43ข

แผนการป้องกันและระงับอัคคีภัย

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
30 พฤศจิกายน 2565

โดย

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831 /5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310

โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 แฟกซ์ 02-254-3671

www.nippon.co.th , E-mail : marketing@nippon.co.th ID : nippon1831

การฝึกอบรมดับเพลิงของบริษัท นิปปอน ได้รับมาตรฐาน ISO 9001 :2015

แผนการปฏิบัติการในขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน

ผู้เขียนโครงสร้างแผนการปฏิบัติการ คุณสิทธิ์ เลิศเวียงน้ำเงิน
คุณสุทิตย์ เจสิทาลี

รายงานวิจัยฉบับนี้ได้รับโปรดอนุญาตให้ตีพิมพ์เผยแพร่ในรูปเล่มรายงานสืบเนื่องการประชุมวิชาการ

บริษัท ซิงโปรเจนเตอร์ จำกัด

ปีงบประมาณ ๒๕๖๑

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๗ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๑ ถึงวันที่ ๑๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๑

ไว้ให้ ณ วันที่ ๑๙ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๑

คณะกรรมการบริหารการประชุมวิชาการ

รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น)

ชื่อหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาต บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

หมายเลขใบอนุญาต ดฟฝ.008 หมดอายุ 18 สิงหาคม 2566

อ้างถึงหนังสือแจ้งการฝึกอบรม เลขที่ 65-198 ลงวันที่ 31 ตุลาคม 2565

ส่วนที่ 1 รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

1. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่ฝึกซ้อมดับเพลิงและซ้อมอพยพหนีไฟ

ชื่อสถานประกอบกิจการบริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

ประเภทกิจการ

ที่ตั้ง เลขที่ 700/145 หมู่ 5 ซอย ถนน

ตำบล/แขวง หนองตำหรุ อำเภอ/เขต เมือง จังหวัด ชลบุรี รหัส 20000

โทร 038-214218-21 โทรสาร 038-213814-5

2. วัน เดือน ปี ที่ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพหนีไฟ 30 พฤศจิกายน 2565

3. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมดับเพลิง คน หญิง คน ชาย คน

4. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ 687 คน หญิง 139 คน ชาย 548 คน

5. ระยะเวลาในการฝึกซ้อมหนีไฟ 4 นาที (เริ่มตั้งแต่สัญญาณอพยพหนีไฟดังขึ้น จนถึงคนสุดท้ายถึงจุดรวมพล)

6. ชื่อวิทยากรผู้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

6.1 นายดิลก เลิศเกรียงไกรชัง 6.2 นายสมชาย ตระกูลเชิดชูชัย

6.3 นายสถาพร ตูบไธสง 6.4

7. ชื่อผู้ดูแลการฝึกซ้อม

[redacted]

( ) หรือ ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

แบบ ดฟฝ. ๒

ใบอนุญาตต่ออายุเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ใบอนุญาตเลขที่ ดฟฝ. ๐๐๘

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ถนนมิตรไมตรี เขตดินแดง
กรุงเทพมหานคร ๑๐๔๐๐

อนุญาตให้ บริษัท นิปปอนเคมิคอล จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๑๘๓๓/๕๗ ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพมหานคร ได้รับการต่ออายุเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามกฎกระทรวงการเป็นหน่วยงานฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น และการเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ พ.ศ. ๒๕๕๖ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีวิทยากรฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ จำนวน ๒๑ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ ถึงวันที่ ๑๘ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๘ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๓

[redacted]

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด วันที่ 30 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการ	ผลการประเมิน			หมายเหตุ
		ปรับปรุง	พอใช้	ดี	
1	การปฏิบัติตามขั้นตอนของลูกจ้าง				
	1.1 การสื่อสาร			/	
	1.2 ลำดับขั้นตอน			/	
	1.3 การควบคุมสติ			/	
	1.4 ระยะเวลาที่ใช้ในแต่ละขั้นตอน			/	
2	การปฏิบัติตามแผน				
	2.1 ผู้ดำเนินการดับเพลิง , หนีไฟ			/	
	2.2 พนักงานดับเพลิง			/	
	2.3 พนักงานควบคุมไฟฟ้า			/	
	2.4 ผู้ประสานงาน			/	
	2.5 หัวหน้าชุดอพยพหนีไฟ			/	
	2.6 ผู้นำทางหนีไฟ			/	
	2.7 ผู้ตรวจสอบจำนวน			/	
	2.8 หน่วยช่วยชีวิต			/	
	2.9 ผู้หนีไฟ			/	
3	การใช้อุปกรณ์				
	3.1 เครื่องดับเพลิงแบบเคลื่อนย้าย			/	
	3.2 สายน้ำดับเพลิง			/	
	3.3 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล			/	
4	การประเมินแผน				
	4.1 แผนดับเพลิง			/	
	4.2 แผนการอพยพหนีไฟ			/	

ระยะเวลาที่ใช้ในการอพยพ ใช้เวลา 4 นาที

ขั้นที่ 2 ใช้เวลา นาที

สรุปประเมินผลการฝึกซ้อม

1 การปฏิบัติตามขั้นตอนของลูกจ้าง	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี
2 การปฏิบัติตามแผน	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี
3 การใช้อุปกรณ์	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี
4 การประเมินแผน	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี

ผู้ประเมินผล ทีมวิทยากร บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail.marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

เลขที่ 65-198 วันที่ 30 พฤศจิกายน 2565

เรื่อง รับรองผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

เรียน **บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด**

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือรับรองหน่วยฝึกอบรม

หนังสือรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อรับรองว่าบริษัท **อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด** เลขที่ 700/145 ซอย - ถนน - ตำบล/แขวง **คลองตำหรุ** อำเภอ/เขต **เมือง** จังหวัด **ชลบุรี** ได้จัดให้มีการฝึกอบรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟให้แก่พนักงานในสถานประกอบการเพื่อเตรียมความพร้อมในการป้องกันและระงับอัคคีภัย ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2555 ข้อ 30 ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างทุกคนฝึกซ้อมดับเพลิงและการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ พร้อมกันอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ทั้งนี้ให้ลูกจ้างของนายจ้างทุกรายที่ทำงานอยู่ภายในอาคารเดียวกันและในวัน และเวลาเดียวกันทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน โดยจัดให้มีการฝึกฯ เมื่อวันที่ 30 พฤศจิกายน 2565 สถานที่ฝึกซ้อมภายในบริเวณ บริษัท **อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด** นั้น จำนวนผู้ผ่านการฝึกอบรม 687 คน ผู้หญิง 139 คน ผู้ชาย 548 คน

ผลการฝึกอบรม ผู้เข้ารับการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟได้ผ่านทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติด้วยดีตามหลักสูตร ที่กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนดไว้ทุกประการ

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail.marketing@nippon.co.th

ข้อ	หัวข้อ / กิจกรรม	มาตรฐานการปฏิบัติ	การประเมิน	คะแนน
5	ในระหว่างอพยพไปยังจุดรวมพล KPI. 20 คะแนน ปฏิบัติ 8 ข้อ 15 คะแนน ปฏิบัติ 5 ข้อ	[✓] -ผอ.สับเพลิงแจ้ง IC: ผู้ประสานงานตั้งศูนย์อำนวยการพร้อมคอยให้ความช่วยเหลือผู้อพยพ [✓] -หน่วยปฐมพยาบาลเตรียมพร้อมประจำหน่วยเพื่อคอยช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ [✓] -ผู้นำอพยพได้อพยพคนในหน่วยงานพร้อมเช็คยอดจำนวน ณ จุดรวมพล [✓] -บริเวณจุดรวมพลมีการจดบันทึกเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น [✓] -มีเจ้าหน้าที่ รปภ.จัดการจราจรและกำหนดที่จอดรถดับเพลิง/รถพยาบาล [✓] -ผู้นำอพยพแจ้งยอดผู้อพยพในหน่วย ให้ผู้ควบคุมจุดรวมพลทราบ [ ] - กรณีเป็นอาคารสูงหรืออาคารใหญ่พิเศษต้องจัดเตรียมแปลนอาคารไว้ ณ ศูนย์อำนวยการ [ ] มี [ ] ไม่มี (อาคารสูงหรืออาคารใหญ่พิเศษหากไม่มีจะไม่ได้คะแนนข้อนี้) [✓] - ทีมค้นหา/เคลื่อนย้ายผู้ประสบภัยเตรียมอุปกรณ์พร้อมคอยรับคำสั่งจาก ED [✓] - การควบคุมอารมณ์ของทีมผู้ปฏิบัติสามารถทำได้ดีและปฏิบัติได้ตรงตามแผน [✓] - การสื่อสารในขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน [✓] สื่อสารได้ดี [ ] มีอุปสรรคด้านการสื่อสาร (หากมีอุปสรรคด้านการสื่อสารจะไม่ได้คะแนนข้อนี้)	ดีมาก = 20 ดี = 15 พอใช้ = 10 ปรับปรุง = 8	20
6	อื่นๆ KPI. 20 คะแนน ปฏิบัติ 5 ข้อ 15 คะแนน ปฏิบัติ 3 ข้อ 10 คะแนน ปฏิบัติ 2 ข้อ	[✓] ความพร้อมของแต่ละหน่วย พร้อมปฏิบัติ [✓] -ความกระตือรือร้นในการช้อมของพนักงาน [✓] -ตำแหน่งจุดรวมพลมีความเหมาะสมและปลอดภัย [✓] -พนักงานทั้งหมดอพยพออกจากอาคารคนสุดท้ายได้ไม่เกิน 5 นาที ใช้เวลา.....4..... นาที [ ] -(เฉพาะอาคารสูงคนสุดท้ายอพยพออกจากอาคาร ได้ไม่เกิน 30 นาที) [✓] - มีการแจ้งรายงานผู้อพยพทุกหน่วยตรวจนับถูกต้องครบถ้วนและไม่มีผู้ตกค้างก่อนประกาศยกเลิกแผนฉุกเฉิน [✓] - หลังเสร็จสิ้นภาระกิจทีมปฏิบัติการฉุกเฉินได้เข้ารายงานตัวต่อ ED พร้อมตรวจนับจำนวน	ดีมาก = 20 ดี = 15 พอใช้ = 10 ปรับปรุง = 8	20
	**ข้อควรระวัง	[ ] -หากเกิดอุบัติเหตุในขณะอพยพ ถูกตัด 30 คะแนน	ตัดคะแนน = 30	
			รวมคะแนน 100	94

หมายเหตุ : ในกรณีที่ผลการประเมินได้คะแนนรวมต่ำกว่า 60 คะแนน และพนักงานเข้าร่วมฝึกซ้อมไม่ถึง 80 % ต้องทบทวนและฝึกซ้อมใหม่ ภายใน 1 เดือน

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

KPI. การให้คะแนน คือ ต้องปฏิบัติได้อย่างถูกต้องตามหัวข้อมาตรฐานที่กำหนด

ปัญหาที่พบจากการฝึกซ้อม	ข้อเสนอแนะในการปรับปรุง	ผู้รับผิดชอบ
ไม่พบปัญหาจากการฝึกซ้อม	แนะนำจดจรจุดเกิดเหตุให้หมุนเวียนเปลี่ยนไปตามพื้นที่ที่ได้ประเมินความเสี่ยงเอาไว้ โดยเรียงลำดับจากโอกาสการเกิด และความรุนแรงที่อาจเกิดขึ้น	ศปภ. ผอ. นา

สรุปผลการอพยพ

เจ้าหน้าที่ทุกคนให้ความร่วมมือดีและมีความกระตือรือร้นดี

ใช้เวลาอพยพออกจากอาคารบ้านจากเสียงกระดิ่งดังแจ้งอพยพตั้งจนคนสุดท้ายออกจากอาคาร ใช้เวลา .....4.....นาที

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด วันที่อบรม 30 พฤศจิกายน 2565

ข้อ	หัวข้อ / กิจกรรม	มาตรฐานการปฏิบัติ	การประเมิน	คะแนน
1	การแจ้งเหตุของผู้พบเห็น	- สามารถแจ้งผู้ร่วมงาน ,หัวหน้างานในพื้นที่ได้ตามแผน	ดีมาก = 10 ดี = 8 พอใช้ = 6 ปรับปรุง = 5	8
2	การเข้าระงับเหตุเบื้องต้น	- ผู้พบเหตุเข้าระงับเหตุเบื้องต้นด้วยเครื่องดับเพลิงแบบยกหิ้วได้ถูกต้อง		8
3	การเข้าประเมินสถานการณ์ของ จป. หรือ OC (On-Scene Commander) การควบคุมอารมณ์	- OC/จป. ได้เข้าประเมินสถานการณ์ ณ จุดเกิดเหตุ ถึงเหตุการณ์ที่เกิด		8
4	การประกาศใช้แผนอพยพฉุกเฉิน KPI. 30 คะแนน ปฏิบัติ 11 ข้อ 24 คะแนน ปฏิบัติ 8 ข้อ 18 คะแนน ปฏิบัติ 6 ข้อ 10 คะแนน ปฏิบัติ 4 ข้อ	☑ - OC/จป. ได้แจ้งรายงานสถานการณ์ให้ (ED) ผอ. ทราบเป็นระยะ ☑ -OC/จป. ได้ขออนุมัติใช้แผนอพยพฉุกเฉิน จาก ผอ.(ED) ☑ - (ED) ผอ. ตอบอนุมัติพร้อมสั่งทีม ERT เข้าปฏิบัติตามแผน ☑ -เสียงประกาศชัดเจน ฟังรู้เรื่อง ☑ -เสียงกระดิ่งแจ้งอพยพฉุกเฉินดังชัดเจน ☑ -พนักงานทุกคนหยุดทำงานแล้วไปรวมกันที่จุดรวมพลของหน่วยงานบริเวณทางออก ☑ -ผู้นำอพยพเตรียมอพยพพนักงานออกจากพื้นที่ไปยังจุดรวมพล ☑ - IC :Incident Commander ผู้ประสานงานโทรติดต่อรถดับเพลิง,รถพยาบาล เข้าสนับสนุน ☑ -หน่วยปฐมพยาบาล เตรียมอุปกรณ์ด้านการปฐมพยาบาล (กระเป๋ายา) ☑ มีการปิดกั้นพื้นที่เกิดเหตุป้องกันมิให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่เกิดเหตุ ☑ ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง Fire Man Team สวมชุด PPEเตรียมพร้อมเข้าปฏิบัติงาน ☑ ผู้นำทีมดับเพลิงขั้นรุนแรงแจ้งรายงานผลการปฏิบัติให้ OC ทราบเป็นระยะ	ดีมาก = 30 ดี = 24 พอใช้ = 18 ปรับปรุง = 10	30

