompartmentNo.6					
CompartmentNo.7					
CompartmentNo.8					
CompartmentNo.9					

		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				5/2/68 7/5/68 19/8/68 12/11/68																			
รายละเอียดการตรวจเช็ค		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ		Tag No.		สถานะ	
ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยดังต่อไปนี้																									
สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้านิรภัย,แวนดากันฝุ่น																									
ผ่าปิดจมูก																									
ถุงมือผ้า																									
แฉ่งข่างไฟฟ้า(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 :																									



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

รูปเครื่องจักร



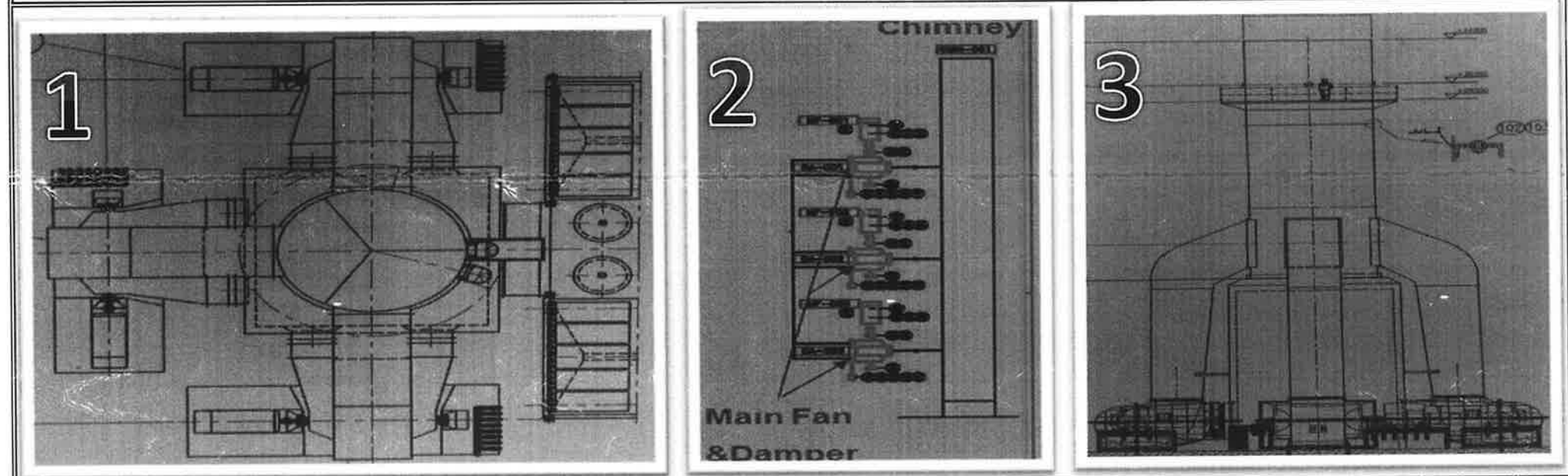
ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	Booster Fan EAF				
2	Booster Fan LF				

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร				PM No. : 430-0111 PM Name : I-ตรวจ Booster Fan EAF, LF				Section : PREVE_ME Worker Team : PREVE_ME_SP				Worker : 2					
Plant : Steel Plant Machine: Fume Area		Cycle Time : 90 Day Duration Time : 2 Hrs				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/3									
Date		Method		29/12/55 29/3/66 28/6/66 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 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																			
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ																			
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		29/13/66		28/16/66		27/19/66		24/12/66		27/13/67		26/16/67		25/19/67		23/12/67		24/13/68		30/16/68		24/19/68	
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.		Tag No.	
ตรวจ,รอยร้าว Booster Fan LF		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยลมพร้อมตรวจข้อต่อ		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจดูสภาพประเก็นทั้งหน้าและหลัง		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
เช็คMatal Sheet มีการชำรุด,ร้าวหรือไม่		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจ,สารเคมีที่ปิดรอยต่อว่ามีการหลุดหรือไม่		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจสอบExpansion Joint มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒		☒	
ตรวจสอบ Duct มีชำรุดฉีกขาดหรือไม่		☒		☒		☒																					

