



# PRESSURE TEST REPORT

PAGE :  
1 of 2  
Examination Date :  
September 4, 2012

Model : LTT26DB	Designation : Internal and External Tank (Final)	Customer : Petro Industrial
Shipping No. : FAB1100368	Drawing No. : LTT26DB-A01	Reference : -
Serial No. : PLTT2600182	Other : -	Welding Joint No. : LTT26DB

Temperature during testing : <u>27</u> °C	Pressure gauge No1.	Calibration Date :
		Calibration Expiry Date :
Maintenance time of pressure : <u>2</u> Hours	Pressure gauge No2.	Calibration Date :
		Calibration Expiry Date :
Proof pressure : <u>35</u> Kpa.	Type of fluid: Oxygen	

### Results of Control

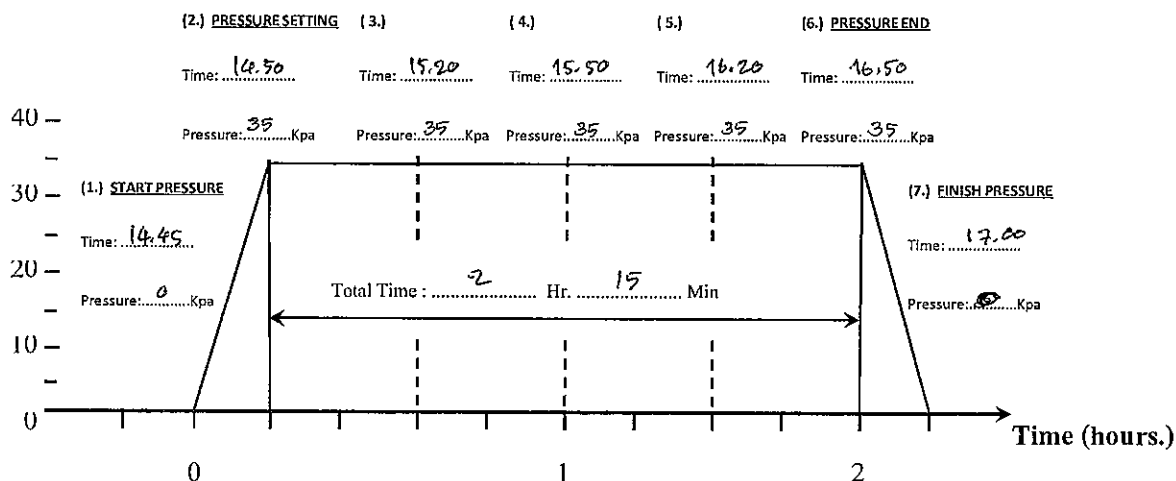
The hereabove described equipment has been submitted to the following hydrostatic test:

- ( ) Tube Side
- ( / ) External and Internal Side

The pressure has been held constant during the whole test and no leakage appeared during the inspections.  
The test is satisfactory.

### Remark (s)

Pressure (Kpa.)



Acceptable with specification     Unacceptable with specification    See NCR No. : \_\_\_\_\_

( Khunchai Hortaisong )	( Viphot Lung-On )	( Warunee Chueachan )
Signature and date	Signature and date	Signature and date
QA Supervisor	QA Chief	QA Mgr.

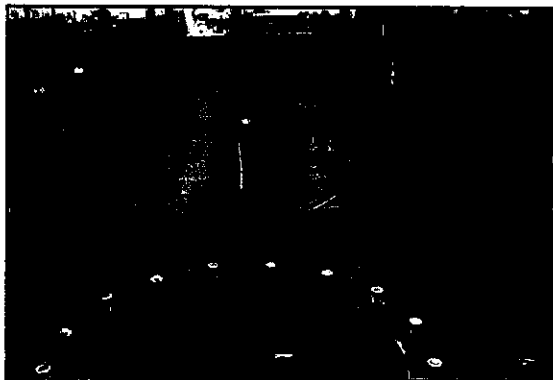




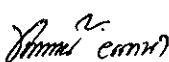
# PRESSURE TEST REPORT

Page :  
2 of 2  
Examination Date :  
September 4, 2012

Model : LTT26DB	Designation : Internal and External Tank (Final)	Customer : Petro Industrial
Shipping No. : FAB1100368	Drawing No. : LTT26DB-A01	Reference : -
Serial No. : PLTT2600182	Other : -	Welding Joint No. : LTT26DB

Picture :



 _____ ( Khunchai Hortaisong )	 _____ ( Viphot Lung-On )	 _____ ( Warunee Chueachan )
Signature and date	Signature and date	Signature and date
QA Supervisor	QA Chief	QA Mgr.



# LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

Pages : 1 / 4

Client : PANUS ASSEMBLY.CO.,LTD

Inspection Date: 4 September 2012

Project : PLTT26-DB

Report No. : PT-PLTT 2600182

Acceptance Standards : ASME Sec.VIII DIV. 1 Appendix 8

Item Inspect : External tank Test Outside tank

**Material Spec :**

- Carbon Steel     Carbide-Tipped Tools  
 Stainless Steel     Alloy  
 Plastic     Ceramic

**Stage of Examination :**

- Prepared Edge     After Repair     Before/After P.W.H.T.  
 Butt Welded     Fillet Weld     Before/After Hydro Test  
 After Weld

Surface Preparation:  Grinding     Brushing     Machining     Other

Penetrant Method :  Spray     Brushing    Dwell Time : 5 Min

Cleaner/Remover :  Solvent     Water    Dwell Time : 5 Min

Developer Type :  Wet     Dry    Dwell Time : 10 Min

Penetrant Method	Type : Super Welding Crack SW-CC-P	Step : 2	Temperature During Test : 37 °
Cleaner/Remover	Type : Super Welding Crack SW-CC-R	Step : 1, 3, 5	
Developer Type	Type : Super Welding Crack SW-CC-D	Step : 4	

**RESULTS :**

LINE/ISO/ DWG No.	JOINT No.	Length (mm.)	Thk (mm.)	Welder No.	INTERPRETATION	JUDGEMENT	
						ACC	REJ
FAB1100368	A1	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	A2	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	A3	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	A4	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	A5	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	B1	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	B2	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	T1	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	T2	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	T3	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	T4	-	-	-	-	/	-

Inspected By: Panus Assembly.co.,ltd Sign : Name : Mr. Khunchai H. Date : 6 October 2012	Check By: Panus Assembly.co.,ltd Sign : Name : Mr. Viphot L. Date :	Reviewed by: Panus Assembly.co.,ltd Sign : Name : Ms. Warunee C. Date :	Approved By : Sign : Name : Date :
---	--	--	---

ผู้ตรวจสอบส่วน QA
Supervisor Checked
Manager Approved
เจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสาร

Client : PANUS ASSEMBLY.CO.,LTD

Inspection Date: 4 September 2012

Project : PLTT26-DB

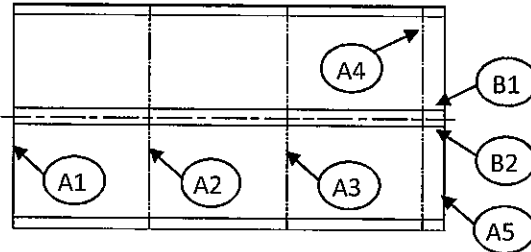
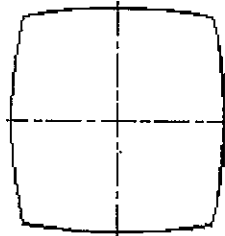
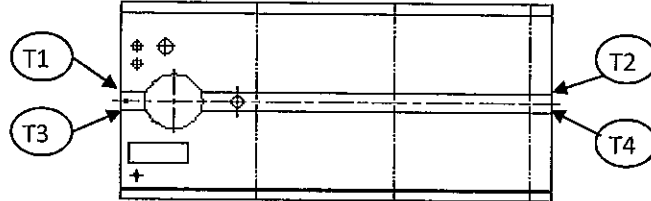
Report No. : PT-PLTT 2600182