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย





1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
26		ผ.อ.(FD) สั่งยกเลิกแผนอุกเฉิน พร้อมสรุปเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น - ความเสียหายที่เกิดขึ้นและการฟื้นฟูหลังเกิดเหตุ - การให้ความช่วยเหลือผู้ได้รับบาดเจ็บ - กล่าวขอบคุณผู้ที่ให้ความร่วมมือ - ผ.อ. เป็นผู้แถลงข่าวต่อสื่อมวลชน

FD กล่าวขอบคุณทุกคนที่ร่วมซักซ้อมแผนอุกเฉินในครั้งนี้ จากนั้น FD เป็นผู้แถลงข่าวต่อสื่อมวลชนและรายงานผู้บริหารระดับสูงต่อไป

ภาพรวมของการซ้อมอพยพอุกเฉิน อยู่ในเกณฑ์ดี พนักงานทุกคนให้ความร่วมมือและเข้าใจในแผนและขั้นตอนการปฏิบัติเป็นอย่างดี

ผู้ประเมิน

วิทยากรฝึกอบรม บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

30 พฤศจิกายน 2565

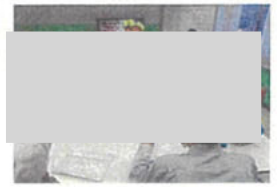
กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
20		รถดับเพลิงจากหน่วยงานภายนอกเข้าทำการสนับสนุนทำการดับเพลิง
21		ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรงเข้ารายงานตัวต่อ ED: ผอ.เหตุฉุกเฉิน รับทราบเหตุฉุกเฉิน
22		ทีมดับเพลิงจากหน่วยงานภายนอกเข้ารายงานตัวต่อ ED: รับทราบเหตุเพลิงไหม้พร้อมทำการสนับสนุนการดับเพลิง

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
23		ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง Fire Man Team หลังได้รับการยืนยันว่าตัดกระแสไฟฟ้าแล้วจึงทำการฉีดน้ำดับเพลิง ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรงทำการควบคุมเพลิงให้อยู่ในวงจำกัด
24		OC: ผู้สั่งการส่วนหน้า ว. แจ้ง ED: ผอ.เหตุฉุกเฉิน ว่าสามารถควบคุมเพลิงได้แล้วขอให้ประกาศยกเลิกแผนฉุกเฉิน
25		หลังเสร็จสิ้นภารกิจทีมปฏิบัติการฉุกเฉินทุกคนเข้ารายงานตัวต่อ ED: ผอ.พร้อมตรวจนับแถว

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
12		บริเวณจุดรวมพลมีเจ้าหน้าที่ปฐมพยาบาลเตรียมพร้อมให้ความช่วยเหลือผู้อพยพ กรณีที่ได้รับบาดเจ็บ
13		FD: ผอ. ผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน สั่งทีมค้นหาเข้าตรวจสอบ ค้นหาพนักงานที่สูญหาย
14		ทีมค้นหาเข้าทำการตรวจสอบพนักงานที่สูญหาย พบว่าได้รับบาดเจ็บจึงได้นำตัวมายังหน่วยปฐมพยาบาล
15		เจ้าหน้าที่ปฐมพยาบาลให้การปฐมพยาบาลผู้บาดเจ็บพร้อมประเมินอาการก่อนจะนำส่งโรงพยาบาล

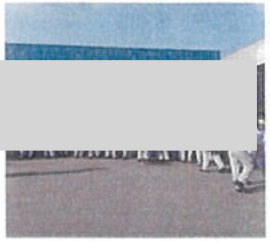
บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
16		ช่างไฟรับคำสั่งจาก FD: เพื่อทำการตัดกระแสไฟฟ้า ให้เจ้าหน้าที่ดับเพลิงทำการฉีดน้ำดับเพลิง
17	 	เจ้าหน้าที่ รปภ. และเจ้าหน้าห้องไฟร์ปั๊ม ทำการปิดวาล์วน้ำเพื่อไม่ให้น้ำไหลลงสู่แหล่งน้ำธรรมชาติ
18		หลังจากตรวจสอบแล้วพบว่าผู้บาดเจ็บเสียชีวิตจากการสำลัก เจ้าหน้าที่พยาบาลจึงแจ้ง FD: ผอ. ขอรถเพื่อนำตัวคนเจ็บส่งโรงพยาบาล
19		หลังจากได้รับการปฐมพยาบาลเบื้องต้นแล้วได้นำตัวคนเจ็บขึ้นรถและส่งไปโรงพยาบาลเพื่อทำการรักษาต่อไป

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
4		จากนั้น OC: ผู้สั่งการส่วนหน้า ได้ระดมคนที่อยู่ใกล้ใช้เครื่องดับเพลิง CO2 ระงับเหตุเบื้องต้น และแจ้งต่อ ED: ผอ. " ว่าไม่สามารถดับเพลิงได้ " ประกอบกับมีกลุ่มควันหนาทึบ เหตุการณ์ได้ทวีความรุนแรงขออนุมัติใช้แผนอพยพฉุกเฉิน และขอให้แจ้งหน่วยดับเพลิงเข้าสนับสนุน
5		จากนั้นพนักงานที่อยู่ใกล้ได้รับคำสั่งจาก OC: ทำหน้าที่กดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
6		ผ.อ. (ED) รับทราบ พร้อมทั้งกำชับให้ใช้ความระมัดระวังและให้สงข่าวให้ทราบเป็นระยะ
7		ED: ผอ. อนุมัติให้ใช้แผนอพยพฉุกเฉินได้ และสั่งการให้ผู้ประสานงานไปตั้งศูนย์อำนวยการ และติดต่อรถดับเพลิงภายนอก

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
8		เมื่อเสียงสัญญาณฉุกเฉินดังขึ้น ผู้นำอพยพนำพนักงานทุกคนรวมทั้งผู้ที่มาติดต่องานอพยพออกจากอาคารมาที่จุดรวมพล
9		เมื่อมาถึงจุดรวมพล ผู้นำอพยพทำการตรวจนับรายชื่อพนักงานในแต่ละแผนก
10		หลังจากทำการตรวจนับครบถ้วนแล้ว ผู้นำอพยพแจ้งต่อ ED: ผอ. ปรากฏว่ามีผู้สูญหาย 1 คน
11		รปภ. รายงาน ED: ว่าได้ปิดประตูเพื่อ มิให้รถจากภายนอกเข้ามาสร้างความหนาแน่นยกเว้นเฉพาะรถดับเพลิงและรถกู้ชีพ และจัดการจราจร

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

30 พฤศจิกายน 2565

คำนิยามศัพท์

ED : Emergency Director	:	(ผู้อำนวยการควบคุมภาวะฉุกเฉิน)
OC : On Scene Commander	:	(ผู้สั่งการส่วนหน้า ณ บริเวณจุดเกิดเหตุ)
IC : Incident Commander	:	(ผู้ประสานงานตั้งศูนย์อำนวยการ คอยให้การช่วยเหลือทั่วไป)
Fire warden	:	เจ้าหน้าที่ดับเพลิงขั้นต้น
Fire Man Team	:	ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง
Rescue Team	:	ทีมค้นหาเคลื่อนย้าย
LEAD : Lead Evacuation	:	ผู้นำอพยพหนีไฟ
PR : Public Relation	:	ประชาสัมพันธ์ ศูนย์รวมข่าว
Emergency Center	:	ศูนย์อำนวยการ
Assembly Point	:	จุดรวมพล
First Aid	:	หน่วยปฐมพยาบาล/รถพยาบาล
BCP : Business Continuity Plan	:	แผนต่อเนื่องทางธุรกิจ
Assembly Point Supervisor	:	ผู้ควบคุมจุดรวมพล
LMO : Last Man Out	:	เจ้าหน้าที่ตรวจสอบผู้ตกค้างของชั้น
Security	:	เจ้าหน้าที่ ร.ป.ภ. จัดการจราจร

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

30 พฤศจิกายน 2565

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
1		เวลา 15.00 น. ขณะที่พนักงานทุกคนกำลังปฏิบัติงานอยู่ ได้เกิดเหตุเพลิงไหม้ขึ้นภายในบริเวณ F3 แผนก Core พนักงานพบเห็นเหตุการณ์จึงร้องตะโกนว่า " ไฟไหม้ ๆ"
2		พนักงานที่อยู่บริเวณใกล้เคียงได้ยินเสียงตะโกน รีบช่วยกันใช้ถังดับเพลิงเข้าระงับเหตุ
3		OC: ผู้สั่งการส่วนหน้า รับทราบเหตุการณ์จึงแจ้งเหตุต่อ ED : EmergencyDirector :ผอ. ผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน ว่าได้รับแจ้งเหตุไฟไหม้บริเวณดังกล่าว ทาง OC จึงรีบไปยังจุดเกิดเหตุเพื่อประเมินสถานการณ์

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

30 พฤศจิกายน 2565

โดย

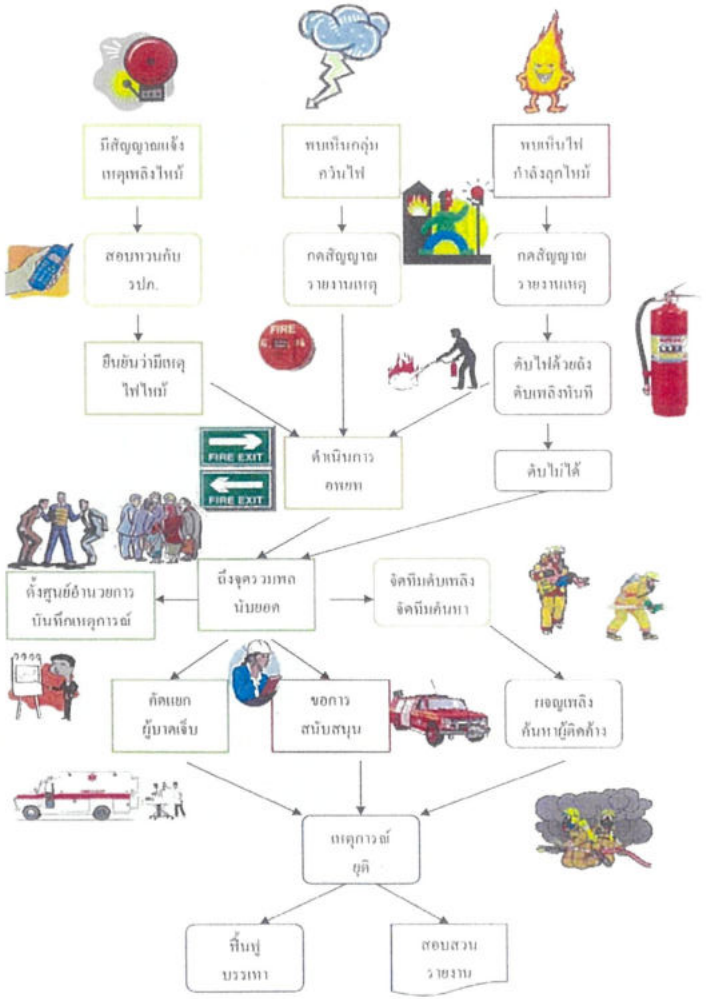
บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831 /5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310

โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 แฟกซ์ 02-254-3671

www.nippon.co.th , E-mail : marketing@nippon.co.th ID : nippon1831

การฝึกอบรมดับเพลิงของบริษัท นิปปอน ได้รับมาตรฐาน ISO 9001 :2015



แผนการปฏิบัติการในขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน

ผู้เขียนโครงสร้างแผนการปฏิบัติการ

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

30 พฤศจิกายน 2565

คำนิยามศัพท์

ED : Emergency Director	:	(ผู้อำนวยการควบคุมภาวะฉุกเฉิน)
OC : On Scene Commander	:	(ผู้สั่งการส่วนหน้า ณ บริเวณจุดเกิดเหตุ)
IC : Incident Commander	:	(ผู้ประสานงานตั้งศูนย์อำนวยการ คอยให้การช่วยเหลือทั่วไป)
Fire warden	:	เจ้าหน้าที่ดับเพลิงขั้นต้น
Fire Man Team	:	ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง
Rescue Team	:	ทีมค้นหาเคลื่อนย้าย
LEAD : Lead Evacuation	:	ผู้นำอพยพหนีไฟ
PR : Public Relation	:	ประชาสัมพันธ์ ศูนย์รวมข่าว
Emergency Center	:	ศูนย์อำนวยการ
Assembly Point	:	จุดรวมพล
First Aid	:	หน่วยปฐมพยาบาล/รถพยาบาล
BCP : Business Continuity Plan	:	แผนต่อเนื่องทางธุรกิจ
Assembly Point Supervisor	:	ผู้ควบคุมจุดรวมพล
LMO : Last Man Out	:	เจ้าหน้าที่ตรวจสอบผู้ตกค้างของชั้น
Security	:	เจ้าหน้าที่ ร.ป.ภ. จัดการจราจร