 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



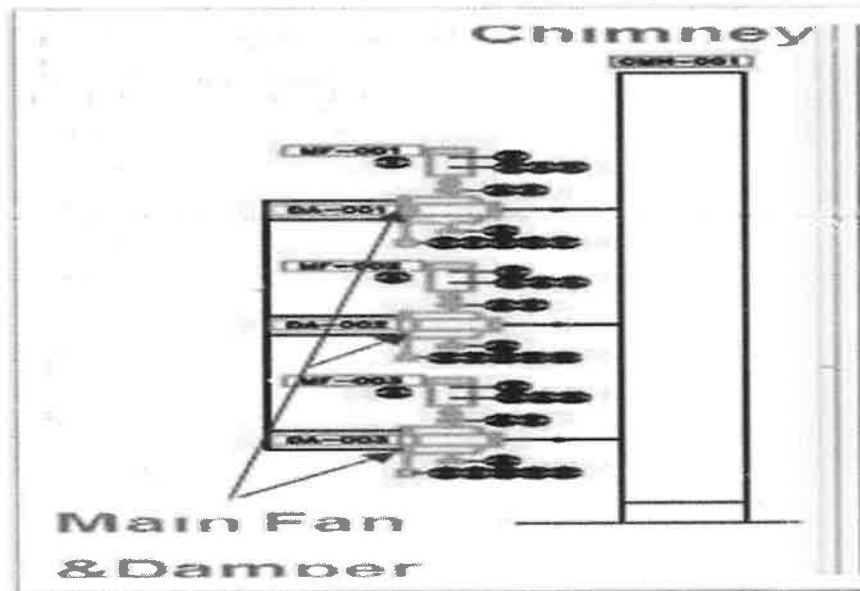
ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด		ชื่อตำแหน่งจุด	
1	Main Fan No.1,2,3,				
2	Damper No. 1,2,3				
3	Chimney (Stack)				

		ใบงานตรวจเช็คเครื่องจักร				PM No. : 430-0112				Section :PREVE_ME				Worker : 2											
Plant : Steel Plant		Machine: Fume Area				Cycle Time : 90 Day Duration Time : 4 Hrs				Worker Team : PREVE_ME_SP				สถานะ / : ปกติ O : ผิดปกติแก้ไขแล้ว X : ผิดปกติรอการแก้ไข				เริ่มใช้วันที่ : 02/05/14 แก้ไขครั้งที่ : 0 หน้าที่ : 2/4							
Date		Method		15/11/66		14/2/67		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	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.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ	Tag No.	สถานะ
ตรวจ,Boltของชุด(Alignment)ทั้ง8จุด																							
ตรวจ,กวดแน่นของฐานMotor 4 จุด																							
ตรวจ,Bolt Housing Bearingบน2จุดตัวล่าง2จุด																							
ตรวจ Couplingทั้ง4จุด																							
ตรวจเช็คHousing,กวดBoltยึดCoupling																							
ตรวจเช็คหน้าแปลนโดยขันกวดBolt 8จุด																							
ตรวจดูสภาพประกนทั้งหน้าและหลัง																							
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																							
ตรวจดูสภาพประกนทั้งหน้าและหลัง																							
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: 0
		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		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																			
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
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2569**



NG Gas report in 1-31 Jan 2026

To: Administrative Department Manager

CC: Senior Manager, Steel Plant Department Manager, BF Plant Department Manager, Sinter Plant Department Manager, Rolling Mill Department Manager

No.	List	1-31/01/2569		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	1-31/01/2569	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Steel plant	592,579.490	7,625,056.88	43,812.518	13.53
2	Rolling mill 1	1,028,403.820	13,233,056.07	30,633.424	33.57
3	Rolling mill 2	994,872.690	12,801,591.98	22,784.205	43.67
		2,615,856.000	33,659,704.93	-	

Demand Charge(DC.) = **848,783.93 (100%)**

Demand Charge					GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.	Qty (scm)	Amount (Baht)	B/scm
SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM			
SP	592,579.490	22.65	192,278.15	0.32	12.87	13.19	592,579.49	7,817,335.03	13.19
RM1	1,028,403.820	39.31	333,692.92	0.32	12.87	13.19	1,028,403.82	13,566,748.99	13.19
RM2	994,872.690	38.03	322,812.86	0.32	12.87	13.19	994,872.69	13,124,404.84	13.19
	2,615,856.000	100.00	848,783.93	-	-	-	2,615,856.00	34,508,488.86	13.19