Acceptance Standards : ASME Sec.VII DIV. 1 Appendix 8

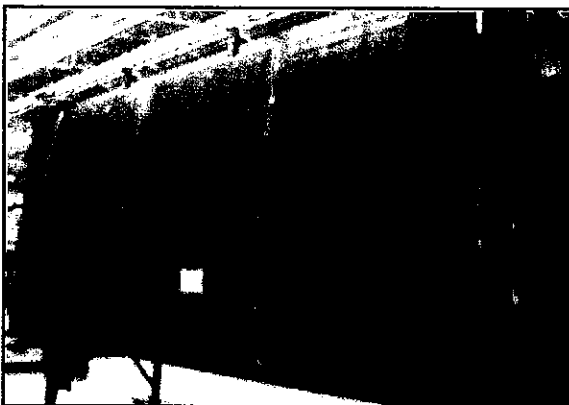
Item Inspect : External tank Test Outside tank

Sketch :

A1-A5  
Check All  
Round



Picture :



Inspected By: Panus Assembly.co.,ltd	Check By: Panus Assembly.co.,ltd	Reviewed by: Panus Assembly.co.,ltd	Approved By: _____
Sign:	Sign:	Sign:	Sign: _____
Name: Mr. Khunchai H.	Name: Mr. Viphot L.	Name: Ms. Warunee C.	Name: _____
Date: 6 October 2012	Date: _____	Date: _____	Date: _____

ผู้ตรวจสอบส่วน QA
Supervisor Checked
Manager Approved
เจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสาร



# LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

Client : PANUS ASSEMBLY.CO.,LTD	Inspection Date: 4 September 2012
Project : PLTT26-DB	Report No. : PT-PLTT 2600182
Acceptance Standards : ASME Sec.VII DIV. 1 Appendix 8	Item Inspect : Corner Casting

Material Spec :		Stage of Examination :		
<input checked="" type="checkbox"/> Carbon Steel	<input type="checkbox"/> Carbide-Tipped Tools	<input type="checkbox"/> Prepared Edge	<input type="checkbox"/> After Repair	<input type="checkbox"/> Before/After P.W.H.T.
<input type="checkbox"/> Stainless Steel	<input type="checkbox"/> Alloy	<input type="checkbox"/> Butt Welded	<input type="checkbox"/> Fillet Weld	<input type="checkbox"/> Before/After Hydro Test
<input type="checkbox"/> Plastic	<input type="checkbox"/> Ceramic	<input checked="" type="checkbox"/> After Weld		

Surface Preparation: <input checked="" type="checkbox"/> Grinding	<input checked="" type="checkbox"/> Brushing	<input type="checkbox"/> Machining	<input type="checkbox"/> Other
Penetrant Method : <input checked="" type="checkbox"/> Spray	<input type="checkbox"/> Brushing	Dwell Time : 5 Min	
Cleaner/Remover : <input checked="" type="checkbox"/> Solvent	<input type="checkbox"/> Water	Dwell Time : 5 Min	
Developer Type : <input checked="" type="checkbox"/> Wet	<input type="checkbox"/> Dry	Dwell Time : 10 Min	

Penetrant Method	Type : Super Welding Crack SW-CC-P	Step : 2	Temperature During Test : 37°
Cleaner/Remover	Type : Super Welding Crack SW-CC-R	Step : 1 , 3 , 5	
Developer Type	Type : Super Welding Crack SW-CC-D	Step : 4	

**RESULTS :**

LINE/ISO/ DWG No.	JOINT No.	Length (mm.)	Thk (mm.)	Welder No.	INTERPRETATION	JUDGEMENT	
						ACC	REJ
FAB1100368	D1	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D2	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D3	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D4	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D5	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D6	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D7	-	-	-	-	/	-
FAB1100368	D8	-	-	-	-	/	-

Inspected By: Panus Assembly.co.,ltd	Check By: Panus Assembly.co.,ltd	Reviewed by: Panus Assembly.co.,ltd	Approved By: _____
Sign :	Sign :	Sign :	Sign : _____
Name : Mr. Khunchai H.	Name : Mr. Viphot L.	Name : Ms. Warunee C.	Name : _____
Date : 6 October 2012	Date : _____	Date : _____	Date : _____

ผู้ตรวจสอบส่วน QA
Supervisor Checked
Manager Approved
เจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสาร

Client : PANUS ASSEMBLY.CO.,LTD

Inspection Date: 4 September 2012

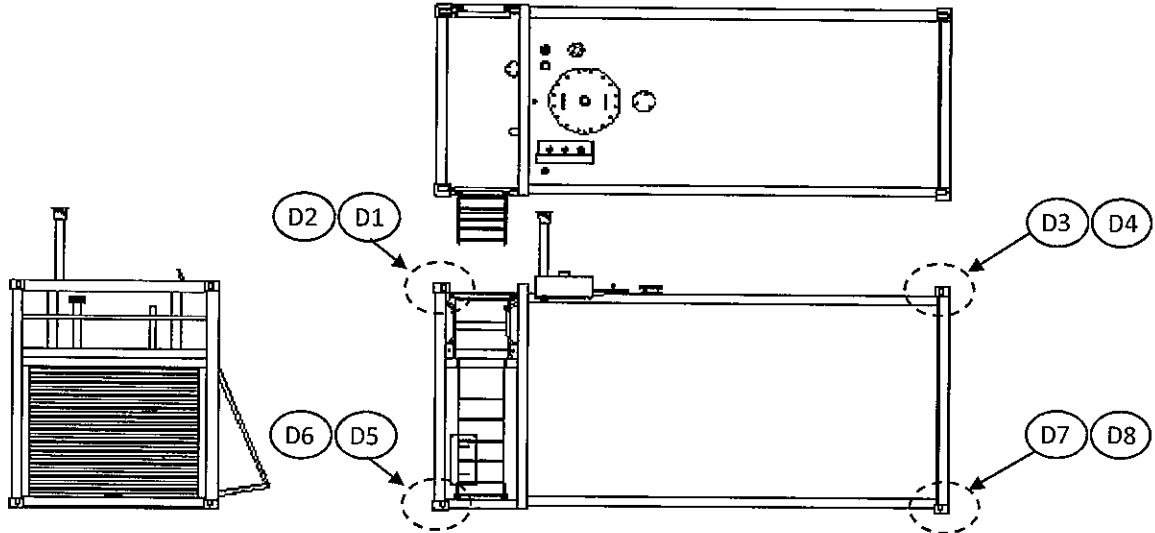
Project : PLTT26-DB

Report No. : PT-PLTT 2600182

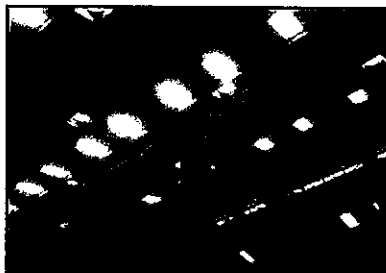
Acceptance Standards : ASME Sec.VII DIV. 1 Appendix 8

Item Inspect : Corner Casting

Sketch :



Picture :