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

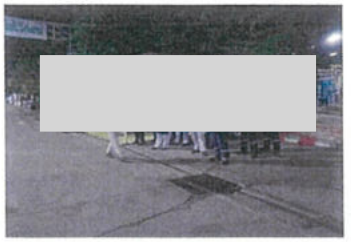
30 พฤศจิกายน 2565

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
1		เวลา 22.00 น. ขณะที่พนักงานทุกคนกำลังปฏิบัติงานอยู่ ได้เกิดเหตุเพลิงไหม้ขึ้นภายในบริเวณ PLE1 หม้อไอน้ำระเบิด พนักงานพบเห็นเหตุการณ์จึงรีบตะโกนว่า " ไฟไหม้ ๆ"
2		รปภ. เห็นเหตุการณ์ ร. แจ้งให้ OC. ผู้สั่งการส่วนหน้าทราบถึงเหตุเพลิงไหม้
3		เจ้าหน้าที่ ที่เห็นเหตุการณ์ ใช้ถังดับเพลิงเข้าระงับเหตุ

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
4		OC: ผู้สั่งการส่วนหน้า รับทราบเหตุการณ์จึงแจ้งเหตุต่อ ED : EmergencyDirector :ผอ. ผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน ว่าได้รับแจ้งเหตุไฟไหม้บริเวณดังกล่าว ทาง OC: จึงรีบไปยังจุดเกิดเหตุเพื่อประเมินสถานการณ์
5		จากนั้น OC: ผู้สั่งการส่วนหน้า ได้ระดมคนที่อยู่ใกล้ใช้เครื่องดับเพลิง CO2 ระงับเหตุเบื้องต้น และแจ้งต่อ ED: ผอ. " ว่าไม่สามารถดับเพลิงได้ " ประกอบกับมีกลุ่มควันหนาทึบ เหตุการณ์ได้ทวีความรุนแรงขออนุมัติใช้แผนอพยพฉุกเฉิน และขอให้แจ้งหน่วยดับเพลิงเข้าสนับสนุน
6		ประชาสัมพันธ์ ประกาศออกเสียงตามสายให้ผู้ที่มาติดต่อและพนักงาน อพยพไปยังจุดรวมพล
7		จากนั้นพนักงานที่อยู่ใกล้ได้รับคำสั่งจาก OC: ทำหน้าที่กดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

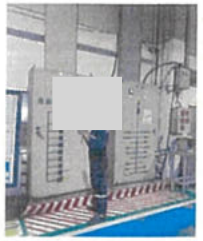
บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
8		ผ.อ. (ED) รับทราบ พร้อมทั้งทำชี้แจงให้ใช้ความระมัดระวังและให้ส่งข่าวให้ทราบเป็นระยะ
9		ED: ผอ. อนุมัติให้ใช้แผนอพยพฉุกเฉินได้ และสั่งการให้ผู้ประสานงานไปตั้งศูนย์คำนวยการ และติดต่อขอดับเพลิงภายนอก
10		เมื่อเสียงสัญญาณฉุกเฉินดังขึ้น ผู้นำอพยพนำพนักงานทุกคนรวมทั้งผู้ที่มาติดต่องานอพยพออกจากอาคารมายังจุดรวมพล
11		เมื่อมาถึงจุดรวมพล ผู้นำอพยพทำการตรวจนับจำนวนพนักงานในแต่ละแผนก

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
12		หลังจากทำการตรวจนับครบถ้วนแล้ว ผู้นำเพยพแจ้ง ตน ผู้ควบคุมจุดรวมพล ปรากฏว่ามีผู้สูญหาย 1 คน
13		รปภ. รายงาน ED: ว่าได้ปิดประตูเพื่อ มิให้รถจาก ภายนอกเข้ามาสร้างความหนาแน่นยกเว้นเฉพาะรถ ดับเพลิงและรถกู้ชีพ และจัดการจราจร
14		บริเวณจุดรวมพลมีเจ้าหน้าที่ปฐมพยาบาลเตรียมพร้อมให้ ความช่วยเหลือผู้อพยพ กรณีที่ได้รับบาดเจ็บ
15		ED: ผอ. ผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน สั่งทีมค้นหาเข้า ตรวจสอบ ค้นหาพนักงานที่สูญหาย

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
16		ทีมค้นหาเข้าทำการตรวจสอบพนักงานที่สูญหาย พบว่า ได้รับบาดเจ็บจึงได้นำตัวมาที่หน่วยปฐมพยาบาล
17		เจ้าหน้าที่ปฐมพยาบาลให้การปฐมพยาบาลผู้บาดเจ็บ พร้อมประเมินอาการก่อนจะนำส่งโรงพยาบาล
18		ช่างไฟรับคำสั่งจาก ED: เพื่อทำการตัดกระแสไฟฟ้า ให้ เจ้าหน้าที่ดับเพลิงทำการฉีดน้ำดับเพลิง
19		หลังจากตรวจสอบแล้วพบว่าผู้บาดเจ็บอาการสาหัส เจ้าหน้าที่พยาบาลจึงแจ้ง ED. ผอ. จครถเพื่อนำตัวคนเจ็บ ส่งโรงพยาบาล

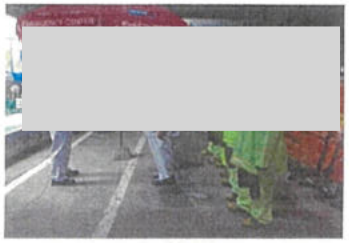
1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
20		หลังจากได้รับการปฐมพยาบาลเบื้องต้นแล้วได้นำตัวคนเจ็บขึ้นรถและส่งไปโรงพยาบาลเพื่อทำการรักษาต่อไป
21		รถดับเพลิงจากหน่วยงานภายนอกเข้าทำการสนับสนุนทำการดับเพลิง
22		ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรงเข้ารายงานตัวต่อ OC: รับทราบเหตุฉุกเฉิน
23		ทีมดับเพลิงจากหน่วยงานภายนอกเข้ารายงานตัวต่อ ED: รับทราบเหตุเพลิงไหม้พร้อมทำการสนับสนุนการดับเพลิง

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
24		ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง Fire Man Team หลังได้รับการยืนยันว่าตัดกระแสไฟฟ้าแล้วจึงทำการฉีดน้ำดับเพลิง ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรงทำการควบคุมเพลิงให้อยู่ในวงจำกัด
25		OC: ผู้สั่งการส่วนหน้า จะแจ้ง ED: ผอ.เหตุฉุกเฉิน ว่าสามารถควบคุมเพลิงได้แล้วขอให้ประกาศยุติเหตุฉุกเฉิน
26		หลังเสร็จสิ้นภารกิจทีมปฏิบัติการฉุกเฉินทุกคนต่อรายงานตัวต่อ ED: ผอ.พร้อมตรวจนับแนว

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ลำดับ	ภาพ	เหตุการณ์
27		ผ.อ.(ED) สั่งยกเลิกแผนฉุกเฉิน พร้อมสรุปเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น - ความเสียหายที่เกิดขึ้นและการฟื้นฟูหลังเกิดเหตุ - การให้ความช่วยเหลือผู้ได้รับบาดเจ็บ - กล่าวขอบคุณผู้ที่ให้ความร่วมมือ - ผ.อ. เป็นผู้แถลงข่าวต่อสื่อมวลชน

ED กล่าวขอบคุณทุกคนที่ร่วมซักซ้อมแผนฉุกเฉินในครั้งนี้ จากนั้น ED เป็นผู้แถลงข่าวต่อสื่อมวลชนและรายงานผู้บริหารระดับสูงต่อไป

ภาพรวมของการซ้อมอพยพฉุกเฉิน อยู่ในเกณฑ์ดี พนักงานทุกคนให้ความร่วมมือและเข้าใจในแผนและขั้นตอนการปฏิบัติเป็นอย่างดี

ผู้ประเมิน

วิทยากรฝึกอบรม บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

30 พฤศจิกายน 2565

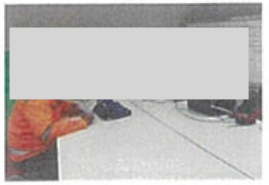
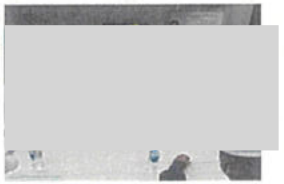
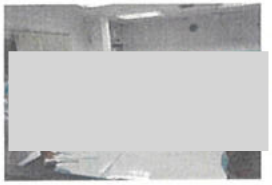
กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

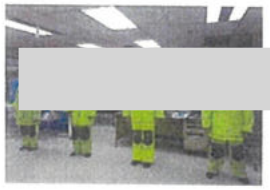
กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย






1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

กิจกรรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

บรรยาย ภาคทฤษฎี

แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง

แผนการอพยพหนีไฟและวิธีอพยพหนีไฟ

แผนการค้นหาช่วยเหลือผู้ประสบภัย

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด วันที่อบรม 30 พฤศจิกายน 2565

ข้อ	หัวข้อ / กิจกรรม	มาตรฐานการปฏิบัติ	การประเมิน	คะแนน
1	การแจ้งเหตุของผู้พบเห็น	- สามารถแจ้งผู้ร่วมงาน ,หัวหน้างานในพื้นที่ได้ตามแผน	ดีมาก - 10 ดี - 8 พอใช้ - 6 ปรับปรุง - 5	8
2	การเข้าระงับเหตุเบื้องต้น	- ผู้พบเหตุเข้าระงับเหตุเบื้องต้นด้วยเครื่อง ดับเพลิงแบบยกหิ้วได้ถูกต้อง		8
3	การเข้าประเมินสถานการณ์ของ จป. หรือ OC (On-Scene Commander) การควบคุมอารมณ์	- OC/จป. ได้เข้าประเมินสถานการณ์ ณ จุดเกิดเหตุ ถึงเหตุการณ์ที่เกิด		8
4	การประกาศใช้แผนอพยพฉุกเฉิน KPI. 30 คะแนน ปฏิบัติ 11 ข้อ 24 คะแนน ปฏิบัติ 8 ข้อ 18 คะแนน ปฏิบัติ 6 ข้อ 10 คะแนน ปฏิบัติ 4 ข้อ	☑ - OC/จป. ได้แจ้งรายงานสถานการณ์ให้ (ED) ผอ. ทราบเป็นระยะ ☑ -OC/จป. ได้ขออนุมัติใช้แผนอพยพฉุกเฉิน จาก ผอ.(ED) ☑ - (ED) ผอ. ตอบอนุมัติพร้อมสั่งทีม ERT เข้าปฏิบัติตามแผน ☑ -เสียงประกาศชัดเจน ฟังรู้เรื่อง ☑ -เสียงกระดิ่งแจ้งอพยพฉุกเฉินดังชัดเจน ☑ -พนักงานทุกคนหยุดทำงานแล้วไปรวมกันที่จุดรวมพลของหน่วยงานบริเวณทางออก ☑ -ผู้นำอพยพเตรียมอพยพพนักงานออกจากพื้นที่ไปยังจุดรวมพล ☑ - IC :Incident Commander ผู้ประสานงานโทรติดต่อรถดับเพลิง,รถพยาบาล เข้าสนับสนุน ☑ -หน่วยปฐมพยาบาล เตรียมอุปกรณ์ด้านการปฐมพยาบาล (กระเป๋ายา) ☑ มีการปิดกั้นพื้นที่เกิดเหตุป้องกันมิให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่เกิดเหตุ ☑ ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง Fire Man Team สวมชุด PPEเตรียมพร้อมเข้าปฏิบัติงาน ☑ ผู้นำทีมดับเพลิงขั้นรุนแรงแจ้งรายงานผลการปฏิบัติให้ OC ทราบเป็นระยะ	ดีมาก - 30 ดี - 24 พอใช้ - 18 ปรับปรุง - 10	30

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

ข้อ	หัวข้อ / กิจกรรม	มาตรฐานการปฏิบัติ	การประเมิน	คะแนน
5	ในระหว่างลพยพไปยังจุดรวมพล KPI. 20 คะแนน ปฏิบัติ 8 ข้อ 15 คะแนน ปฏิบัติ 5 ข้อ	[✓] -ผอ.ดับเพลิงแจ้ง IC : ผู้ประสานงานตั้งศูนย์อำนวยการพร้อมคอยให้ความช่วยเหลือผู้อพยพ [✓] -หน่วยปฐมพยาบาลเตรียมพร้อมประจำหน่วยเพื่อคอยช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ [✓] -ผู้นำอพยพได้อพยพคนในหน่วยงานพร้อมเช็คยอดจำนวน ณ จุดรวมพล [✓] -บริเวณจุดรวมพลมีการจดบันทึกเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น [✓] -มีเจ้าหน้าที่ รปภ.จัดการจราจรและกำหนดที่จอดรถดับเพลิง/รถพยาบาล [✓] -ผู้นำอพยพแจ้งยอดผู้อพยพในหน่วย ให้ผู้ควบคุมจุดรวมพลทราบ [ ] - กรณีเป็นอาคารสูงหรืออาคารใหญ่พิเศษต้องจัดเตรียมแปลนอาคารไว้ ณ ศูนย์อำนวยการ [ ] มี [ ] ไม่มี (อาคารสูงหรืออาคารใหญ่พิเศษหากไม่มีจะไม่ได้คะแนนข้อนี้) [✓] - ทีมค้นหา/เคลื่อนย้ายผู้ประสบภัยเตรียมอุปกรณ์พร้อมคอยรับคำสั่งจาก ED [✓] - การควบคุมอารมณ์ของทีมผู้ปฏิบัติสามารถทำได้ดีและปฏิบัติได้ตรงตามแผน [✓] - การสื่อสารในขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน [✓] สื่อสารได้ดี [ ] มีอุปสรรคด้านการสื่อสาร (หากมีอุปสรรคด้านการสื่อสารจะไม่ได้คะแนนข้อนี้)	ดีมาก = 20 ดี = 15 พอใช้ = 10 ปรับปรุง = 8	20
6	อื่นๆ KPI. 20 คะแนน ปฏิบัติ 5 ข้อ 15 คะแนน ปฏิบัติ 3 ข้อ 10 คะแนน ปฏิบัติ 2 ข้อ	[✓] -ความพร้อมของแต่ละหน่วย พร้อมปฏิบัติ [✓] -ความกระตือรือร้นในการซ้อมของพนักงาน [✓] -ตำแหน่งจุดรวมพลมีความเหมาะสมและปลอดภัย [✓] -พนักงานทั้งหมดอพยพออกจากอาคารคนสุดท้ายได้ไม่เกิน 5 นาที ใช้เวลา.....4..... นาที [ ] -(เฉพาะอาคารสูงคนสุดท้ายอพยพออกจากอาคาร ได้ไม่เกิน 30 นาที) [✓] - มีการแจ้งรายงานผู้อพยพทุกหน่วยตรวจนับถูกต้องครบถ้วนและไม่มีผู้ตกค้างก่อนประกาศยกเลิกแผนฉุกเฉิน [ ] - หลังเสร็จสิ้นภาระกิจทีมปฏิบัติการฉุกเฉินได้เข้ารายงานตัวต่อ ED พร้อมตรวจนับจำนวน	ดีมาก = 20 ดี = 15 พอใช้ = 10 ปรับปรุง = 8	20
	**ข้อควรระวัง	[ ] -หากเกิดอุบัติเหตุในขณะอพยพ ถูกตัด 30 คะแนน	ตัดคะแนน = 30	
			รวมคะแนน 100	94