Invoice 34,508,488.86

Post Doc No. 10007162

Rev. Doc No. 10007456

Data Ref. Date	Hv.Sat	Fwv	H2O	ราคาก๊าซ
01/01/2026	983	1.0177	1.69	308.103

ลำดับ No.	รายการ Description	วันที่รับของ Received Date	ปริมาณ Quantity	หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน Amount
1	NATURAL GAS	01/01/2026	92,509.000	MMBTU	363.8533	33,659,704.93
2	Demand Charge	01/02/2026				848,783.93
	รวมปริมาณ		92,509.000	MMBTU		
วันที่ครบกำหนดชำระ Due date 20/02/2026						รวมจำนวนเงิน Total Amount 34,508,488.86
						ภาษีมูลค่าเพิ่ม VAT Amount 2,415,594.22
						รวมจำนวนเงินทั้งสิ้น Grand Total Amount 36,924,083.08



NG Gas report in 1-28 Feb 2026

To: Administrative Department Manager
CC: Senior Manager,Steel Plant Department Manager,BF Plant Department Manager,Sinter Plant Department Manager,Rolling Mill Department Manager

No.	List	1-28/02/2569		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	1-28/02/2569	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Steel plant	508,063.204	6,570,789.46	35,483.391	14.32
2	Rolling mill 1	928,794.064	12,012,108.33	29,423.122	31.57
3	Rolling mill 2	909,969.732	11,768,652.94	21,065.917	43.20
		2,346,827.000	30,351,550.73	0.00	

Demand Charge(DC.) = 909,431.91 (100%)

Demand Charge					GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.	Qty (scm)	Amount (Baht)	B/scm
SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM			
SP	508,063.204	21.65	196,882.38	0.32	10.88	11.20	508,063.20	6,767,671.84	13.32
RM1	928,794.064	39.58	359,922.13	0.32	10.88	11.20	928,794.06	12,372,030.46	13.32
RM2	909,969.732	38.77	352,627.40	0.32	10.88	11.20	909,969.73	12,121,280.34	13.32
	2,346,827.000	100.00	909,431.91	-	-	-	2,346,827.00	31,260,982.64	13.32

Invoice 31,260,982.64

Data Ref. Date	Hv.Sat	Fwv	H2O	ราคาก๊าซ
28/2/2026	983	1.0177	1.69	308.103

Post Doc No. 10007929
Rev. Doc No. 10008038

ลำดับ No.	รายการ Description	วันที่รับของ Received Date	ปริมาณ Quantity	หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน Amount
1	NATURAL GAS	01/02/2026 01/03/2026	83,417.000	MMBTU	363.8533	30,351,550.73
2	Demand Charge					909,431.91
รวมปริมาณ			83,417.000	MMBTU		
					รวมจำนวนเงิน Total Amount	31,260,982.64



NG Gas report in 1-31 Mar 2026

To: Administrative Department Manager
CC: Senior Manager,Steel Plant Department Manager,BF Plant Department Manager,Sinter Plant Department Manager,Rolling Mill Department Manager

No.	List	1-31/03/2569		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	1-31/03/2569	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Steel plant	573,546.420	7,410,118.11	38,566.960	14.87
2	Rolling mill 1	1,086,011.580	14,031,077.17	32,451.580	33.47
3	Rolling mill 2	1,070,562.000	13,831,471.33	24,883.900	43.02
		2,730,120.000	35,272,666.61	0.00	

Demand Charge(DC.) = 850,018.62 (100%)

Demand Charge					GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.	Qty (scm)	Amount (Baht)	B/scm
SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM			
SP	573,546.42	21.01	178,572.79	0.27	10.88	11.16	573,546.42	7,588,690.90	13.23
RM1	1,086,011.58	39.78	338,128.01	0.27	10.88	11.16	1,086,011.58	14,369,205.18	13.23
RM2	1,070,562.00	39.21	333,317.82	0.27	10.88	11.16	1,070,562.00	14,164,789.15	13.23
	2,730,120.00	100.00	850,018.62	-	-	-	2,730,120.00	36,122,685.23	13.23

Invoice 36,122,685.23

-

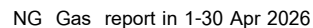
Data Ref. Date	Hv.Sat	Fww	H2O	ราคาก๊าซ
31/3/2026	983	1.0177	1.69	308.103