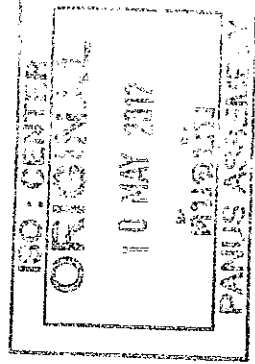
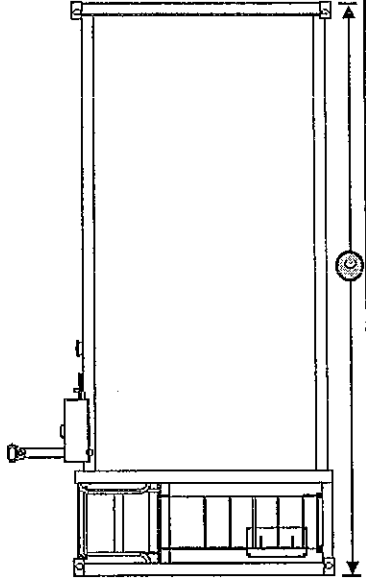
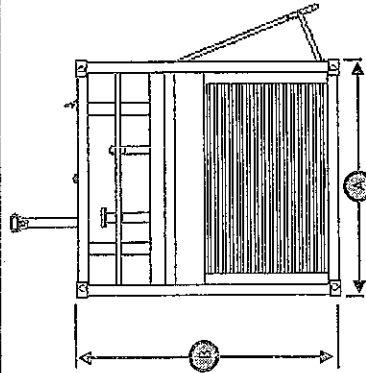


Inspected By: Panus Assembly.co.,Ltd Sign : Name: Mr. Khunchai H. Date : 6 October 2012	Check By : Panus Assembly.co.,Ltd Sign : Name: Mr. Viphot L. Date :	Reviewed by: Panus Assembly.co.,Ltd Sign : Name: Ms. Warunee C. Date :	Approved By : Sign : _____ Name : _____ Date : _____
--	--	---	---

ผู้ตรวจสอบส่วน QA
Supervisor Checked
Manager Approved
เจ้าหน้าที่ควบคุมเอกสาร

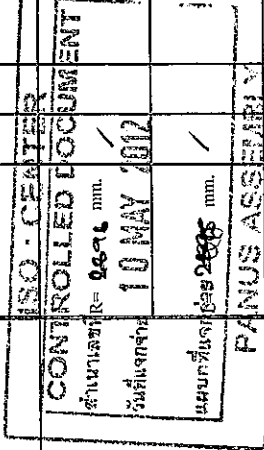
INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์/ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT/PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นส่วน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		วันที่ตรวจ (DATE OF INSPECTION)	
มาตรฐานและบันทึก การตรวจ		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A00		LTT 26 DB-A00		IN PROCESS ASSEMBLY		DIMENSION		2 33L / 1 Tank	

รูปถ่ายรวม (OVERALL PICTURE)



Serial No.: PLTT2600182

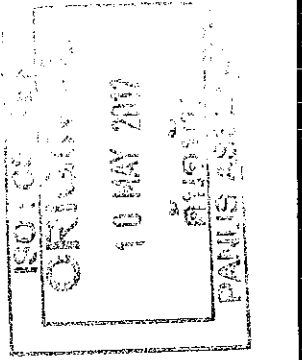
ลำดับ	หัวข้อการตรวจสอบ	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ปริมาณการสุ่ม (Sample size & Frequency)	วิธีการ (Method)	การตรวจสอบ (Inspection)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	กฎความปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remark)
									ผ่าน (Pass)	ไม่ผ่าน (Reject)	
3. บันทึกผลการตรวจ (Inspection Record)											
JOB NO.: FA 01100368											
1	หัวถังการตรวจสอบ	เพื่อเข้าตู้ขนส่งหรือล็อกหัวถังออกขนส่งได้ Transport or to frame roof Lock Twist Lock shipping.	2433 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากซ้ายสุดไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	ตลับเมตร (Cartridge meter)		<input checked="" type="checkbox"/>	Up=2438 mm.	✓	
2		เพื่อเข้าตู้ขนส่งหรือล็อกหัวถังออกขนส่งได้ Transport or to frame roof Lock Twist Lock shipping.	2895 ± 2 mm.	หน้า/หลัง 100% Front/Black 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from Upper to Lower.	ตลับเมตร (Cartridge meter)		<input checked="" type="checkbox"/>	Lo=2429 mm.	✓	
3		เพื่อเข้าตู้ขนส่งหรือล็อกหัวถังออกขนส่งได้ Transport or to frame roof Lock Twist Lock shipping.	605S ± 2 mm.	หน้า/หลัง 100% Front/Black 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากซ้ายสุดไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	ตลับเมตร (Cartridge meter)		<input checked="" type="checkbox"/>	R=659 mm.	✓	



INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT / PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นส่วน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		ระยะเวลาที่ใช้ในการ ตรวจสอบทุกขั้นตอน	
มาตรฐานและบันทึก		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A00		LTT 26 DB-A00		IN PROCESS ASSEMBLY		DIMENSION		2 991 / 1 Tank	

รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)

Serial No.: PLTT 2600182

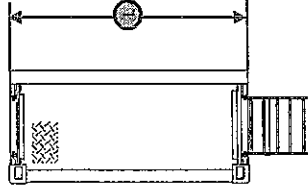
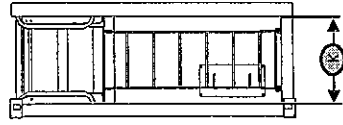
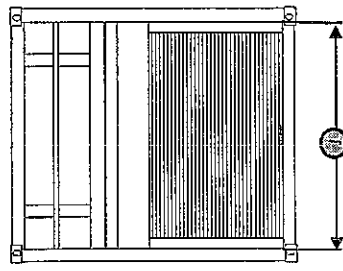


จุด		1. มาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection Standard)										3. บันทึกการตรวจสอบ (Inspection Record)	
หัวข้อการตรวจสอบ	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	จำนวนการสุ่ม (Sample size & Frequency)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	คุณภาพปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	Judge	หมายเหตุ (Remark)				
D	เพื่อใช้ฐานส่งหรือยึดกาวติดคอนกรีตได้ Transport or to frame roof Lock Twist Lock shipping.	1105 ± 2 mm.	ขวา/ซ้าย 100% Right/Left 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากด้านสุดไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	ตลับเมตร (Cartridge meter)	ISO : CENTER	R= 1106 mm. L= 1105 mm.	pass					
E	เพื่อใช้ฐานส่งหรือยึดกาวติดคอนกรีตได้ Transport or to frame roof Lock Twist Lock shipping.	4953 ± 2 mm.	ขวา/ซ้าย 100% Right/Left 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from Upper to Lower.	ตลับเมตร (Cartridge meter)	CONTROLLED DOCUMENT ส่วนล่างที่วัดที่หน้างาน 10 MAY 2012 แผนกประกอบ PAULUS ASSEMBLY	R= 4954 mm. L= 4954 mm.	pass					
F	เพื่อตรวจสอบแรงรองรับแรงของถัง Check support to the strength of the tank.	2865 ± 2 mm.	ขวา/ซ้าย 100% Right/Left 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from Upper to Lower.	ตลับเมตร (Cartridge meter)		R= 2866 mm. L= 2865 mm.	pass					

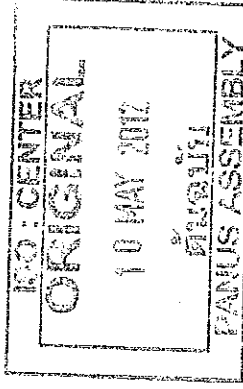


INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT/PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นงาน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		DRAW BY		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ชื่อเจ้าหน้าที่ (PROCESS CODE/NO.)		วันที่ตรวจ (DATE)	
มาตรฐานและบันทึก		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A01		LTT 26 DB-A01		LTT 26 DB-A01		IN PROCESS ASSEMBLY		DIMENSION		2 981 / 1 Tank	

รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)



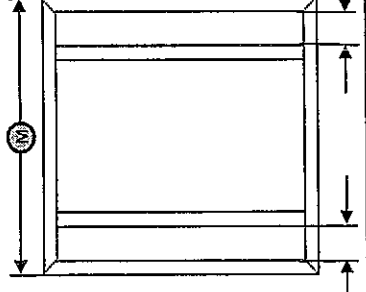
Serial No.: PLTT2600182



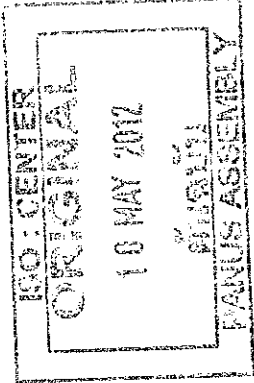
ข้อ	หัวข้อการตรวจสอบ	มาตรฐาน (Standard)	ปริมาณความถี่ (Sample size & Frequency)	วิธีการ (Method)	การตรวจ (Inspection)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	ความปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remark)
								Pass	Reject	
<p>3. บันทึกผลการตรวจสอบ (Inspection Record)</p> <p>JOB NO.: FAB100368</p>										
6.)	เพื่อตรวจสอบประตูให้ตรงตามแบบ To determine door to meet a Drawing.	2178 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคาลิปเปอร์ วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	การตรวจด้วยเครื่องวัด (Machine)	คาลิปเปอร์ (Cartridge meter)	ISO: CENTER	Up= 2179 mm. /	ผ่าน	
7	เพื่อตรวจสอบแรงรองรับของถัง Check support to the strength of the tank.	844 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคาลิปเปอร์ วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	การตรวจด้วยเครื่องวัด (Machine)	คาลิปเปอร์ (Cartridge meter)	ISO: CENTER	Lo= 817 mm. /	ผ่าน	
8	เพื่อตรวจสอบแรงรองรับของถัง Check support to the strength of the tank.	2428 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคาลิปเปอร์ วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	การตรวจด้วยเครื่องวัด (Machine)	คาลิปเปอร์ (Cartridge meter)	ISO: CENTER	Up= 2429 mm. /	ผ่าน	
9	เพื่อตรวจสอบแรงรองรับของถัง Check support to the strength of the tank.	2428 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคาลิปเปอร์ วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	การตรวจด้วยเครื่องวัด (Machine)	คาลิปเปอร์ (Cartridge meter)	ISO: CENTER	Lo= 2429 mm. /	ผ่าน	

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์/ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT/PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นส่วน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		วันที่ตรวจ (DATE)	
มาตรฐานและบันทึก		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A01		LTT 26 DB-A01		IN PROCESS ASSEMBLY		2 9th / 1 Tank			

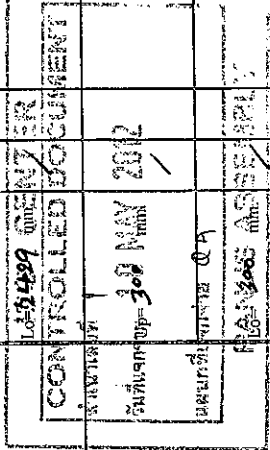
รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)



Serial No.: PLTT2600182

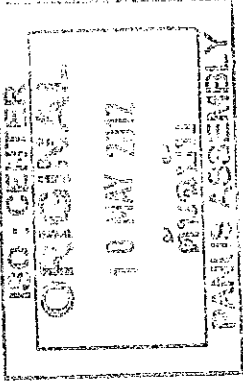
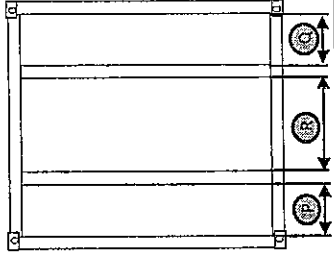


หัวข้อการตรวจสอบ	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ปริมาณการสุ่ม (Sample size & Frequency)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	กฎความปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remark)
							Pass	Reject	
0	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบค้ำตั้งหน้า To check the length of front door.	2428 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเปอร์ วัดจากซ้ายสุดไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)		Up= 2428 mm.	✓	
1	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบค้ำตั้งหน้า To check the length of front door.	300 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากซ้ายสุดไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)		Up= 300 mm.	✓	
2	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบค้ำตั้งหน้า To check the length of front door.	300 ± 2 mm.	บน/ล่าง 100% Upper/Lower 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากซ้ายสุดไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)		Lo= 300 mm.	✓	



INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์/ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT/PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสวัสดุ (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		ระบบที่ใช้ในการ ตรวจสอบหรือทดสอบ	
มาตรฐานและบันทึก		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A01		LTT 26 DB-A01		IN PROCESS ASSEMBLY		DIMENSION		2 88L / 1 Tank	

รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)



Serial No.: PLTT 2600182

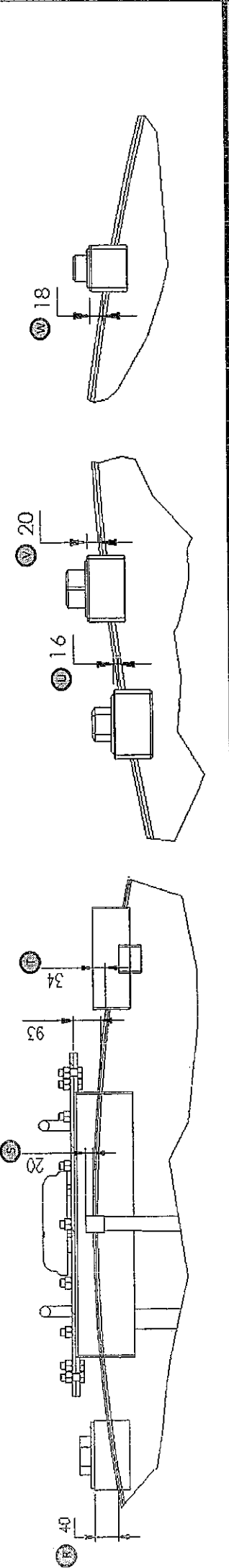
การตรวจสอบ (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection Record)	
หัวข้อการ ตรวจสอบ	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	จำนวนครั้งที่ Sample size & Frequency
P	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบค้ำหลัง To check the length of the back door.	500 ± 2 mm.	บนล่าง 100% Upper/Lower 100%
Q	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบค้ำหลัง To check the length of the back door.	500 ± 2 mm.	บนล่าง 100% Upper/Lower 100%
R	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบค้ำหลัง To check the length of the back door.	928 ± 2 mm.	บนล่าง 100% Upper/Lower 100%

การตรวจวัด (Inspection)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	อุปกรณ์ปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	Judge passed	หมายเหตุ (Remark)
	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	ตลับเมตร (Cartridge meter)	<input checked="" type="checkbox"/>	Up= 500 mm. Lo= 500 mm.	✓	
	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	ตลับเมตร (Cartridge meter)	<input checked="" type="checkbox"/>	Up= 500 mm. Lo= 500 mm.	✓	
	ตรวจสอบโดยวัดด้วยตลับเมตร วัดจากซ้ายสุด ไปขวาสุด Check the bearings measured by meter Measured from left to right.	ตลับเมตร (Cartridge meter)	<input checked="" type="checkbox"/>	Up= 928 mm. Lo= 928 mm.	✓	

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อโรงงาน (PRODUCT / PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นส่วน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อเครื่องจักร (PROCESS NAME)		ขั้นตอนการผลิต (PROCESS CODE AND)		รายละเอียดที่ไม่ควรพลาด (REMARKS)	
มาตรฐานและบันทึก		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A03		LTT 26 DB-A03		IN PROCESS ASSEMBLY		DIMENSION		2 93L / 1 Tank	