หมายเหตุ : ในกรณีที่ผลการประเมินได้คะแนนรวมต่ำกว่า 60 คะแนน และพนักงานเข้าร่วมฝึกซ้อมไม่ถึง 80 % ต้องทบทวนและฝึกซ้อมใหม่ ภายใน 1 เดือน

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

KPI. การให้คะแนน คือ ต้องปฏิบัติได้อย่างถูกต้องตามหัวข้อมาตรฐานที่กำหนด

ปัญหาที่พบจากการฝึกซ้อม	ข้อเสนอแนะในการปรับปรุง	ผู้รับผิดชอบ
ไม่พบปัญหาจากการฝึกซ้อม	เสนอจำลองจุดเกิดเหตุให้หมุนเวียนเปลี่ยนไปตามพื้นที่ที่ได้ประเมินความเสี่ยงเอาไว้ โดยเรียงลำดับจากโอกาสการเกิด และความรุนแรงที่อาจเกิดขึ้น	คปอ ธรก จป

สรุปผลการอพยพ

.เจ้าหน้าที่ทุกคนให้ความร่วมมือดีและมีความกระตือรือร้นดี

ใช้เวลาอพยพออกจากอาคารนับจากเสียงกระดิ่งเตือนแจ้งอพยพตั้งแต่คนสุดท้ายออกจากอาคาร ใช้เวลา .....4.....นาที

วิทยากรผู้กอบรม บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail.marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด วันที่ 30 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการ	ผลการประเมิน			หมายเหตุ
		ปรับปรุง	พอใช้	ดี	
1.	การปฏิบัติตามขั้นตอนของลูกจ้าง				
	1.1 การสังเกตุ			/	
	1.2 ลำดับขั้นตอน			/	
	1.3 การควบคุมสติ			/	
	1.4 ระยะเวลาที่ใช้ในแต่ละขั้นตอน			/	
2.	การปฏิบัติตามแผน				
	2.1 ผู้อำนวยการดับเพลิง , หนีไฟ			/	
	2.2 พนักงานดับเพลิง			/	
	2.3 พนักงานควบคุมไฟฟ้า			/	
	2.4 ผู้ประสานงาน			/	
	2.5 หัวหน้าชุดอพยพหนีไฟ			/	
	2.6 ผู้นำทางหนีไฟ			/	
	2.7 ผู้ตรวจสอบจำนวน			/	
	2.8 หน่วยช่วยชีวิต			/	
	2.9 ผู้หนีไฟ			/	
3.	การใช้อุปกรณ์				
	3.1 เครื่องดับเพลิงแบบเคลื่อนย้าย			/	
	3.2 สายน้ำดับเพลิง			/	
	3.3 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล			/	
4.	การประเมินแผน				
	4.1 แผนดับเพลิง			/	
	4.2 แผนการอพยพหนีไฟ			/	

ระยะเวลาที่ใช้ในการอพยพ ใช้เวลา 4 นาที

ขั้นที่ 2 ใช้เวลา นาที

สรุปประเมินผลการฝึกซ้อม

1. การปฏิบัติตามขั้นตอนของลูกจ้าง	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี
2. การปฏิบัติตามแผน	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี
3. การใช้อุปกรณ์	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี
4. การประเมินแผน	☐ต้องปรับปรุง	☐พอใช้	☑ดี

ผู้ประเมินผล ทีมวิทยากร บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
日本化學森海有限公司
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
Green Industry 3
ได้มาตรฐาน ISO 9001 , มอก. ISO : 14001,
มอก. 332-2537 , ฉลากเขียว , โรงงานสีเขียว

เลขที่ 65-199 วันที่ 30 พฤศจิกายน 2565

เรื่อง รับรองผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

เรียน **บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด**

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือรับรองหน่วยฝึกอบรม

หนังสือรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อรับรองว่าบริษัท **อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด** เลขที่ 700/145 ซอย - ถนน - ตำบล/แขวง **คลองตำหรุ** อำเภอ/เขต **เมือง** จังหวัด **ชลบุรี** ได้จัดให้มีการฝึกอบรมการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟให้แก่พนักงานในสถานประกอบการเพื่อเตรียมความพร้อมในการป้องกันและระงับอัคคีภัย ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2555 ข้อ 30 ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างทุกคนฝึกซ้อมดับเพลิงและการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ พร้อมกันอย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ทั้งนี้ให้ลูกจ้างของนายจ้างทุกรายที่ทำงานอยู่ภายในอาคารเดียวกันและในวัน และเวลาเดียวกันทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน โดยจัดให้มีการฝึกฯ เมื่อวันที่ 30 พฤศจิกายน 2565 สถานที่ฝึกซ้อมภายในบริเวณ บริษัท **อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด** นั้น จำนวนผู้ผ่านการฝึกอบรม 459 คน ผู้หญิง 84 คน ผู้ชาย 375 คน

ผลการฝึกอบรม ผู้เข้ารับการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟได้ผ่านทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติด้วยดีตามหลักสูตร ที่กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนดไว้ทุกประการ

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10310
☎ (662) 652-7831-8, 252-2915, 252-0244, 252-4815, 251-5793, 255-5610-9 Fax. (662) 254-3671
www.nippon.co.th, ID Line nippon1831 E-mail:marketing@nippon.co.th

รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น)

ชื่อหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาต บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

หมายเลขใบอนุญาต ดพฝ.008 หมดอายุ 18 สิงหาคม 2566

อ้างถึงหนังสือแจ้งการฝึกอบรม เลขที่ 65-199 ลงวันที่ 31 ตุลาคม 2565

ส่วนที่ 1 รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

1. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่ฝึกซ้อมดับเพลิงและซ้อมอพยพหนีไฟ

ชื่อสถานประกอบกิจการบริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

ประเภทกิจการ

ที่ตั้ง เลขที่ 700/145 หมู่ 5 ซอย ถนน

ตำบล/แขวง คลองตำหรุ อำเภอ/เขต เมือง จังหวัด ชลบุรี รหัส 20000

โทร 038-214218-21 โทรสาร 038-213814-5

2. วัน เดือน ปี ที่ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ 30 พฤศจิกายน 2565

3. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมดับเพลิง คน หญิง คน ชาย คน

4. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ 459 คน หญิง 84 คน ชาย 375 คน

5. ระยะเวลาในการฝึกซ้อมหนีไฟ 4 นาที (เริ่มตั้งแต่สัญญาณอพยพหนีไฟดังขึ้น จนถึงคนสุดท้ายถึงจุดรวมพล)

6. ชื่อวิทยากรผู้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

6.1 นายดิลก เลิศเกรียงไกรชิง 6.2 นายสมชาย ตระกูลเชิดชูชัย

6.3 นายสถาพร ลูบโสง 6.4

7. ชื่อผู้ดูแลการฝึกซ้อม

7.1 นายสมศักดิ์ จรัญยา 7.2

[redacted]

แบบ ดพฝ. ๒

ใบอนุญาตต่ออายุเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ใบอนุญาตเลขที่ ดพฝ. ๐๐๘

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ถนนมิตรไมตรี เขตดินแดง
กรุงเทพมหานคร ๑๐๔๐๐

อนุญาตให้ บริษัท นิปปอนเคมิคอล จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๑๘๓๑/๕-๗ ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพมหานคร ได้รับการต่ออายุเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามกฎกระทรวงการเป็นหน่วยงานฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น และการเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ พ.ศ. ๒๕๕๖ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีวิทยากรฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ จำนวน ๒๑ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ ถึงวันที่ ๑๘ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๘ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๓

[redacted]

รายชื่อบริษัท ที่ได้รับอนุญาตให้ดำเนินการเป็นผู้ประกอบการเพื่อฝึกอาชีพและฝึกอาชีพ

เจริญ นิปปอนคลินิค จำกัด

ใบอนุญาตเลขที่ ๑๓๗/๒๕๕๘

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๘ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๘ มีผลวันที่ ๑๘ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๑

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๙ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๑

ASAHI TEC

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)

Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.

รายงานผลการดำเนินการ

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล

วันที่ 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566

โครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้อง

ผู้รับผิดชอบ

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย[redacted] (ประเทศไทย) จำกัด

1. หลักการและเหตุผล

ในปัจจุบันได้มีการพัฒนา และนำเอาพลังงานนิวเคลียร์มาใช้ให้เกิดประโยชน์ทางด้านอุตสาหกรรมอย่างแพร่หลาย จำแนกออกเป็น 2 แบบ ตามวิธีการของเทคโนโลยีนิวเคลียร์ คือ อุตสาหกรรมการฉายรังสี การควบคุมการผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมการฉายรังสี การใช้รังสีพลังงานสูงมาฉายรังสีวัสดุเพื่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงทางเคมี ทางชีวภาพ และทางกายภาพ เพื่อประโยชน์ในด้านการปรับปรุงคุณภาพของวัสดุ การกำจัดจุลินทรีย์บางชนิดในอาหาร ส่วนการตรวจวัดและควบคุมโดยเทคนิคนิวเคลียร์มาใช้ประโยชน์ในระบบวัดและควบคุมต่าง ๆ ของโรงงานอุตสาหกรรม ปัจจุบันมีการใช้อย่างแพร่หลายในประเทศไทย เช่น ตรวจสอบรอยเชื่อมโลหะ การหารอยรั่วรอยร้าวของวัสดุ วัดและควบคุมความแน่นของเนื้อยางที่เคลือบบนแผ่นผ้าใบเพื่อผลิตยางรถยนต์

โดย บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด เป็นบริษัทที่ผลิตล้อรถยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์ ซึ่งในกระบวนการผลิตที่อันตรายคือ การ X-ray ชิ้นงาน เพื่อตรวจสอบความผิดปกติของชิ้นงาน อาทิ ตรวจสอบรอยร้าว ฟองอากาศ ซึ่งรังสีที่แผ่ออกมาก่อให้เกิดอันตรายแก่พนักงาน เนื่องจากรังสีสามารถทำให้ตัวกลางที่เคลื่อนที่ผ่านเกิดการแตกตัวเป็นไอออนได้ ผลของรังสีต่อมนุษย์ คือ ผลทางพันธุกรรมและความป่วยไข้จากรังสี ผลทางพันธุกรรมจากรังสีจะมีผลทำให้การสร้างเซลล์ใหม่ในร่างกายมนุษย์เกิดการกลายพันธุ์โดยเฉพาะเซลล์สืบพันธุ์ ส่วนผลที่ทำให้เกิดความป่วยไข้จากรังสี เนื่องจากเมื่ออวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกายได้รับรังสี โมเลกุลของธาตุต่าง ๆ ที่ประกอบเป็นเซลล์จะแตกตัวทำให้เกิดอาการป่วยไข้ได้

ดังนั้นการตระหนักถึงอันตรายจากรังสี วิธีการป้องกันอย่างถูกต้องและแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล จึงมีความจำเป็นในการดำเนินการให้ความรู้ ความเข้าใจในอันตายจากรังสี เพื่อให้พนักงานในแผนกที่ มีการทำงานเกี่ยวกับรังสีสามารถบอกถึงอันตรายจากรังสีและสามารถป้องกันอันตรายจากรังสีได้ รวมถึงสามารถปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

2. วัตถุประสงค์

2.1 เพื่อให้พนักงานตระหนักถึงอันตรายจากรังสี X-ray

2.2 เพื่อให้พนักงานมีความรู้ถึงการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องปลอดภัยและป้องกันอันตรายจากรังสี

2.3 เพื่อเป็นการสร้างความพร้อมในการตอบสนองเมื่อมีเหตุฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลและสามารถแก้ไขสถานการณ์ได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

3. เป้าหมาย

3.1 ผู้เข้าร่วมโครงการทุกคนจะต้องมีผลการทดสอบความรู้หลังการอบรมมากกว่า 80 %

3.2 ผู้เข้าร่วมโครงการทุกคนสามารถเรียงลำดับขั้นตอนการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลได้ถูกต้องมากกว่า 80 %

3.3 ผู้เข้าร่วมโครงการทุกคนสามารถปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลได้ถูกต้อง

4. ผู้เข้าร่วมโครงการ

พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสี

5. ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ระยะเวลา 6 ชั่วโมง 09.00 – 16.00 น.