Post Doc No. 10008688

Rev. Doc No. 10000278



ชื่อลูกค้า Customer Name ที่อยู่ Address เลขประจำตัวผู้เสียภาษี สถานประกอบการ	บริษัท ทากา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) 555 อาคารราชนา วัน (อาคาร บี) ชั้นที่ 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0107536001273 สำนักงานใหญ่	รหัสลูกค้า Customer No. เลขที่สัญญา Contract No. ลงวันที่ Contract Date	10000013			
ส่งไปที่ Destination	บริษัท ทากา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) (Ship-to No. 30000013) 351 หมู่ที่ 6 ถนนทางหลวงสาย 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230					
ลำดับ No.	รายการ Description	วันที่รับของ Received Date	ปริมาณ Quantity	หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน Amount
1	NATURAL GAS	01/03/2026 01/04/2026	96,942.000	MMBTU	363.8533	35,272,666.61
2	Demand Charge					850,018.62



CC: Senior Manager,Steel Plant Department Manager,BF Plant Department Manager,Sinter Plant Department Manager,Rolling Mill Department Manager

No.	List	1-27/04/2569		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	1-27/04/2569	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Steel plant	557,645.469	7,204,703.65	40,196.415	13.87
2	Rolling mill 1	1,066,751.377	13,782,282.78	32,242.219	33.09
3	Rolling mill 2	1,029,845.154	13,305,459.39	24,010.790	42.89
		2,654,242.000	34,292,445.82	34,292,445.82	

Demand Charge(DC.) = **922,634.86 (100%)**

	Demand Charge				GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.	Qty (scm)	Amount (Baht)	B/scm
	SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM			
SP	557,645.47	0.21	193,841.84	0.28	10.88	11.17	557,645.47	7,398,545.49	13.27
RM1	1,066,751.38	0.40	370,810.95	0.28	10.88	11.17	1,066,751.38	14,153,093.73	13.27
RM2	1,029,845.15	0.39	357,982.07	0.28	10.88	11.17	1,029,845.15	13,663,441.46	13.27
	2,654,242.00	1.00	922,634.86	-	-	-	2,654,242.00	35,215,080.68	13.27

—

Data Ref. Date	Hv.Sat	Fwv	H2O	ราคาข้าว ^{su}
30/4/2026	983	1.0177	1.69	308.103

Rev. Doc No. 10000849

ส่งไปยัง Destination		บริษัท หจก. สยาม สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) (Ship-to No. 30000013) 351 หมู่ที่ 6 ถนนพหลโยธิน กม.331 ตำบลบางบัวทอง จังหวัดนนทบุรี 11020				
ลำดับ No.	100113 Description	วันที่รับขอ Received Date	ปริมาณ Quantity	หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน Amount
1	NATURAL GAS	01/04/2026 01/05/2026	94,248.000	MMBTU	363.8533	34,292,445.82
2	Demand Charge					922,634.86
รวมปริมาณ			94,248.000	MMBTU		
รวมรายการขอชำระ Due date: 20/05/2026					รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม Total Amount	35,215,080.68
					ภาษีมูลค่าเพิ่ม VAT Amount	2,465,955.65
					รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม Grand Total Amount	37,680,136.33



NG Gas report in 1-31 May 2026

To: Administrative Department Manager

CC: Senior Manager,Steel Plant Department Manager,BF Plant Department Manager,Sinter Plant Department Manager,Rolling Mill Department Manager

No.	List	1-31/05/2569		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	1-31/05/2569	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Natural gas เหล็กแ่ง	603,036.06	7,873,880.28	42,855.550	14.07
2	Natural gas เหล็กรีด 1	929,263.46	12,133,452.23	28,253.334	32.89
3	Natural gas เหล็กรีด 2	1,066,753.48	13,928,668.19	24,377.977	43.76
		2,599,053.00	33,936,000.70	-	

Demand Charge(DC.) = 1,002,481.28 (100%)

Demand Charge					GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.	Qty (scm)	Amount (Baht)	B/scm
SP	SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM			
	603,036.06	23.20	232,597.17	0.39	13.06	13.44	603,036.06	8,106,477.45	13.44
RM1	929,263.46	35.75	358,426.40	0.39	13.06	13.44	929,263.46	12,491,878.63	13.44
RM2	1,066,753.48	41.04	411,457.71	0.39	13.06	13.44	1,066,753.48	14,340,125.90	13.44
2,599,053.00		99.99	1,002,481.28	-	-	-	2,599,053.00	34,938,481.98	13.44

Invoice 34,938,481.98

Data Ref. Date	Hv.Sat	Fww	H2O	ราคาก๊าซ
31/5/2026	983	1.0177	1.69	308.103

Post Doc No. 10001474

Rev. Doc No.