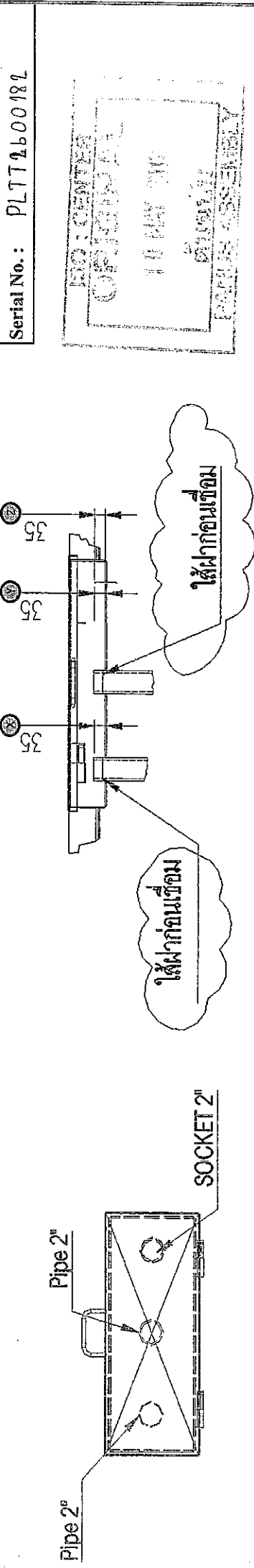
Serial No.: PLTT2600182



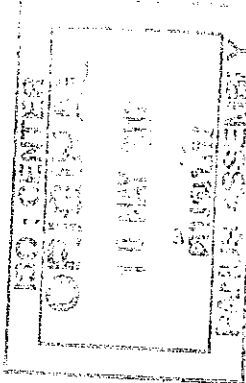
หัวข้อการตรวจสอบ (Check Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	จำนวนความถี่ (Sample Size/Frequency)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	หมายเหตุ (Remark)
R	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบ Socket To check the length of the Socket	40 ± 2 mm.	100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเปอร์ วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	40 mm. 10 MAY 2011		
S	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบ Socket To check the length of the Socket	20 ± 2 mm.	100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	20 mm. 10 MAY 2011		
T	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบกล่อง check the length of the Box	34 ± 2 mm.	100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	34 mm. 10 MAY 2011		
U	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบ Socket To check the length of the Socket	16 ± 2 mm.	100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	16 mm. 10 MAY 2011		
V	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบ Socket To check the length of the Socket	20 ± 2 mm.	100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	20 mm. 10 MAY 2011		
W	เพื่อตรวจสอบระยะประกอบ Socket To check the length of the Socket	18 ± 2 mm.	100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	18 mm. 10 MAY 2011		

INSPECTION STANDARD RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อสินค้า (PRODUCT / PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นส่วน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ชื่อผลิตภัณฑ์ (PROCESS CODE NO.)		ระยะเวลาที่ใช้ในการ ตรวจสอบ (ชั่วโมง)	
มาตรฐานฉบับที่ 013773000		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A03		LTT 26 DB-A03		IN PROCESS ASSEMBLY		2 ชม. / 1 Tank			

รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)



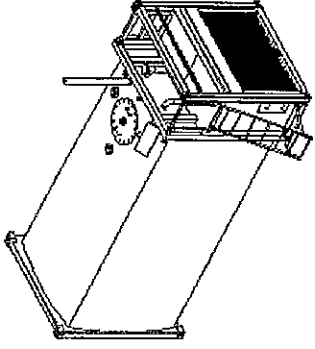
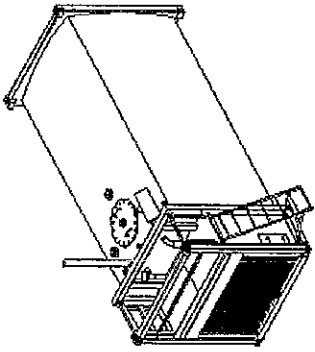
Serial No.: PLTT2600182



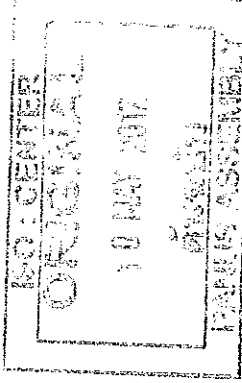
คิวตรวจสอบ (Inspection Record)	1. มาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection Standard)		2. วิธีการตรวจสอบ (Inspection Method)		เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	ความปลอดภัย (SAFETY RULE)	3. บันทึกผลการตรวจสอบ (Inspection Record)	
	มาตรฐาน (Standard)	ความถี่ในการสุ่มตรวจสอบ (Sample size Frequency)	วิธีการ (Method)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)			Judge	หมายเหตุ (Remark)
22	เพื่อตรวจสอบระยะประกองท่อ To check the length of the Pipe	35 ± 2 mm. 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเปอร์ วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	35 mm.		JOB NO.: FAB1100368	
23	เพื่อตรวจสอบระยะประกองท่อ To check the length of the Pipe	35 ± 2 mm. 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)			CONTROLLED DOCUMENT ส่วนที่ 1 วันที่: 31 MAY 2012 คน: ติงต๊อง QA	
24	เพื่อตรวจสอบระยะประกอง Socket To check the length of the Socket	35 ± 2 mm. 100%	ตรวจสอบโดยวัดด้วยคัลลิเมตร วัดจากบนสุดไปล่างสุด Check the bearings measured by meter Measured from upper to Lower.	คัลลิเมตร (Cartridge meter)	35 mm.		PAPER SOCIETY	

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT / PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นงาน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		DRAW Rev.		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		รายละเอียดการ ตรวจสอบที่ดำเนินการ ตรวจสอบหรือทดสอบ	
มาตรฐานและบันทึก		LTT 62 DB STORAGE TANK		LTT 62 DB		AS-LTT 62-DB-A00		LTT 62 DB-A00		04		IN PROCESS ASSEMBLY		DIMENSION		2 991 / 1 Tank	

รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)



Serial No.: PLTT2600181



1. มาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection Standard)

ข้อ	หัวข้อการตรวจสอบ (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ขนาดความถี่ (Sample size & Frequency)	การตรวจสอบ (Inspection)			ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	หมายเหตุ (Remark)
					วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	กฎความปลอดภัย (SAFETY RULE)		
25	ตรวจสอบทำความสะอาดในถังก่อนปิด (Check cleaning before Close)	ตรวจสอบสภาพทั่วไป General Checks/Clean Internal Tank	ไม่เป็นสนิมและไม่มีเศษผงเหล็ก No rust and no steel debris.	100%	ตรวจสอบด้วยสายตา Visual Check	ISO-CENTER CONTROLLED DOCUMENT	ผ่าน		
26	บันไดพับได้ต้องไม่มีเศษเชื่อมหรือเศษผง (not Dust or scrap welder sides)	ตรวจสอบรอยบุบและตรวจสอบความโค้งของถัง	± 5 mm.	100%	ตรวจสอบด้วยคีมตรวจสอบ Visual Check	ISO-CENTER CONTROLLED DOCUMENT	ผ่าน		
27	อุปกรณ์ต่างๆ ติดตั้งอย่างเรียบร้อย (All Accessorise are Equipment)								
29	ถังตั้งน้ำขึ้นไม่มีรอยบุบ (Check Tank No bosting)								
30	ถังตั้งน้ำขึ้นไม่โค้งงอ (Check Tank bending)								

ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)

LTT 26DB

คีมตรวจสอบ (Cartridge meter)