6. สถานที่ดำเนินงาน

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

7. งบประมาณ

7.1 ด้านวัสดุอุปกรณ์ในการนำเสนอ	500	บาท
7.2 ด้านสวัสดิการอาหารและเครื่องดื่ม	1,000	บาท
7.3 ด้านของรางวัลให้กับพนักงานที่เข้าร่วมโครงการ	1,500	บาท
รวมทั้งหมดเป็นเงิน	**3,000**	**บาท**

ASAHI TEC บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO., LTD

8. แผนการดำเนินโครงการ

ตารางที่ 8.1 แผนการดำเนินโครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้อง

ขั้นตอนการดำเนินงาน	ระยะเวลาดำเนินการ ปี 2566				หมายเหตุ
	ม.ค	ก.พ	มี.ค	เม.ษ	
1. เขียนโครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้อง					
2. จัดเตรียมสื่อในการนำเสนอเกี่ยวกับการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องปลอดภัยและการป้องกันอันตรายจากรังสี การปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลได้อย่างถูกต้อง					
3. เตรียมเอกสารประกอบกิจกรรมเรื่องการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องปลอดภัยและการป้องกันอันตรายจากรังสี การปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลได้อย่างถูกต้อง					
4. จัดกิจกรรมโครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้อง					
5. สรุปผลการดำเนินงานโครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้อง					
6. นำเสนอผลการดำเนินโครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้อง					

9. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

9.1 พนักงานเห็นความสำคัญในอันตรายจากรังสี และรู้จักการป้องกันอันตรายจากรังสีอย่างถูกต้องและปลอดภัย

9.2 พนักงานสามารถปฏิบัติตัวได้อย่างถูกต้องเมื่อมีเหตุฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล

9.3 ผู้เข้าร่วมโครงการมีความพึงพอใจกับ โครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกันอย่างถูกต้องอยู่ในระดับ ความพึงพอใจมาก อย่างน้อยร้อยละ 80 ของผู้เข้าร่วมโครงการ โดยมีการวัดประเมินผลความพึงพอใจจากแบบประเมินความพึงพอใจ โครงการอันตรายจากรังสีและวิธีป้องกัน ดังนี้

เกณฑ์การประเมินโดยแบ่งค่าระดับการประเมินโดยใช้ค่าคะแนน 4 ระดับ ได้แก่

ดีมาก	ให้ 4 คะแนน
ดี	ให้ 3 คะแนน
พอใช้	ให้ 2 คะแนน
ปรับปรุง	ให้ 1 คะแนน

การวัดผลระดับความพึงพอใจโดยแบ่งค่าระดับความพึงพอใจเป็น 4 ระดับ ได้แก่

ค่าเฉลี่ยอยู่ในช่วง 1.00-1.75 คะแนน แปลผล ระดับความพึงพอใจควรปรับปรุง

ค่าเฉลี่ยอยู่ในช่วง 1.76-2.50 คะแนน แปลผล ระดับความพึงพอใจพอใช้

ค่าเฉลี่ยอยู่ในช่วง 2.51-3.25 คะแนน แปลผล ระดับความพึงพอใจดี

ค่าเฉลี่ยอยู่ในช่วง 3.26-4.00 คะแนน แปลผล ระดับความพึงพอใจดีมาก

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

[redacted]

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ASAHI TEC ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO., LTD.

หลักสูตรการอบรมความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับรังสี

วัตถุประสงค์

1 เพื่อเป็นการสร้างความพร้อมและตอบสนองเหตุฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล องค์กรจะสามารถแก้ไขสถานการณ์ได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

2 เพื่อให้มีความรู้ความสามารถเพียงพอในการป้องกันอันตรายจากรังสี

3 เพื่อควบคุมและฟื้นฟูสภาพหลังการเกิดเหตุฉุกเฉิน กรณีรังสีรั่วไหล

4 เพื่อดำเนินการเกี่ยวกับรังสีให้เป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด

5 เพื่อให้เกิดความรู้ ความเข้าใจและความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับรังสี

ผู้รับผิดชอบ

[redacted] เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี (RSO)

สถานที่ฝึกอบรม

ห้องประชุม ชั้น 2 โรงงาน1 (ฝ่ายทรัพยากรบุคคล)

ผู้เข้าร่วมอบรม

พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสี และ ผู้ที่เกี่ยวข้อง

ระยะเวลาจัดฝึกอบรม

1 วัน

รายละเอียดหลักสูตร

หัวข้อ	ระยะเวลา(ชั่วโมง)	รายละเอียด	จำนวน(ชั่วโมง)
1	8.30 - 9.00	แบบทดสอบก่อนอบรม	0.5
2	9.00-12.00	ความหมาย ชนิด ประเภทของรังสี	0.5
3		การป้องกันอันตรายจากรังสี	1.0
4		การประเมินสภาพงานและการเตรียมความพร้อมในการทำงานในพื้นที่ควบคุมทางรังสี	0.5
5		วิธีการปฏิบัติงานในบริเวณรังสีอย่างถูกต้องและปลอดภัย	1.0
	12.00-13.00.	พักกลางวัน	1.0
6	13.00-16.00	อันตรายที่อาจได้รับในกรณีฉุกเฉิน และวิธีการหลีกหนีภัย	1.0
7		กฎและข้อปฏิบัติในการทำงานกับรังสี	0.5
8		ป้าย เครื่องหมายเตือนภัย ข้อความเตือนภัยเกี่ยวกับรังสี	0.5
9		การใช้อุปกรณ์บันทึกปริมาณรังสีประจำตัวบุคคล	0.5
10		การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	0.5
11	16.00-17.00	แบบทดสอบหลังอบรม	1.0

หมายเหตุ

ต้องจัดฝึกอบรมฟื้นฟูความรู้ (retraining) ให้ผู้ปฏิบัติงานทุกๆ 1 ปี หรือในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงจำนวนหรือปริมาณความแรงรังสี

สรุปผลการดำเนินอันตรายจากรังสีและซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล

วันที่ดำเนินการฝึกซ้อม วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2566 เวลา 13:00 -16:00 น. มีผู้เข้าร่วมโครงการเป็นพนักงาน บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งหมดจำนวน 25 คน

ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีรังสีรั่วไหล

ตารางที่ 1 สถานการณ์การซ้อมแผนฉุกเฉิน

ลำดับ	เวลา	ขั้นตอนการปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ
1	15:25	ขณะปฏิบัติงานในห้องควบคุมการ X-ray ชิ้นงาน พนักงานพบว่าปริมาณของรังสีเกินค่าที่กำหนด	คุณขวัญชัย
2	15:27	พนักงานที่ปฏิบัติงานหยุดการทำงาน และปิดระบบของเครื่อง X-ray และแจ้งให้หัวหน้างานทราบ	คุณขวัญชัย
3	15:29	หัวงานหน้าเข้ามาตรวจสอบหน้างานเบื้องต้น และแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ในขณะเดียวกันสั่งทีมกั้นพื้นที่ ให้กั้นพื้นที่โดยรอบห้อง X-ray	คุณจีระวัฒน์
4	15:32	ทีมกั้นพื้นที่ทำการกั้นพื้นที่โดยรอบเพื่อกันไม่ให้ผู้ที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณที่มีรังสี	คุณดนัย คุณวีระวัฒน์
5	15:35	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเข้าสำรวจบริเวณห้อง X-ray โดยใช้เครื่องสำรวจรังสี เพื่อตรวจหาปริมาณรังสีที่รั่วไหล	คุณพูลสวัสดิ์
6	15:37	หัวหน้างานนำพนักงานอพยพไปในบริเวณพื้นที่ที่สถานการณ์และประกาศยกเลิกเหตุฉุกเฉินปลอดภัย	คุณจีระวัฒน์
7	15:38	เมื่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยสำรวจแล้วพบว่าปริมาณรังสีอยู่ในค่ามาตรฐานที่กำหนดแล้ว จึงประกาศเป็นเหตุการณ์สงบ	คุณพูลสวัสดิ์
8	15:40	หัวหน้างาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ทำการสอบสวนหาสาเหตุ	คุณจีระวัฒน์ คุณพูลสวัสดิ์

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)
Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.

1. แบบทดสอบหลังการอบรมบุคคลที่ทำงานเกี่ยวกับรังสี

ตารางที่ 2 แบบทดสอบหลังการอบรมบุคคลที่ทำงานเกี่ยวกับรังสี

แผนก	คะแนนสอบ "การอบรมบุคคลที่ทำงานเกี่ยวกับรังสี"		ระดับความรู้ "การอบรมบุคคลที่ทำงานเกี่ยวกับรังสี"
	คะแนนเฉลี่ย	ร้อยละ	
Casting F.5	9.75	97.5	ผ่าน
Casting LPD F.2	9	90	ผ่าน
Engineering	10	100	ผ่าน
QA F.1	9.67	96.7	ผ่าน
QC F.2	10	100	ผ่าน
QC Casting F.3	9.5	95	ผ่าน
MGR.	10	100	ผ่าน

ผู้เข้าร่วมโครงการแบบทดสอบหลังการอบรมบุคคลที่ทำงาน เกี่ยวกับรังสีของพนักงานจำนวนทั้งหมด 7 แผนก 25 คน ระดับความรู้ "ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน" ทั้งหมด 25 คน

2. แบบประเมินความพึงพอใจ

ตารางที่ 3. แบบประเมินความพึงพอใจ

ประเด็นคำถาม	ระดับความพึงพอใจ/ระดับความรู้ความเข้าใจ/การนำไปใช้				
	ดีมาก (4)	ดี (3)	พอใช้ (2)	ปรับปรุง (1)	คะแนนเฉลี่ย
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	
1. การประชาสัมพันธ์กิจกรรมชัดเจนทั่วถึง	15	10	0	0	3.6
2. ความรู้ ความเข้าใจในเรื่องนี้ก่อนการอบรม	4	12	9	0	2.8
3. ความรู้ ความเข้าใจในเรื่องนี้หลังการอบรม	19	6	0	0	3.76
4. สามารถอธิบายเนื้อหาชัดเจนและตรงประเด็น	17	8	0	0	3.68
5. สามารถนำความรู้ไปใช้ในการปฏิบัติงานได้	16	9	0	0	3.64
6. ระยะเวลาในการอบรม	13	5	2	0	2.84
7. สถานที่เหมาะสมในการอบรม	18	6	1	0	3.68

หมายเหตุ : เกณฑ์ที่ใช้ในการประเมิน

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 3.10 – 4.00 อยู่ในระดับ "ดีมาก"

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 2.10 – 3.00 อยู่ในระดับ "ดี"

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 1.10 – 2.00 อยู่ในระดับ "พอใช้"

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 0.00 – 1.00 อยู่ในระดับ "ปรับปรุง"

สรุปผลแบบความพึงพอใจของพนักงานจำนวนทั้งหมด 25 คน จากแบบประเมินความพึงพอใจ

ระดับดีมาก (4) พนักงานเฉลี่ย 15 คน คิดเป็นร้อยละ 60

ระดับดี (3) พนักงานเฉลี่ย 8 คน คิดเป็นร้อยละ 32

ระดับพอใช้ (2) พนักงานเฉลี่ย 2 คน คิดเป็นร้อยละ 18

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)
Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.

3. แบบทดสอบหลังการอบรมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล

ตารางที่ 4. แบบทดสอบหลังการอบรมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล

แผนก	คะแนนสอบ "การอบรมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล"		ระดับความรู้ "การอบรมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีวไหล"
	คะแนนเฉลี่ย	ร้อยละ	
Casting F.5	10	100	ผ่าน
Casting LPD F.2	10	100	ผ่าน
Engineering	10	100	ผ่าน
QA F.1	10	100	ผ่าน
QC F.2	10	100	ผ่าน
QC Casting F.3	10	100	ผ่าน
MGR.	10	100	ผ่าน

สรุปผลแบบทดสอบหลังการอบรมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหลของพนักงานจำนวนทั้งหมด 7 แผนก ทั้งหมด 25 คน ระดับความรู้ "ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน" 7 แผนก ทั้งหมด 25 คน

ปัญหาและอุปสรรค

1. ระยะเวลาในการอบรมพนักงานน้อยเกินไป และสถานที่การจัดอบรมไม่เหมาะสม
2. ในพื้นที่อบรมมีเสียงรบกวนจากการประกาศเสียงตามสาย และเสียงจากกระบวนการผลิต

แนวทางการแก้ไขปัญหา

1. เน้นย้ำเนื้อหาส่วนที่สำคัญให้พนักงานได้รับความรู้อย่างทั่วถึงและครบถ้วน

ข้อเสนอแนะในการจัดโครงการครั้งต่อไป

1. ควรเพิ่มเติมเนื้อหาในการซ้อมให้คล่องก่อนที่จะลงไปซ้อมแผนรังสีรั่วไหล และควรให้พนักงานที่ทำงานกับรังสี เข้าร่วมการอบรมทุกคน

[redacted]

ผู้รายงาน

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)
Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.

ภาพประกอบ

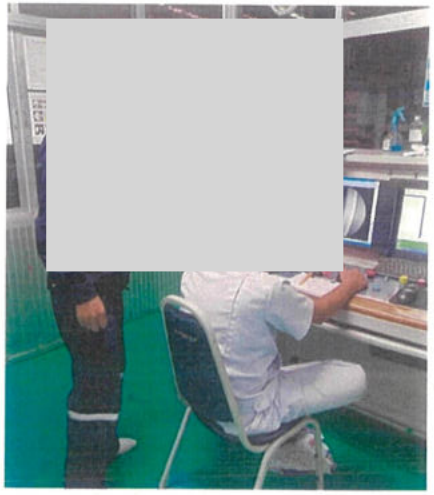
ซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล

วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2566

ภาพที่ 29 พนักงานแผนก QA ทำการตรวจสอบชิ้นงานภายในห้องควบคุมเครื่อง X-ray

ภาพที่ 30 พนักงานที่ทำงานพบความผิดปกติของเครื่องสำรวจรังสี จึงหยุดการทำงาน และแจ้งหัวหน้างาน

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)
Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.