ลำดับ No.	รายการ Description	วันที่รับของ Received Date	ปริมาณ Quantity	หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน Amount
1	NATURAL GAS	01/05/2026 01/06/2026	92,008.000	MMBTU	368.8375	33,936,000.70
2	Demand Charge					1,002,481.28
รวมปริมาณ			92,008.000	MMBTU		
					รวมจำนวนเงิน Total Amount	34,938,481.98



NG Gas report in 1-30 Jun 2026

To: Administrative Department Manager

CC: Senior Manager,Steel Plant Department Manager,BF Plant Department Manager,Sinter Plant Department Manager,Rolling Mill Department Manager

No.	List	1-30/06/2569		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	1-30/06/2569	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Natural gas เหล็กแ่ง	596,614.027	8,617,265.35	41,494.522	14.38
2	Natural gas เหล็กจัด 1	1,060,034.501	15,310,733.85	32,414.438	32.70
3	Natural gas เหล็กจัด 2	853,467.472	12,327,158.51	18,843.074	45.29
		2,510,116.000	36,255,157.71	36,255,157.71	0.00

Demand Charge(DC.) = 834,929.54 (100%)

	Demand Charge				GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.
	SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM
SP	596,614.03	23.77	198,449.26	0.33	14.44	14.78
RM1	1,060,034.50	42.23	352,594.91	0.33	14.44	14.78
RM2	853,467.47	34.00	283,885.37	0.33	14.44	14.78
	2,510,116.00	100.00	834,929.54	-	-	-

0.00

Discount		894,910.00		
	SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM
SP	596,614.03	23.77	212,705.65	0.36
RM1	1,060,034.50	42.23	377,924.96	0.36
RM2	853,467.47	34.00	304,279.39	0.36
	2,510,116.00	100.00	894,910.00	-

Data Ref. Date	Hv.Sat	Fwv	H2O	ราคาก๊าซ
1-30/6/2026	983	1.0177	1.69	308.103

Qty (scm)	Amount (Baht)	B/scm
596,614.03	8,603,008.96	14.42
1,060,034.50	15,285,403.80	14.42
853,467.47	12,306,764.49	14.42
2,510,116.00	36,195,177.25	14.42

Invoice

36,195,177.25

-

Post Doc No.

10002246

Rev. Doc No.

บริษัท ทูตา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) (Ship-to No. 390000013) 351 หมู่ที่ 6 ถนนพหลโยธิน กม.331 ตำบลคลองสาม อำเภอคลองหลวง จังหวัดปทุมธานี 20230						
สำเนา No.	รายการ Description	วันที่รับของ Received Date	ปริมาณ Quantity	หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price	จำนวนเงิน Amount
1	NATURAL GAS	01/06/2026 01/07/2026	89,491.000	MMBTU	405.1263	36,255,157.71
2	Demand Charge					834,929.54
3	ส่วนลดราคาก๊าซ					(894,910.00)
รวมปริมาณ			89,491.000	MMBTU		
					รวมจำนวนเงิน Total Amount	36,195,177.25



NG Gas report in Jan-Jun'26

To: Administrative Department Manager

CC: Senior Manager,Steel Plant Department Manager,BF Plant Department Manager,Sinter Plant Department Manager,Rolling Mill Department Manager

No.	List	Jul-Dec'25		Production	SCM/Ton
		QTY. (SCM)	AMOUNT (Baht)	Jul-Dec'25	Pressure NTS 5.6 BarG, PTT Station 12 BarG
1	Steel plant	3,431,484.67	45,089,108.08	242,409.356	14.16
2	Rolling mill 1	6,099,258.80	80,124,785.47	185,418.117	32.89
3	Rolling mill 2	5,925,470.53	77,658,722.95	135,965.863	43.58
		15,456,214.00	202,872,616.50		