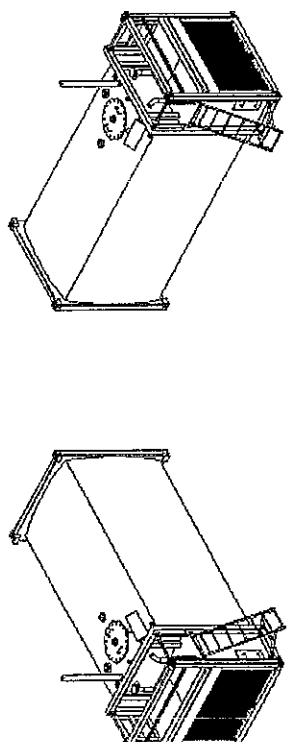
2. ประวัติการปรับปรุง (Improvement History (Revision))

วันที่ (Date)	สาเหตุการปรับปรุง (Reason for Revision)	ตรวจสอบโดย (Reviewed By)	ตรวจสอบเมื่อ (Reviewed Date)	อนุมัติโดย (Approved By)	อนุมัติเมื่อ (Approved Date)	ประเภท (Other)	แผน (Planing)	ตรวจสอบโดย (Inspector)	ตรวจสอบเมื่อ (Date)	อนุมัติ (Approved)
29/9/11	New Issue		22/9/11		23/9/11					

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์/ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT/PART NAME)		ชื่อกระบวนการ/ชื่อขั้นตอน (PROCESS NAME)		ชื่อโครงการ (PROJECT)	
310251100001		LTT 25 DB STORAGE TANK		AS-LTT25 DB-A00		4 TH. / 1 Tank	
01305300001		LTT 26 DB		LTT 26 DB-A00		Penetrant test and Pressure test	
310251100001		LTT 26 DB		LTT 26 DB-A00		In Process Penetrant test and Pressure	
310251100001		LTT 26 DB		LTT 26 DB-A00		Penetrant test and Pressure test	

**รูปถ่ายโดยรวม (OVERALL PICTURE)**

ISO : CENTER  
CONTROLLED DOCUMENT  
จำนวนตัว  
วันที่จัดทำ 10 MAY 2012  
แผนกที่จัดทำ QA  
PANUS ASSEMBLY

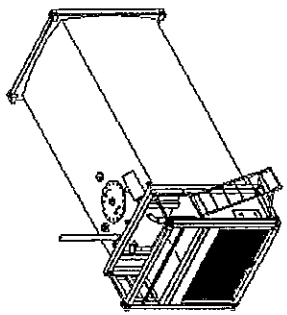
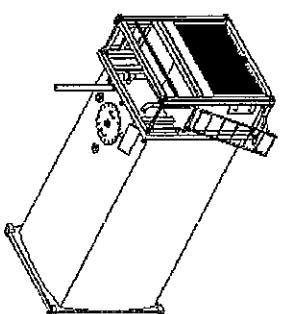


Serial No. PLTT 2600 182

ลำดับ (No.)	หัวข้อการตรวจ (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ความถี่ (Sample size Frequency)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	กฎเกณฑ์ (SAFETY RULE)	ผลการตรวจ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remarks)
								ผ่าน (Passed)	ไม่ผ่าน (Not Passed)	
1	ตรวจสอบความดันรั่ว 35 Kpa (Air Pressure Leak Test. 35 Kpa)	เพื่อไม่ให้เกิดการรั่วไหลของน้ำมันทั้งภายในและภายนอก	ไม่มีการรั่ว	100%	ใช้แปรงถูที่สะอาดตามรอบรั้วรอบถัง นอกถัง ในโดยใช้แรงดันลมอัดเข้าไปในถัง 35 Kpa	Pressure Gauge + น้ำตุง (Soap liquid)+แปรง (AI)-แปรง		✓		
2	ตรวจสอบความดันด้านหน้า (Check Front View)							✓		
3	ตรวจสอบความดันข้าง (Check Side View)							✓		
4	ตรวจสอบความดันข้างล่าง (Check Bottom View)							✓		
5	ตรวจสอบความดันข้างใน (Check internal Tank by liquid soap)							✓		
6	ตรวจสอบความดันเชื่อมรอบท่อ (Check Pipe by liquid soap)							✓		
7	เวลาทดสอบ (Check Time) 2 ชม.							30	35 Kpa	✓
								60	35 Kpa	✓
								90	35 Kpa	✓
								120	35 Kpa	✓
8	ตรวจสอบความดันเชื่อมท่อดูดน้ำมันด้านใน (Check suction Line Pipe)									✓
9	ตรวจสอบความดันเชื่อมท่อส่งน้ำมันด้านใน (Check suction Line Pipe)									✓
10	ตรวจสอบความดันเชื่อมท่อส่งน้ำมันด้านนอก (Check suction Line Pipe)									✓
11	ตรวจสอบความดันเชื่อมท่อส่งน้ำมันด้านนอก (Check suction Line Pipe)									✓
12	ตรวจสอบความดันเชื่อมท่อส่งน้ำมันด้านนอก (Check suction Ball Valve)									✓
13	ตรวจสอบความดันเชื่อมท่อส่งน้ำมันด้านนอก (Check Leak Emergency Vent)									✓
14	เวลาทดสอบ (Check Time) 20 นาที.							20	Kpa	✓

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อโรงงาน (PRODUCT / PART NAME)		รุ่น (MODEL)		จำนวน (PART NO.)		หมายเลขพิมพ์ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		ระยะเวลาที่ใช้ในการตรวจสอบ (INSPECTION TIME)	
31055111 และ 311011		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A00		LTT 26 DB-A00		In Process Penetrant test and Pressure		Penetrant test and Pressure test		4 ชม. / 1 Tank	

**รูปถ่ายโดยรวม (OVERALL PICTURE)**

ISO - CENTER  
CONTROLLED DOCUMENT

สำเนาที่ 1  
วันที่ออก 10 MAY 2012  
เลขที่เอกสาร CA  
PANUS ASSEMBLY

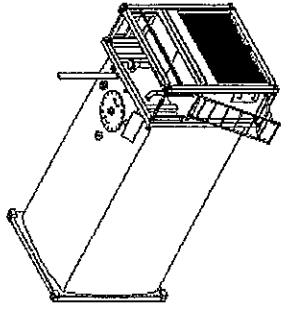
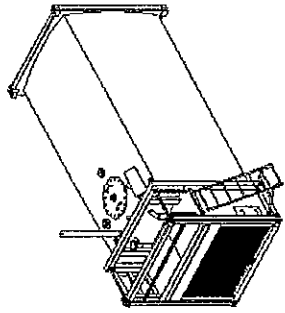
Serial No. **PLTT 2600 182**