ภาพที่ 31 หัวหน้างานสำรวจหน้างานเบื้องต้น และแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ขณะเดียวกันสั่งทีมกั้นพื้นที่ ให้กั้นพื้นที่โดยรอบห้อง X-ray

ภาพที่ 32 ทีมกั้นพื้นที่ กั้นพื้นที่โดยรอบเพื่อกันไม่ให้ผู้ที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณที่มีรังสี

ภาพที่ 33 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเข้าสำรวจบริเวณห้อง X-ray โดยใช้เครื่องสำรวจรังสี เพื่อตรวจหาปริมาณรังสีที่รั่วไหล

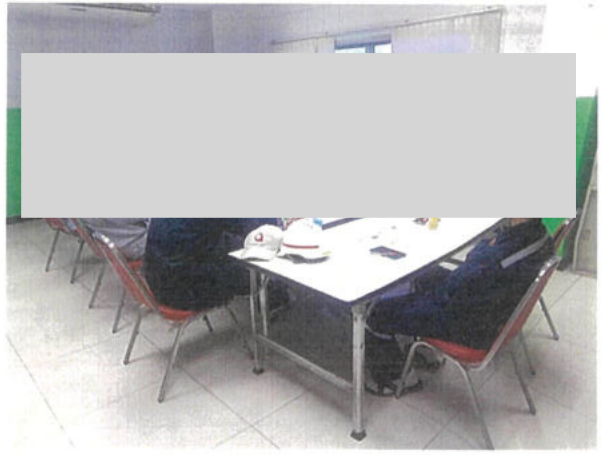
ภาพที่ 34 หัวหน้างานนำพนักงานอพยพไปในบริเวณพื้นที่ที่สถานการณ์และประกาศยกเลิกเหตุฉุกเฉินปลอดภัย

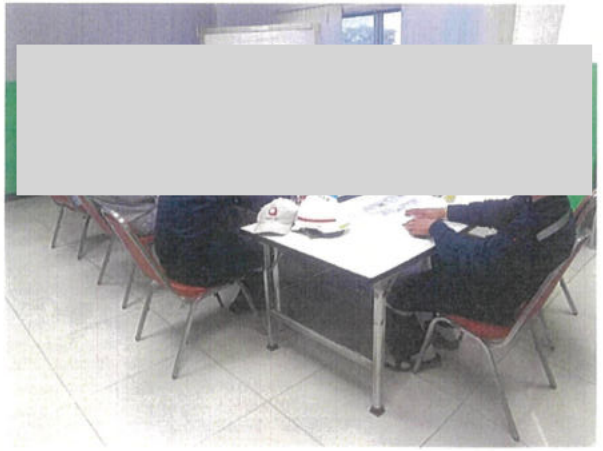
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)
Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.

ภาพที่ 35 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยสำรวจแล้วพบว่าปริมาณรังสีอยู่ในค่ามาตรฐานที่กำหนดแล้ว จึงประกาศเป็นเหตุการณ์สงบ

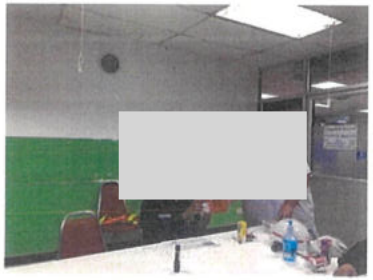
ภาพที่ 36 หัวหน้างาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ทำการสอบสวนหาสาเหตุ

ภาพอบรมอันตรายจากรังสีและซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล





ASAHI TEC
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย)
Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.



ASAHI TEC

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO.,LTD

รายงานผลการดำเนินการ
การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล

วันที่ 11 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566

คำนำ

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ได้จัดโครงการอันตรายจากสารเคมีและวิธีการจัดเก็บสารเคมีขึ้น เพื่อให้พนักงานในแผนกที่ต้องปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมี มีความรู้ความเข้าใจในความเป็นอันตรายจากสารเคมี วิธีการจัดเก็บสารเคมี และการปฏิบัติตนอย่างไรจึงจะถูกต้อง เพื่อให้เกิดความปลอดภัยเมื่อต้องปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี และสามารถปฏิบัติตนได้อย่างถูกต้องเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล

การดำเนินการโครงการอันตรายจากสารเคมีและวิธีการจัดเก็บสารเคมี และการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหลได้สิ้นสุดลงแล้ว ทางบริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด จึงได้จัดทำสรุปผลการดำเนินงาน ซึ่งประกอบด้วย สรุปผลการทดสอบความรู้ระดับความรู้ความเข้าใจ/การนำไปใช้ของผู้เข้าอบรมผลการตรวจสอบพื้นที่ที่มีการใช้สารเคมีและจัดเก็บสารเคมี ปัญหาและอุปสรรค แนวทางการแก้ไขปัญหา และข้อเสนอแนะในการจัดทำโครงการครั้งต่อไปผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่งว่ารายงานผลการดำเนินโครงการเล่มนี้จะเป็นประโยชน์แก่ผู้ที่สนใจศึกษา

หน่วยงานความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

สรุปผลการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี สารเคมีหกรั่วไหล ประจำปี 2566

วันที่ดำเนินการฝึกซ้อม: 11 กุมภาพันธ์ 2566 **เวลา:** 13.00 น. - 17.00 น.

สถานที่ฝึกซ้อมแผน: Store RM

เป้าหมายของการซ้อม: สามารถระงับเหตุได้ไม่เกิน 15 นาที

1. สถานการณ์การซ้อมแผนฉุกเฉิน

ลำดับ	เวลา	ขั้นตอนการปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ
1	15.00 น.	พนักงาน แผนก Store RM ขับรถ Forklift บรรทุกถังสารเคมีที่วางบนพาเลท เพื่อนำไปจัดเก็บ ในขณะขนย้ายรถเกิดเสียหลัก ทำให้สารเคมีร่วงจากพาเลท ส่งผลให้สารเคมีรั่วไหลออกจากภาชนะบรรจุ	คุณธนพล สมนึก
2	15.02 น.	พนักงานที่พบเห็นเหตุการณ์ทำการแจ้งหัวหน้าแผนกและจป.วิชาชีพ ให้รับทราบ	คุณธนพล สมนึก
3	15.03 น.	หัวหน้าแผนกและจป.วิชาชีพเข้าตรวจสอบบริเวณที่เกิดเหตุ	คุณสังวร สมบัติ และ จป. วิชาชีพ
4	15.07 น.	หัวหน้าแผนกแจ้งทีมฉุกเฉินเข้าระงับเหตุ โดยใช้วัสดุดูดซับ เพื่อป้องกันสารเคมีไหลลงสู่รางระบายน้ำ พร้อมปิดกั้นพื้นที่ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้ามาในพื้นที่เกิดเหตุ	คุณสุขประชัย เฉยแย้ม และ คุณธนดล ดลเลิศ
5	15.10 น.	ทีมฉุกเฉินสามารถหยุดการรั่วไหลของสารเคมีไว้ได้	คุณปริญญา ชรินทร์ และ คุณธนาคาร เพชรล้ำ
6	15.14 น.	กอบกู้วัสดุดูดซับ แยกทิ้งลงถังขยะอันตราย (ถังสีแดง)	คุณประภา ตันวิเชียร และ คุณสมชาติ หล้าแหล่ง

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ASAHI TEC ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO.,LTD

2. การประเมินผล

1. พนักงานที่เข้าร่วมอบรมการให้ความรู้ สามารถทำแบบทดสอบหลังการอบรมผ่านเกณฑ์ (ได้ 8 คะแนน จากคะแนนเต็ม 10 คะแนน) คิดเป็นร้อยละ 80 ของพนักงานที่เข้าร่วมอบรมทั้งหมด

ลำดับ	รายชื่อพนักงานที่เข้าร่วม	คะแนนเฉลี่ย	ร้อยละ
1	คุณธนพล สมนึก	9	95
2	คุณสังวร สมบัติ	10	100
3	คุณสุขประชัย เฉยแย้ม	9	95
4	คุณธนดล ดลเลิศ	9	95
5	คุณปริญญา ชรินทร์	9	95
6	คุณธนาคาร เพชรล้ำ	9	95
7	คุณประภา ตันวิเชียร	9	95
8	คุณสมชาติ หล้าแหล่ง	10	100
	รวม	**9.25**	**92.50**

2. พนักงานสามารถลำดับขั้นตอนการซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหลได้อย่างถูกต้อง คิดเป็นร้อยละ 100

ลำดับ	รายชื่อพนักงานที่เข้าร่วม	คะแนนเฉลี่ย	ร้อยละ
1	คุณธนพล สมนึก	10	100
2	คุณสังวร สมบัติ	10	100
3	คุณสุขประชัย เฉยแย้ม	10	100
4	คุณธนดล ดลเลิศ	10	100
5	คุณปริญญา ชรินทร์	10	100
6	คุณธนาคาร เพชรล้ำ	10	100
7	คุณประภา ตันวิเชียร	10	100
8	คุณสมชาติ หล้าแหล่ง	10	100
	รวม	**10**	**100**

ข้อเสนอแนะ

1. แผนกที่เข้าร่วมที่เกี่ยวข้องต้องให้ความสำคัญเข้าร่วม 100% เมื่อเกิดเหตุจริง จะได้ปฏิบัติได้ถูกต้อง
2. ควรมีป้าย NFPA 704 และ ป้าย GHS ติดบริเวณหน้างานเพื่อพนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีมีความรู้ความเข้าใจมากขึ้น

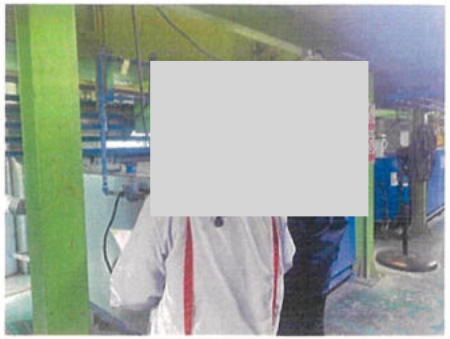
.....

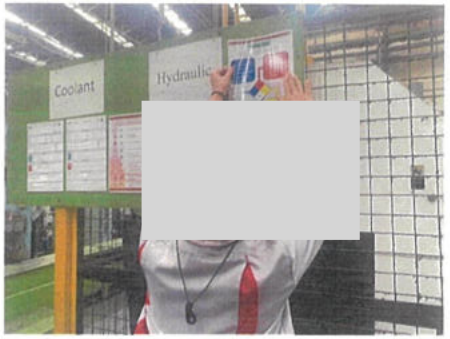
(น

(นางสาวกฤตยลักษณ์ สุขกุล)

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO.,LTD

ติดป้าย NFPA 704 และ ป้าย GHS ตามข้อเสนอแนะ ในพื้นที่ที่มีการใช้สารเคมี และจัดเก็บสารเคมี





ภาพการซ้อมแผนฉุกเฉิน
กรณีสารเคมีหกรั่วไหล

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO.,LTD

ภาพประกอบการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี สารเคมีหกรั่วไหล ประจำปี 2566

รายละเอียด	รูปภาพประกอบ
1. พนักงาน แผนก Store RM ขับรถ Forklift บรรทุกถังสารเคมีที่วางบนพาเลท เพื่อนำไปจัดเก็บ ในขณะขนย้ายรถเกิดเสียหลัก ทำให้สารเคมีร่วงจากพาเลท ส่งผลให้สารเคมีรั่วไหลออกจากภาชนะบรรจุ	
2. พนักงานที่พบเห็นเหตุการณ์ทำการแจ้งหัวหน้าแผนกและจป.วิชาชีพ ให้รับทราบ	
3. หัวหน้าแผนกและจป.วิชาชีพเข้าตรวจสอบบริเวณที่เกิดเหตุ	

รายละเอียด	รูปภาพประกอบ
4. หัวหน้าแผนกแจ้งทีมฉุกเฉินเข้าระงับเหตุ โดยใช้วัสดุดูดซับ เพื่อป้องกันสารเคมีไหลลงสู่ลางระบายน้ำ พร้อมปิดกั้นพื้นที่ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้ามาในพื้นที่เกิดเหตุ	
5. ทีมฉุกเฉินสามารถหยุดการรั่วไหลของสารเคมีไว้ได้	
6. กอบกู้วัสดุดูดซับแยกทิ้งลงถังขยะอันตราย (ถังสีแดง)	

ASAHI TEC
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) CO.,LTD

รายละเอียด	รูปภาพประกอบ
7. ทีมกอบกู้แจ้งกับหัวหน้าว่าสถานการณ์ได้เข้าสู่ภาวะปกติ	

เอกสารขออนุมัติจัดทำโครงการ

การซ้อมแผนระงับเหตุกรณีสารเคมีหกรั่วไหล

1. หลักการและเหตุผล

ในปัจจุบันภาคอุตสาหกรรมมีการนำสารเคมีมาใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตเป็นจำนวนมาก อาจทำให้เกิดปัญหาจากการใช้งาน การจัดเก็บ และการเคลื่อนย้ายสารเคมี เช่น ปัญหาด้านสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน ปัญหาอุบัติภัยสารเคมีที่เกิดจากอุบัติเหตุที่เกิดในโรงงานอุตสาหกรรม และการขนส่งวัตถุอันตราย เมื่อเกิดการรั่วไหลของสารเคมี ซึ่งปัญหาที่เกิดขึ้นเป็นอาจเกิดจากการที่ผู้ปฏิบัติงานไม่มีความรู้ ความเข้าใจ ถึงอันตรายของสารเคมี คุณสมบัติของสารเคมี และการจัดเก็บสารเคมีที่ถูกต้องและเหมาะสม ขาดจิตสำนึกในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมีที่ปลอดภัย ส่งผลทำให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตราย หรืออาจทำให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรงทั้งผู้ปฏิบัติงานและอุตสาหกรรมนั้นๆด้วย

ดังนั้นทางนิสิตฝึกงาน จึงเล็งเห็นถึงความสำคัญ เรื่อง อันตรายของสารเคมี การนำสารเคมีไปใช้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน และการจัดเก็บสารเคมีที่ถูกต้องและเหมาะสม จึงจัดให้มีการให้ความรู้ เกี่ยวกับอันตรายสารเคมี การจัดเก็บสารเคมีที่ถูกต้อง และการซ้อมแผนระงับเหตุกรณีสารเคมีหกรั่วไหล เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักและทราบถึงความเป็นอันตรายของสารเคมี มีความเข้าใจในการทำงานกับสารเคมีอย่างไรให้ปลอดภัย รวมถึงการป้องกันและตอบโต้เหตุฉุกเฉิน ในกรณีที่สารเคมีเกิดการรั่วไหลได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

2. วัตถุประสงค์

2.1 เพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจ ความเป็นอันตรายของสารเคมี การจำแนกประเภทของสารเคมี และการจัดเก็บสารเคมีได้ถูกต้องและปลอดภัย