Demand Charge(DC.) = **5,368,280.14 (100%)**

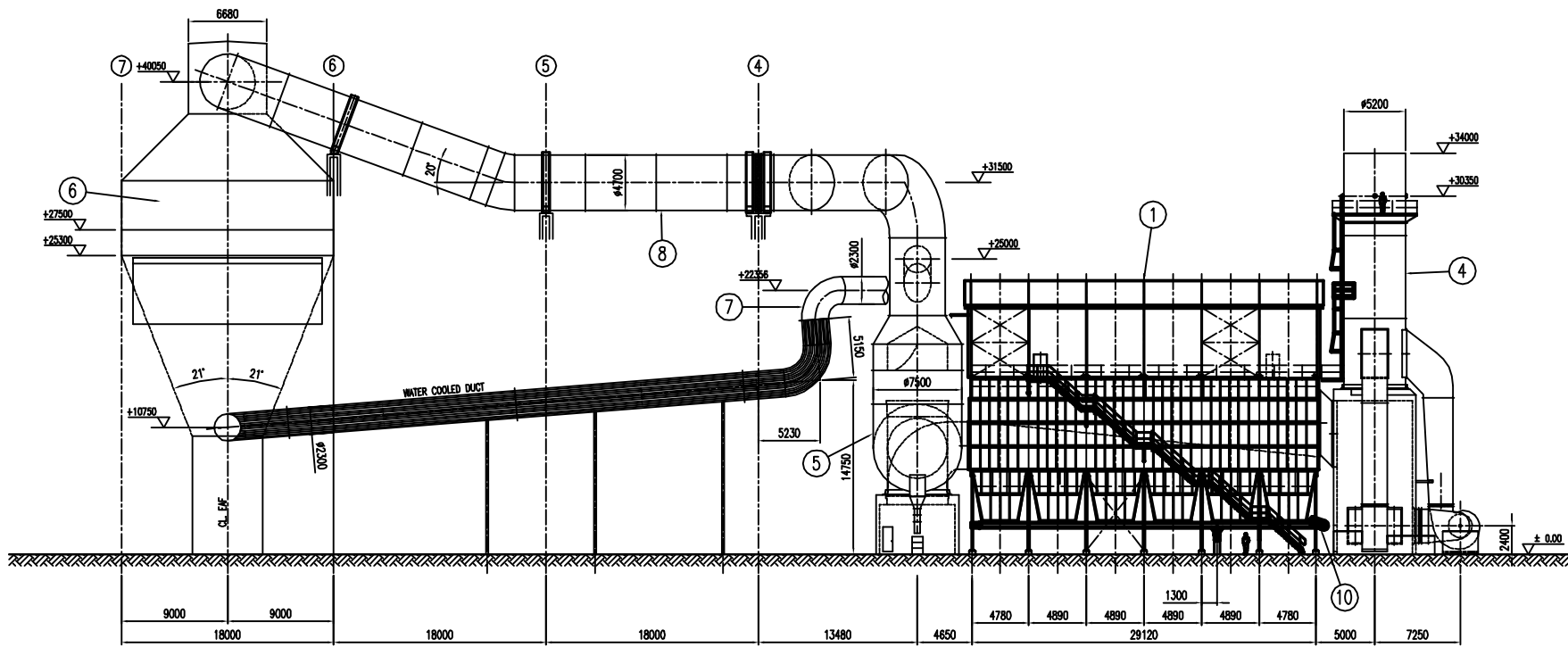
	Demand Charge				GAS Unit Price	GAS Unit Price+DC.
	SCM (ACT)	%	Baht	Baht/SCM	Baht/SCM	Baht/SCM
SP	3,431,484.67	22.20	1,192,621.59	0.35	13.14	13.49
RM1	6,099,258.80	39.46	2,113,575.32	0.35	13.14	13.48
RM2	5,925,470.53	38.34	2,062,083.23	0.35	13.11	13.45
	15,456,214.00	100.00	5,368,280.14	0.35	13.13	13.47