ลำดับ (No.)	หัวข้อการตรวจสอบ (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ปริมาณการสุ่ม (Sample size & Frequency)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)	ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remark)
								ผ่าน (Pass)	ไม่ผ่าน (Fail)	
15	ขนาดของแนวเชื่อม (Check Dimension welding)							10	mm.	
16	แนวเชื่อมภายในถัง (Check welding Vertical tank)	เพื่อตรวจสอบแนวเชื่อมโครงสร้างภายในถัง (Inspection Internal Iron Steel Tank)	8-10 mm	100%	ใช้กล้องขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางตรวจสอบด้วยสายตา (Measured by Ref. STD.ASME)	สายตา (Visual)		9	mm.	
17	แนวเชื่อมมุมถัง (Check welding Corner tank)							10	mm.	
18	แนวเชื่อมถังเรียบ (Check smooth welding)							10	mm.	
19	แนวเชื่อมถังไม่เป็นคาบ (Check welding Slag)							9	mm.	
20	ขนาดของแนวเชื่อม (Check Dimension welding)							10	mm.	
21	แนวเชื่อมภายในถัง (Check welding Vertical tank)	เพื่อตรวจสอบแนวเชื่อมโครงสร้างภายในถัง (Inspection Secondary welding Carbon Steel Tank)	8-10 mm	100%	ใช้กล้องขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางตรวจสอบด้วยสายตา (Measured by Ref. STD.ASME)	สายตา (Visual)		9	mm.	
22	แนวเชื่อมมุมถัง (Check welding Corner tank)							9	mm.	
23	แนวเชื่อมถังเรียบ (Check smooth welding)							9	mm.	
24	แนวเชื่อมถังไม่เป็นคาบ (Check welding Slag)							9	mm.	
25	ตรวจสอบแนวเชื่อมโครงสร้างด้านนอกถัง (Test welding Structure by NDT)									
26	แนวเชื่อมมุมถังด้านนอกถัง (Structure corner Testlock by NDT)	เพื่อตรวจสอบแนวเชื่อมโครงสร้างด้านนอกถังด้วยวิธีการ NDT (Inspection Structure By NDT)	ไม่เป็นคาบ No Slag	100%	ตรวจสอบแนวเชื่อมโดยใช้สายตา (Inspect by NDT Ref. STD.ASME)	สารแทรกซึม Penetrant				
27	แนวเชื่อมถังเรียบ (Check welding mantle by NDT)									
28	แนวเชื่อมถังด้านนอกถัง (Check welding pipe by NDT)									



INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT / PART NAME)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ระดับความถี่ในการตรวจ (FREQUENCY)	
มาตรฐานและวิธีปฏิบัติ การตรวจ		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB-A00		4 99% / 1 Tank	
ISO CENTER CONTROLLED DOCUMENT		LTT 26 DB		LTT 26 DB-A00		Penetrant test and Pressure test	
จำนวนที่ ควบคุม 10 MAY 2012		LTT 26 DB-A00		LTT 26 DB-A00		Pressure test	
เลขที่ ควบคุม ØA		AS-LTT 26 DB-A00		LTT 26 DB-A00		In Process Penetrant test and Pressure test	
FANUS ASSEMBLY		LTT 26 DB		LTT 26 DB-A00		4 99% / 1 Tank	

รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)

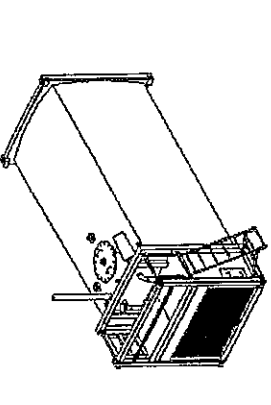
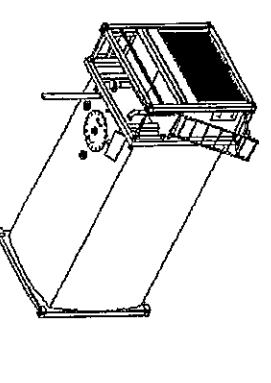


Serial No. PLT T 2600182

ISO CENTER CONTROLLED DOCUMENT  
10 MAY 2012  
ØA

1. มาตรฐานการตรวจสอบ (Inspection Standard)		3. บันทึกผลการตรวจสอบ (Inspection Record)	
พิกัดการตรวจสอบ (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)
29 ตรวจสอบที่ความสะอาดในถังก่อนปิดฝา (Check cleaning before Close)	ตรวจสอบสภาพทั่วไป General Check/Clean Internal Tank	ไม่เป็นสนิมและไม่มีเศษผงเหล็ก No rust and no steel debris.	ผ่าน Passed
30 ในถังต้องไม่มีเศษเชื่อมหรือเศษขี้ (Not dust or scrap welder sides)		100%	ผ่าน Passed
31 อุปกรณ์ต่างจากที่ตั้งต้องวางเรียบร้อย (All Accessaries are Equipment)			ผ่าน Passed
หัวข้อการตรวจสอบ (Inspection Item)		ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	
การทำความสะอาด (Cleaning)		ผ่าน Passed	
หมายเลขการผลิต (Job No.)		FAB 1100368	
ลักษณะของถัง (Model)		LTT 2606	
เครื่องมือที่ใช้ (Equipment name)		Pressure Gauge	
รหัสเครื่องมือ (ID No.)			
2. ประวัติการปรับปรุง (Improvement History (Revision))			
No.	Change	Reviewed By	Approved By
00	29/9/11 New Issue	Samud	Samud
		Samud 22/9/11	Samud 23/9/11
		Samud 22/9/11	Samud 23/9/11
3. หมายเหตุ (Remark)		ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	
		ผ่าน Passed	
4. หมายเหตุการตรวจ (Inspection Approval)		Inspector	
		Samud	
		Date: 1/9/12	
		Supervisor	
		Date: 1/9/12	
		Approved	

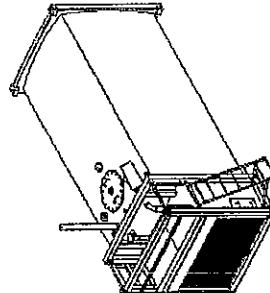
ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่องาน (PRODUCT/PART NAME) LTT 26 DB STORAGE TANK	หมายเลขแบบ (DRAWING NO.) LTT 26 DB-A00	แบบร่าง (DRAWING NO.) LTT 26 DB-A00	ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME) IN PROCESS FITTING	รหัสกระบวนการ (PROCESS CODE NO.) FITTING	ขนาดถัง (Tank Size) 1.5H / 1 Tank
---	---	--	--	---	--------------------------------------



Serial No.: PL 1002500982

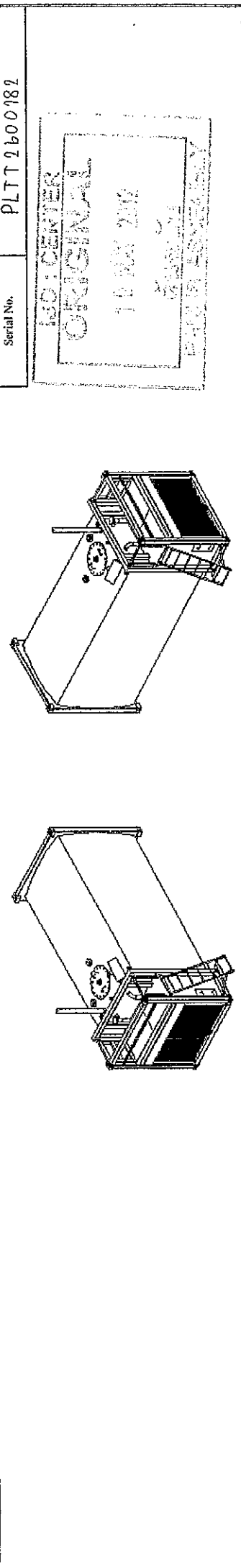
ISO CENTER  
 ORIGINAL  
 10 MAY 2012  
 PANUS ASSEMBLY

รายการตรวจสอบ (Inspection Item)		วิธีการ (Method)		ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remarks)	
หัวข้องานตรวจสอบ (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	วิธีการ (Method)	อุปกรณ์/เครื่องมือ (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)	ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	หมายเหตุ (Remarks)
1	ติดตั้งท่อสูบน้ำมันด้านในถัง (Setting the oil suction pipe in the tank.)	ใช้ไขน็อตขันทุกตัว หรือ ตรวจเช็คว่าขันแน่นทุกตัว (Screw all that. And check that all the ridiculously tight.)	ISO CENTER CONTROLLED DOCUMENT สำเนาครั้งที่ 10 MAY 2012 แผนกชิ้นแอสบลี PAONUS ASSEMBLY	ตรวจสอบด้วยสายตา	ตรวจสอบด้วยสายตา	Visual Check	
2	ติดตั้งท่อส่งน้ำมันด้านในถัง (Setting of pipelines and tanks.)						
3	ติดตั้งชุด Anti Siphon Valve (Setting Anti Siphon Valve.)						
4	ติดตั้งชุด Over Fill Protection Valve (Setting Over Fill Protection Valve.)						
5	ติดตั้งชุดท่อส่งน้ำมันด้านนอกถัง (Setting a pipeline outside the tank.)						
6	ติดตั้งชุดท่อสูบน้ำมันด้านนอกถัง (Setting the oil suction pipe outside the tank.)						
7	ติดตั้งชุด Ball Valve สูบน้ำมัน (Setting Ball Valve oil suction subc.)						
8	ติดตั้งชุด Ball Valve ปล่อยน้ำมัน (Ball Valve Setting pipeline.)						