2.2 เพื่อให้พนักงานสามารถตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหลได้อย่างถูกต้องและทันท่วงที

3. เป้าหมาย

3.1 พนักงานที่เข้าร่วมอบรมการให้ความรู้ สามารถทำแบบทดสอบหลังการอบรมผ่านเกณฑ์ (ได้ 8 คะแนน จากคะแนนเต็ม 10 คะแนน) คิดเป็นร้อยละ 80 ของพนักงานที่เข้าร่วมอบรมทั้งหมด

3.2 พนักงานสามารถลำดับขั้นตอนการซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหลได้อย่างถูกต้อง คิดเป็นร้อยละ 100

4. ผู้เข้าร่วมโครงการ

1. แผนก Core F.3
2. แผนก Store R/M
3. แผนก Painting F.1
4. แผนก Painting F.2
5. แผนก Painting F.5
6. แผนก Machining F.1
7. แผนก Machining F.2
8. แผนก Machining F.4
9. แผนก Machining F.5
10. แผนก Pre-treatment F.2
11. แผนก Pre-treatment F.5

5. ผู้รับผิดชอบโครงการ

นางสาวศิริทรัพย์ เคล้าศรี นิสิตฝึกประสบการณ์วิชาชีพ สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยมหาสารคาม

ที่ปรึกษาโครงการ

[redacted] Safety Foreman
Safety Officer
Safety Officer

6. ระยะเวลาดำเนินการ/สถานที่

วันที่ 20 ธันวาคม 2565 – 28 กุมภาพันธ์ 2566 ณ บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ดังแผนกต่อไปนี้

1. แผนก Core F.3
2. แผนก Store R/M
3. แผนก Painting F.1
4. แผนก Painting F.2
5. แผนก Painting F.5
6. แผนก Machining F.1
7. แผนก Machining F.2
8. แผนก Machining F.4
9. แผนก Machining F.5
10. แผนก Pre-treatment F.2
11. แผนก Pre-treatment F.5

7.แผนการดำเนินงานโครงการ

No.	ขั้นตอนการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ											
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์			
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1.	ศึกษาข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับอันตรายของสารเคมี				↔	↔								
2.	ศึกษาทำความเข้าใจเกี่ยวกับแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหลของบริษัทฯ					↔	↔							
3.	สำรวจเบื้องต้นแผนกที่มีความเสี่ยงอันตรายจากสารเคมี					↔	↔							
4.	เลือกรูปแบบการจัดกิจกรรม ซึ่งเลือกเป็นการจัดอบรมให้กับแผนกที่มีความเสี่ยง						↔	↔						
5.	เขียนโครงการและเสนอโครงการ						↔	↔	↔					
6.	ศึกษากฎหมายเกี่ยวกับการจัดเก็บสารเคมี						↔	↔	↔					
7.	จัดเตรียมสื่อ เอกสาร อุปกรณ์ แบบประเมินและแบบทดสอบเพื่อใช้ในการอบรม						↔	↔	↔	↔	↔			
8.	อบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับเรื่ออันตรายของสารเคมี และการจัดเก็บสารเคมี											↔	↔	
9.	ทำแบบทดสอบหลังการอบรม											↔	↔	
10.	อบรมพนักงานและซ้อมแผนเรื่องการระงับเหตุฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล											↔	↔	
11.	ทำเช็คลิสต์สำรวจบริเวณที่มีการใช้หรือจัดเก็บสารเคมี											↔	↔	↔
12.	สำรวจบริเวณที่มีการใช้หรือการจัดเก็บเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดครบถ้วนหรือไม่											↔	↔	↔
13.	ประเมินผลความรู้ความเข้าใจของพนักงาน											↔	↔	↔
14.	สรุปผลเก็บบันทึกข้อมูลและจัดทำเอกสาร												↔	↔

8. งบประมาณ

8.1 ค่าจัดซื้ออุปกรณ์สื่อให้ความรู้	1,000	บาท
8.2 ค่าขนมและของรางวัล	2,000	บาท
รวม	**3,000**	**บาท**

9. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

9.1 พนักงานมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับอันตรายของสารเคมี และใช้ได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

9.2 พนักงานมีความความรู้ สามารถในการตอบโต้เหตุฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหลได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยมหาสารคาม

Checked	Approved

44ข

แผนเตรียมความพร้อมรับสถานการณ์ฉุกเฉิน
กรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลและปะทุ

ASAHI TEC

Asahi Tec Aluminium (Thailand) Co., Ltd.

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

รายงานซ้อมแผนฉุกเฉิน

กรณีน้ำอลูมิเนียนหกรั่วไหล

ประจำปี 2566

วันที่ 12 พฤษภาคม พ.ศ.2566

การซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล

1. หลักการ

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการประเภทผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ล้อรถยนต์และล้อรถจักรยานยนต์ โดยมีส่วนผสมหลักคืออลูมิเนียมเข้ามาใช้ในกระบวนการผลิต แต่ละกระบวนการผลิตบางส่วนมีการทำงานสัมผัสกับน้ำอลูมิเนียม ดังนั้นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและคณะทำงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย สภาพแวดล้อมในการทำงาน และสิ่งแวดล้อมมีหน้าที่ในการจัดทำแผนให้มีการฝึกซ้อมและปฏิบัติตามแผนการเตรียมพร้อมและตอบโต้ภาวะฉุกเฉินกรณี น้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลปีละ 1 ครั้ง ให้แก่พนักงานทุกคนมีหน้าที่ปฏิบัติตามแผนกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลเพื่อเป็นการเตรียมพร้อมรับและตอบโต้สถานการณ์ฉุกเฉินจากการหกหรือประทุของน้ำอลูมิเนียม

คำจำกัดความ

1. การหกของน้ำอลูมิเนียมเหลว หมายถึง การที่น้ำอลูมิเนียมเหลวไหลออกจากเครื่องจักรหรือภาชนะรองรับ อันเนื่องมาจากความบกพร่องของตัวเครื่องจักร ภาชนะรองรับ หรือขั้นตอนการ ปฏิบัติงาน ซึ่งสามารถส่งผลให้เกิดอันตรายหรืออัคคีภัยขึ้นได้

2. การประทุของน้ำอลูมิเนียมเหลว หมายถึง การกระเด็นของน้ำอลูมิเนียมเหลวออกมาในปริมาณมากเนื่องจากมีน้ำ หรือของเหลวหยดลงไปในส่วนการปฏิบัติงานที่มีการผลิตเกี่ยวกับอลูมิเนียมเหลว

3. สแลก (Slag) หมายถึง สิ่งสกปรกที่เกิดจากการทำปฏิกิริยาเคมีของ Flux และน้ำอลูมิเนียมเหลว

ขอบเขต

ใช้สำหรับกรณีเกิดเหตุน้ำอลูมิเนียมเหลวหกหรือประทุของบริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียมประเทศไทย จำกัด

2.วัตถุประสงค์

2.1.เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รับความรู้และความเข้าใจเกี่ยวกับสถานการณ์ฉุกเฉินจากการหกหรือประทุของน้ำอลูมิเนียม

2.2. เพื่อเป็นการเตรียมพร้อมรับและตอบโต้สถานการณ์ฉุกเฉินจากการหกหรือประทุของน้ำอลูมิเนียมภายในระยะเวลาไม่เกิน 15 นาที

3. เป้าหมาย

3.1 พนักงานที่เข้าร่วมโครงการผ่านการอบรมให้ความรู้ สามารถทำแบบทดสอบความรู้หลังการอบรมได้คะแนนไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80

3.2 พนักงานที่เข้าร่วมโครงการสามารถปฏิบัติตามและตอบโต้สถานการณ์ฉุกเฉินได้ หลังการอบรมให้ความรู้การซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลภายในระยะเวลาไม่เกิน 15 นาที

4. ผู้เข้าร่วมโครงการ

ได้แก่	1.พนักงานแผนก Melting	Fac. 1, 2 ,3 และ 5
	2. พนักงานแผนก Casting	Fac.1
	3.พนักงานแผนก Casting LPD	Fac. 2
	4. พนักงานแผนก GD Casting	Fac. 3
	5. พนักงานแผนก Casting ANC	Fac.5

5. ผู้รับผิดชอบโครงการ

นางสาวกัญพิชชา เนียงนิ่ง และ นางสาวธิดารัตน์ ชำนาญ นิสิตฝึกประสบการณ์ สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยนเรศวร

ที่ปรึกษาโครงการ

[redacted] หัวหน้าแผนกความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

6. ระยะเวลาดำเนินการ/สถานที่

วันที่ 10 เมษายน - 12 พฤษภาคม 2566 ณ บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ดังแผนกต่อไปนี้

1.พนักงานแผนก Melting Fac. 1,2,3,และ5
2. พนักงานแผนก Casting Fac.1
3.พนักงานแผนก Casting LPD Fac. 2
4. พนักงานแผนก GD Casting Fac. 3
5. พนักงานแผนก Casting ANC Fac.5

7.แผนการดำเนินงานโครงการ

No.	ขั้นตอนการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ เมษายน W1	W2	W3	W4	พฤษภาคม W1	W2	W3	W4
1.	เขียนโครงการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลและขออนุมัติในการจัดทำโครงการ	SHE	↔	↔						
2.	เลือกแผนกที่เข้าร่วมอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล	SHE			↔					
3.	จัดเตรียมสื่อ เอกสาร อุปกรณ์ แบบประเมินแบบทดสอบ	SHE				↔	↔			
4.	อบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับเรื่องซ้อมแผนน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล	SHE						↔		
6.	ทำแบบทดสอบหลังการอบรม	SHE						↔		
7.	ซ้อมปฏิบัติเตรียมรับสถานการณ์ฉุกเฉินน้ำอลูมิเนียมหกหรือประๆ	SHE						↔		
8.	สรุปโครงการและจัดทำรายงาน	SHE							↔	↔

8. งบประมาณ

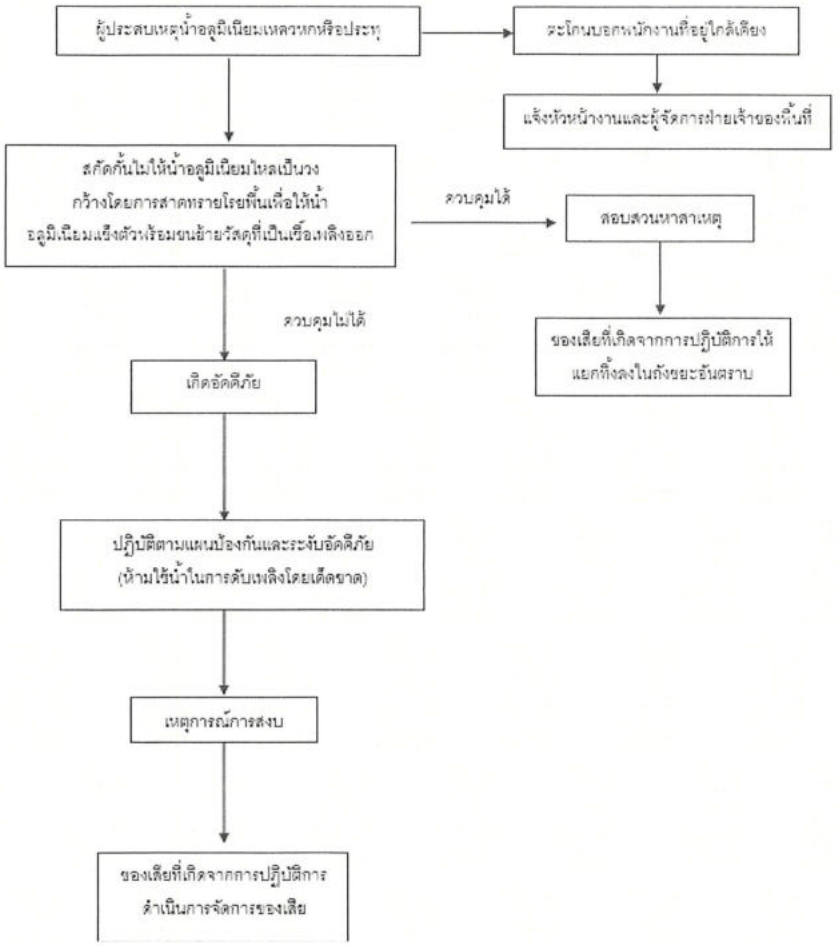
- ของรางวัลสำหรับพนักงานที่เข้าร่วมโครงการ	2,000 บาท
- ค่าอุปกรณ์ต่าง ๆ	1,000 บาท
รวม	**3,000 บาท**

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

นักศึกษาฝึกงานแผนกความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยนเรศวร

เจ้าห วิชาชีพ

ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล



สรุปผลการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี น้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล ประจำปี 2566

วันที่ดำเนินการฝึกซ้อม: 12 พฤษภาคม 2566 เวลา: 14.30 น. – 16.00 น.