Data Ref. Date	Hv.Sat	Fww	H2O	ราคาก๊าซ

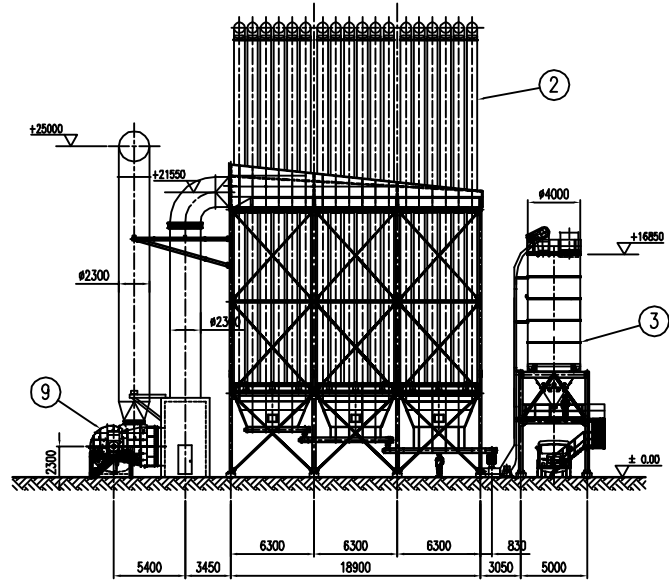


Period	Act/Est	Steel Plant					Rolling Mill Line1					Rolling Mill Line2					Total					Production (Ton)		
		Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Price	Consumption	Amount	Demand	Amount + Demand	Steel Plant	Rolling Mill Line1	Rolling Mill Line2
Jan'26	Actual	13.19	592,579	7,625,057	192,278	7,817,335	13.19	1,028,404	13,233,056	333,693	13,566,749	13.19	994,873	12,801,592	322,813	13,124,405	13.19	2,615,856	33,659,705	848,784	34,508,489	43,813	30,633	22,784
Feb'26	Actual	13.32	508,063	6,570,789	196,882	6,767,672	13.32	928,794	12,012,108	359,922	12,372,030	13.32	909,970	11,768,653	352,627	12,121,280	13.32	2,346,827	30,351,551	909,432	31,260,983	35,483	29,423	21,066
Mar'26	Actual	13.23	573,546	7,410,118	178,573	7,588,691	13.23	1,086,012	14,031,077	338,128	14,369,205	13.23	1,070,562	13,831,471	333,318	14,164,789	13.23	2,730,120	35,272,667	850,019	36,122,685	38,567	32,452	24,884
Apr'26	Actual	13.27	557,645	7,204,704	193,842	7,398,545	13.27	1,066,751	13,782,283	370,811	14,153,094	13.27	1,029,845	13,305,459	357,982	13,663,441	13.27	2,654,242	34,292,446	922,635	35,215,081	40,196	32,242	24,011
May'26	Actual	13.44	603,036	7,873,880	232,597	8,106,477	13.44	929,263	12,133,452	358,426	12,491,879	13.44	1,066,753	13,928,668	411,458	14,340,126	13.44	2,599,053	33,936,001	1,002,481	34,938,482	42,856	28,253	24,378
Jun'26	Actual	14.42	596,614	8,404,560	198,449	8,603,009	14.42	1,060,035	14,932,809	352,595	15,285,404	14.42	853,467	12,022,879	283,885	12,306,764	14.42	2,510,116	35,360,248	834,930	36,195,177	41,495	32,414	18,843
Total		13.49	3,431,485	45,089,108	1,192,622	46,281,730	13.48	6,099,259	80,124,785	2,113,575	82,238,361	13.45	5,925,471	77,658,723	2,062,083	79,720,806	13.47	15,456,214	202,872,617	5,368,280	208,240,897	242,409	185,418	135,966