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์/ชื่อชิ้นงาน (PRODUCT/PART NAME)		รุ่น (MODEL)		จำนวนชิ้นงาน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		ระบบที่ทำการ (SYSTEM/UNIT)	
มาตรฐานและวิธีปฏิบัติ การตรวจวัด		LTT 26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A00		LTT 26 DP-A00		IN PROCESS FITTING		FITTING		1 ปี / 1 Tank	
รูปภาพโดยรวม (OVERALL PICTURE)															
Serial No. PLTT1600182															

การตรวจวัด (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection)		การตรวจวัด (Inspection)	
หัวข้อการตรวจวัด (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	วิธีการ (Method)	เครื่องมือ (Machine)	ความปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจวัด (Inspection Result)	Judge passed	Reject	หมายเหตุ (REMARK)	ผลการตรวจวัด (Inspection Result)	Judge passed	Reject	หมายเหตุ (REMARK)
9	ประกอบท่อระบายอากาศ (BREATHER EXTENSION PIPE) แล้วติดตั้งไว้บนหัวถังในห้องปั๊ม (Of the airflow (BREATHER EXTENSION PIPE) and then install the pipe in the room with a lock Pump bay.)	ยึดแน่น (Fixed)	วิธีตามแบบ ISO : CENTER CONTROLLED DOCUMENT จำนวนครั้งที่ 1 วันที่ประกาศใช้ 10 MAY 2012 แผนกคุณภาพ QA PANLIS ASSEMBLY				✓				✓		
10	ติดตั้งชุด 8" Emergency Vent (Setting 8" Emergency Vent)	ไม่ตกรวมทุกตัว หรือ ตรวจพบว่าขันแน่นทุกตัว (Screw all that. And check that all the ratchetously tight.)	วิธีตามแบบ ISO : CENTER CONTROLLED DOCUMENT จำนวนครั้งที่ 1 วันที่ประกาศใช้ 10 MAY 2012 แผนกคุณภาพ QA PANLIS ASSEMBLY				✓				✓		
11	ติดตั้งท่อน้ำ Pipe 2" (Setting cap Pipe 2")	ไม่ตกรวมทุกตัว หรือ ตรวจพบว่าขันแน่นทุกตัว (Put it all together with a check that all the competition they hold hands.)	วิธีตามแบบ ISO : CENTER CONTROLLED DOCUMENT จำนวนครั้งที่ 1 วันที่ประกาศใช้ 10 MAY 2012 แผนกคุณภาพ QA PANLIS ASSEMBLY				✓				✓		
12	ติดตั้งท่อน้ำ Socket 2" (Setting a lid Socket 2")	ไม่ตกรวมทุกตัว หรือ ตรวจพบว่าขันแน่นทุกตัว (Put it all together with a check that all the competition they hold hands.)	วิธีตามแบบ ISO : CENTER CONTROLLED DOCUMENT จำนวนครั้งที่ 1 วันที่ประกาศใช้ 10 MAY 2012 แผนกคุณภาพ QA PANLIS ASSEMBLY				✓				✓		
13	ติดตั้งท่อน้ำ Socket 1", 2" และ 3" (Setting a lid Socket 1", 2" and 3")	ไม่ตกรวมทุกตัว หรือ ตรวจพบว่าขันแน่นทุกตัว (Put it all together with a check that all the competition they hold hands.)	วิธีตามแบบ ISO : CENTER CONTROLLED DOCUMENT จำนวนครั้งที่ 1 วันที่ประกาศใช้ 10 MAY 2012 แผนกคุณภาพ QA PANLIS ASSEMBLY				✓				✓		
14	ตรวจสอบหมายเลขแผ่น C.S.C (C.S.C plate) และ ตรวจสอบรายละเอียดว่าตรงตาม Spec ที่กำหนด (Check the number of CSC (CSC plate) and examined in detail to meet the Spec.)	ยึดแน่น ไม่บิดเบี้ยว (Fixed, not distorted)	วิธีตามแบบ ISO : CENTER CONTROLLED DOCUMENT จำนวนครั้งที่ 1 วันที่ประกาศใช้ 10 MAY 2012 แผนกคุณภาพ QA PANLIS ASSEMBLY				✓				✓		

INSPECTION STANDARD AND RECORD		ชื่อผลิตภัณฑ์ / ชื่อโรงงาน (PRODUCT / PART NAME)		รุ่น (MODEL)		รหัสชิ้นส่วน (PART NO.)		หมายเลขแบบ (DRAWING NO.)		ชื่อกระบวนการ (PROCESS NAME)		ขั้นตอนที่ (PROCESS CODE NO.)		ระดับเวลาที่ดำเนินการตรวจสอบ (CHECKING LEVEL)	
มาตรฐานและบันทึกการตรวจสอบ		LTT26 DB STORAGE TANK		LTT 26 DB		AS-LTT 26 DB-A00		LTT 26 DB-A00		IN PROCESS FITTING		FITTING		1 ชม. / 1 Tank	



ลำดับ (No.)	หัวข้อการตรวจสอบ (Inspection Item)	เป้าหมาย (Purpose)	มาตรฐาน (Standard)	ขนาดความถี่ (Sample size, Frequency)	วิธีการตรวจสอบ (Inspection)		ความปลอดภัย (SAFETY RULE)	ผลการตรวจสอบ (Inspection Result)		หมายเหตุ (Remark)
					วิธีการ (Method)	เครื่องมือที่ใช้ (Machine)		ผ่าน (Passed)	ไม่ผ่าน (Reject)	
15	ตรวจสอบทำความสะอาดในถังก่อนปิด (Check cleaning before Close)	ตรวจสอบสภาพทั่วไป	ไม่เป็นสนิมและไม่มีเศษเหล็ก	100%	ตรวจสอบด้วยสายตา	ตรวจสอบด้วยสายตา		✓		
16	ประตูเปิด-ปิด ได้คล่อง (Doors open / close to spontaneous)	General Checks/Clean	No rust and no steel debris.		Visual Check/comparison with Picture Cleaning OK	Visual Check		✓		
17	ในถังต้องไม่มีเศษเชื่อมหรือเศษเหล็ก (not Dust or scrap welder sides)	Internal Tank						✓		
18	อุปกรณ์ต่างๆติดตั้งอย่างเรียบร้อย (All Accessories are Equipment)							✓		

3. บันทึกผลการตรวจสอบ (Inspection Record)

JOB NO.: FAB1100368

ผู้ตรวจสอบ (Inspector): [Signature]

วันที่ตรวจสอบ (Date): 10 MAY 2012

สถานที่ (Location): [Blank]

Rev. No.	Revision Desc.	ACKNOWLEDGEMENT				INSPECTION APPROVAL			
		REVISOR	REVIEWED BY	APPROVED BY	ID	PLANNING	OTHER	Inspector	Approved
00	29/9/11 New Issue	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]
		[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]