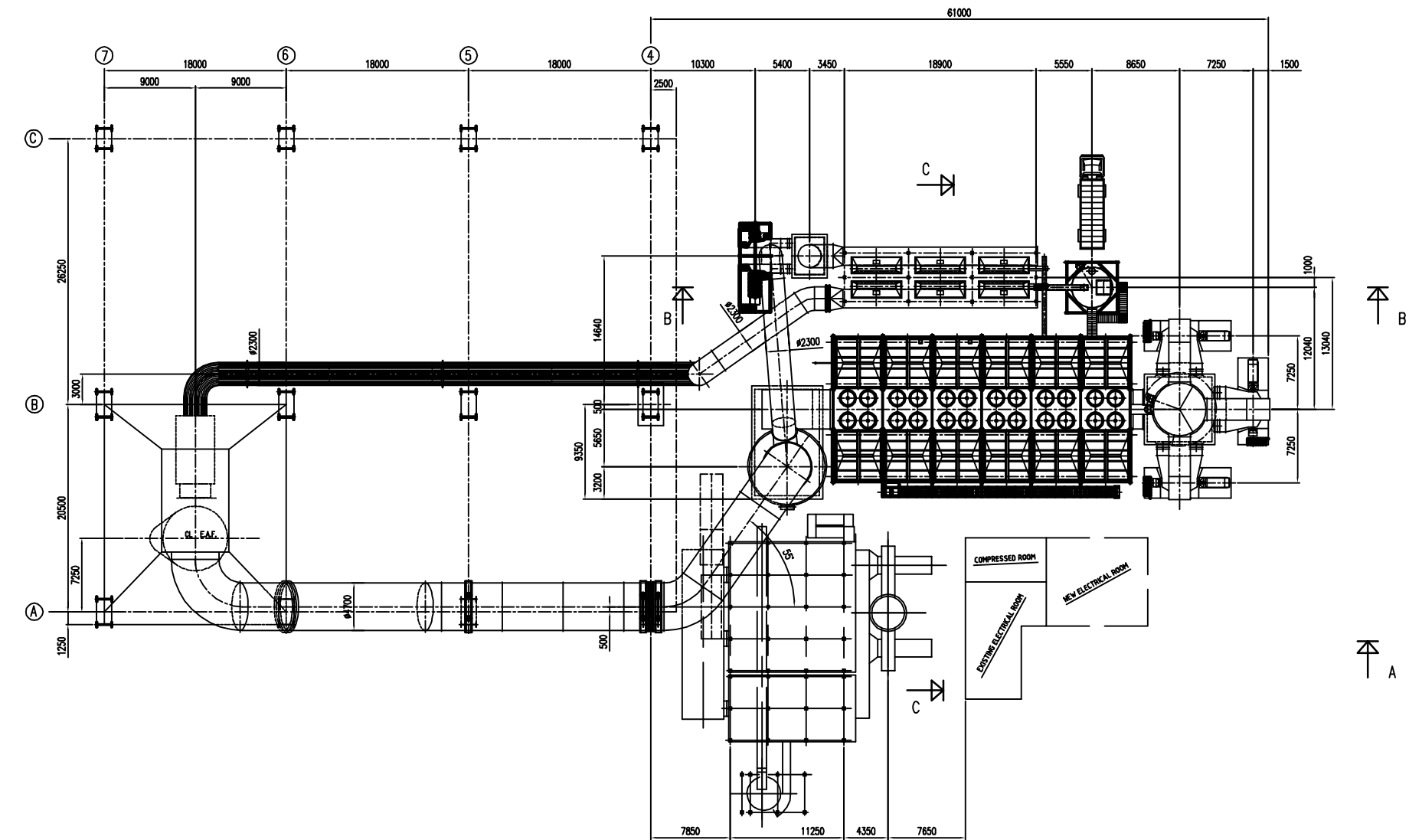
6.10 การออกแบบและติดตั้งระบบดูดฝุ่นแบบ Canopy Hood



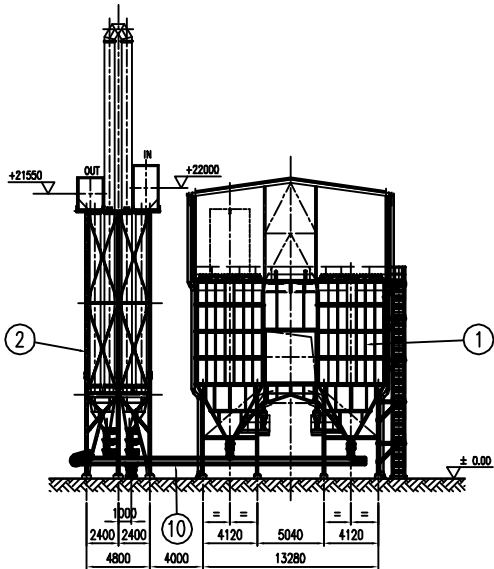
SECTION A-A



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

REV.	MODIFICA /NOTE	DATA /DATE	DISEGNA /DESIGNED	APPR. /APPROVED
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
MILLENNIUM STEEL - NTS-THAILAND
LAYOUT OF DEDUSTING SYSTEM MODIFICATION
GENERAL LAYOUT
TI-16286