สถานที่ฝึกซ้อมแผน: แผนก Melting Fac.1

เป้าหมายของการซ้อม: สามารถระงับเหตุได้ไม่เกิน 15 นาที

1. สถานการณ์การซ้อมแผนฉุกเฉิน

ลำดับ	เวลา	ขั้นตอนการปฏิบัติ	ผู้รับผิดชอบ
1	14.30 น.	พนักงานแผนก Melting ทำการถ่ายน้ำอลูมิเนียมที่เตาLow frequencyโรงงาน 1 ลงใน Ladle จนล้นออกมา	คุณสงวน
2	14.31 น.	พนักงานตะโกนแจ้งเหตุและขอความช่วยเหลือจากพนักงานแผนกใกล้เคียง	คุณสงวน
3	14.32 น.	พนักงานแผนก Melting ใช้ Tap cone อุดเตาเพื่อลดการหกรั่วไหลของน้ำอลูมิเนียมและโทรแจ้งหัวหน้างาน (ผด.)	คุณสงวน คุณเดช
4	14.33 น.	เพื่อนร่วมงานแผนกใกล้เคียงเข้าระงับเหตุ (ใช้ทรายกั้นและสาดเพื่อป้องกันการลุกลาม)	คุณจักรพงษ์, คุณพรชัย
5	14.33 น.	หนักงานอีกคนทำการกั้นพื้นที่เกิดเหตุเพื่อป้องกันผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าในพื้นที่ที่เกิดเหตุ	คุณดนัย,คุณมงคล
6	14.40 น.	พนักงานสามารถระงับเหตุได้	คุณจักรพงษ์, คุณพรชัย
7	14.42 น.	พนักงานช่วยกันทำความสะอาดสถานที่เกิดเหตุ	คุณจักรพงษ์, คุณพรชัย , คุณอนุสรณ์

สรุปผลการฝึกซ้อมแผนอลูมิเนียมหกรั่วไหล

การซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล ทีมฉุกเฉินสามารถระงับ เหตุได้โดยใช้เวลาทั้งหมด 12 นาที โดยใช้เวลาได้ตามเป้าหมายที่กำหนดไว้

2. การประเมินผล

2.1แบบทดสอบวัดความรู้ (ก–7)

ข้อ	รายละเอียดการประเมิน	ผลการทดสอบความรู้	
		คะแนนเฉลี่ย	ร้อยละ
1.	การผลิตอลูมิเนียมเริ่มต้นจากแร่บอกไซต์	7	100
2.	จุดหลอมเหลวสูงไม่ใช่คุณสมบัติของอลูมิเนียม	6	80
3.	ใช้เป็นส่วนผสมในการทำอัญมณีไม่ใช่ประโยชน์จากอลูมิเนียม	7	100
4.	มีโอกาสเกิดสนิมได้ง่ายไม่ใช่ประโยชน์ของอลูมิเนียมในด้านการขนส่ง	7	100
5.	ค่ามาตรฐานของ ACGIH กำหนดฝุ่นค่าอลูมิเนียมเท่ากับ 1 mg/m³	7	100
6.	ภาวะกระดูกบาง อัลไซเมอร์ โรคปอดอลูมิเนียมเป็นอันตรายเกิดจากอลูมิเนียม	7	100
7.	จามตลอดเวลาไม่ใช่อาการของโรคปอดอลูมิเนียม	7	100
8.	หากได้รับฝุ่นผงอลูมิเนียมเข้าดวงตาควรล้างตาด้วยน้ำสะอาดอย่างน้อย 15 นาที	7	100
9.	น้ำอลูมิเนียมรั่วไหลใช้ทรายแห้งในการดับเหมาะสมที่สุด	7	100
10.	เมื่อพบเห็นน้ำอลูมิเนียมรั่วไหลควรแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องทันที	7	100
11.	จับคู่ความสัมพันธ์ของแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมรั่วไหล	7	100
	รวม	6.9	98.10

หมายเหตุ : เกณฑ์ที่ใช้ในการประเมิน

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 7.00 – 10.00 (90% - 100 %) อยู่ในระดับ "ดีมาก"

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 4.2 – 6.89 (60% - 89 %) อยู่ในระดับ "ดี"

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 2.8 – 4.19 (40% - 59 %) อยู่ในระดับ "พอใช้"

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่ 2.79 (< 39 %) อยู่ในระดับ "ปรับปรุง"

สรุปผลแบบทดสอบหลังการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล

แบบทดสอบหลังการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลของพนักงานจำนวน 7 คน ระดับความรู้ "ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน" ทั้งหมด 7 คน คิดเป็นร้อยละ 98.10

2.2 แบบประเมินความพึงพอใจ

รายการประเมิน	คะแนนเฉลี่ย	ร้อยละ
1.เนื้อหาที่ใช้ในการอบรมมีความเหมาะสม	4.5	90
2.ท่านได้รับความรู้ความเข้าใจจากการบรรยาย	4	80
3.ท่านสามารถนำความรู้ความเข้าใจจากการบรรยายไปประยุกต์ใช้ในการทำงานได้	4.5	90
4.สถานที่และเวลาในการบรรยายมีความเหมาะสม	4	80
5.กิจกรรมหรือการบรรยายมีประโยชน์ต่อตัวท่าน	5	100
รวม	4.4	88.00

หมายเหตุ: เกณฑ์ที่ใช้ในการประเมิน

คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่	4.21 – 5.00	อยู่ในระดับ "ดีมาก"
คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่	3.41 – 4.20	อยู่ในระดับ "ดี"
คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่	2.61 – 3.40	อยู่ในระดับ "ปานกลาง"
คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่	1.81 – 2.60	อยู่ในระดับ "พอใช้"
คะแนนเฉลี่ยตั้งแต่	1.00 – 1.80	อยู่ในระดับ "ปรับปรุง"

สรุปผลความพึงพอใจหลังการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล

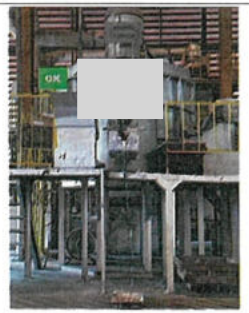
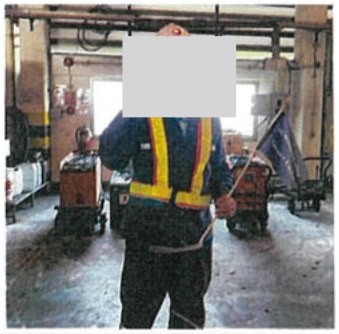
ผลความพึงพอใจหลังการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหลของพนักงานจำนวน 7 คน ระดับความรู้ "ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน" ทั้งหมด 7 คน

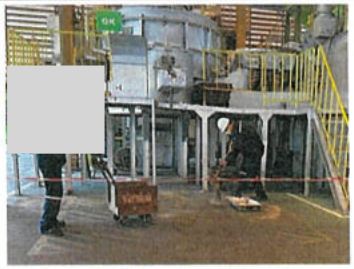
3. **ข้อเสนอแนะ**

1. อยากให้มีคนเข้าร่วมการอบรมซ้อมแผนอลูมิเนียมหกรั่วไหลให้มากกว่านี้
2. อยากให้เพิ่มเติมวิดีโอตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติในเนื้อหาการอบรม

[redacted]

ภาพประกอบการอบรมความรู้เรื่องอลูมิเนียมและชี้แจงการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ฯ

ภาพประกอบการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี น้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล ประจำปี 2566	
รายละเอียดงาน	**ภาพประกอบ**
1. พนักงานแผนก Melting ทำการถ่ายน้ำอลูมิเนียมที่เตา Low frequency โรงงาน 1 ลงใน Ladle จนล้นออกมา และได้ตะโกนแจ้งเหตุและขอความช่วยเหลือจากพนักงานแผนกใกล้เคียง	
2. พนักงานแผนก Melting ใช้ Tap coneอุดเตาเพื่อลดการหกรั่วไหลของน้ำอลูมิเนียม	
3. พนักงานที่พบเห็นเหตุการณ์แจ้งหัวหน้างาน (ผอ.) และหัวหน้างานแจ้ง จป.วิชาชีพ พร้อมประเมินสถานการณ์	

ภาพประกอบการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี น้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล ประจำปี 2566	
รายละเอียดงาน	**ภาพประกอบ**
4. เพื่อนร่วมงานแผนกใกล้เคียงเข้าระงับเหตุ (ใช้ทรายกั้นและสาดเพื่อป้องกันการลุกลาม	
5. หัวหน้างานเรียกทีมฉุกเฉินเข้าระงับเหตุ โดยใช้ทรายแห้งกั้นพื้นที่เกิดเหตุเพื่อป้องกันการลุกลาม	
6. พนักงานอีกคนทำการกั้นพื้นที่เกิดเหตุเพื่อป้องกันผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าในพื้นที่ที่เกิดเหตุ	

ภาพประกอบการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี น้ำอลูมิเนียมหกรั่วไหล ประจำปี 2566	
รายละเอียดงาน	ภาพประกอบ
7. พนักงานสามารถระงับเหตุได้และทำความสะอาดบริเวณพื้นที่เกิดเหตุ	
8. หัวหน้างาน (ผอ.)และจป.วิชาชีพประเมินสถานการณ์และประกาศยกเลิกเหตุฉุกเฉิน	

45ข

รายงานการตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

รายงานการตรวจเช็คระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

ASAHI TEC ALUMINIUM (THAILAND) COMPANY LIMITED

ประจำเดือน : พฤศจิกายน 2565

ตรวจสอบโดย

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

1831/5-7 ถนนเพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพมหานคร 10310

โทร. 02 652 7831 - 9 , แฟกซ์. 02 254 3671

www.nippon.co.th , E-Mail : marketing@nippon.co.th

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด

NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.

1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310

โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671

นิปปอน ช่วยพิ่ม โอ้ยเร็ว

www.nippon.co.th

รายงานผลการทดสอบอุปกรณ์ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

1. รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
2. รายงานการทดสอบอุปกรณ์สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
3. รายงานสรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยคิด ใส่ใจใช้
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยคิด ใส่ใจใช้
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

NOHMI : FAP128N — BATTERY 24.20 VDC

NO.451 — CHARGER 27.5 VDC

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติ	
1	POWER ON	✓		
2	COMMON ALARM	✓		
3	ALARM SILENCED	✓		
4	ZONE FAULT	✓		
5	GROUND FAULT	✓		
6	BATTERY FAULT	✓		
7	SILENT ALARM TEST	✓		
8	DRILL & ANCILLARY DISCONNECT	✓		
9	SYSTEM RESET	✓		
10	ALARM SIGNAL SILENCE	✓		
11	TROUBLE SIGNAL SILENCE	✓		
12	COMMON TROUBLE LED & SIGNAL	✓		
13	ALARM ZONE 1	✓		
14	ALARM ZONE 2	✓		
15	ALARM ZONE 3	✓		
16	ALARM ZONE 4	✓		
17	ALARM ZONE 5	✓		
18	ALARM ZONE 6	✓		
19	ALARM ZONE 7	✓		
20	ALARM ZONE 8	✓		
21	ALARM ZONE 9	✓		
22	ALARM ZONE 10	✓		
23	ALARM ZONE 11	✓		
24	ALARM ZONE 12	✓		
25	ALARM ZONE 13	✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีขึ้นใช้ได้ดีขึ้น
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท ฮาชาซี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

NOHMI : FAP128N BATTERY 24.20 VDC

NO.451 CHARGER 27.5 VDC

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติ	
26	ALARM ZONE 14	✓		
27	ALARM ZONE 15	✓		
28	ALARM ZONE 16	✓		
29	ALARM ZONE 17	✓		
30	ALARM ZONE 18	✓		
31	ALARM ZONE 19	✓		
32	ALARM ZONE 20	✓		
33	ALARM ZONE 21	✓		
34	ALARM ZONE 22	✓		
35	ALARM ZONE 23	✓		
36	ALARM ZONE 24	✓		
37	ALARM ZONE 25	✓		
38	ALARM ZONE 26	✓		
39	ALARM ZONE 27	✓		
40	ALARM ZONE 28	✓		
41	ALARM ZONE 29	✓		
42	ALARM ZONE 30	✓		SPARE
43	GRAPHICS	✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีขึ้นใช้ได้ดีขึ้น
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบอุปกรณ์สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีไซ์ใหม่
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
ZONE 1 (Factory 1)					
1/1	MANUAL STATION / BELL		✓		
1/2	MANUAL STATION / BELL		✓		
1/3	MANUAL STATION / BELL		✓		
ZONE 2 (Factory 1)					
2/1	MANUAL STATION / BELL			X	กระดิ่ง (Bell) ไม่ทำงาน
2/2	MANUAL STATION / BELL			X	กระดิ่ง (Bell) ไม่ทำงาน
2/3	MANUAL STATION / BELL	ห้องแบตไฟฟ้า		X	กระดิ่ง (Bell) ไม่ทำงาน
2/4	SMOKE DETECTOR	ห้องแบตไฟฟ้า	✓		
2/5	HEAT DETECTOR	ห้องหม้อแปลงไฟฟ้า	✓		
ZONE 3 (โรงงาน1)					
3/1	MANUAL STATION / BELL		✓		
3/2	MANUAL STATION / BELL		✓		
3/3	MANUAL STATION / BELL		✓		
ZONE 4 (โรงงาน1)					
4/1	MANUAL STATION / BELL		✓		
4/2	MANUAL STATION / BELL		✓		
ZONE 5 (OFFICE 1) ชั้น 2					
5/1	MANUAL STATION / BELL	ประตูเข้า - ออก	✓		
5/2	HEAT DETECTOR		✓		
5/3	HEAT DETECTOR		✓		
5/4	HEAT DETECTOR		✓		
5/5	HEAT DETECTOR		✓		
5/6	HEAT DETECTOR		✓		
5/7	HEAT DETECTOR		✓		
5/8	HEAT DETECTOR		✓		
5/9	HEAT DETECTOR		✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีไซ์ใหม่
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
5/10	HEAT DETECTOR		✓		
5/11	HEAT DETECTOR		✓		
5/12	HEAT DETECTOR	Locker Room	✓		
5/13	HEAT DETECTOR		✓		
5/14	HEAT DETECTOR		✓		
ZONE 6 (GUARD HOUSE)					
6/1	MANUAL STATION / BELL	รปภ.	✓		
ZONE 7 RAW MATERIAL					
7/1	MANUAL STATION / BELL	Raw Material	✓		
ZONE 8 CANTEEN (F1)					
8/1	MANUAL STATION / BELL	ร้านค้า	✓		
8/2	MANUAL STATION / BELL	ทางเข้า	✓		
8/3	HEAT DETECTOR	ห้องน้ำชาย	✓		
8/4	HEAT DETECTOR	ห้องน้ำหญิง	✓		
8/5	HEAT DETECTOR	ห้องครัว	✓		
ZONE 8 CANTEEN (F2)					
8/6	MANUAL STATION / BELL		✓		
8/7	HEAT DETECTOR	Meeting Room	✓		
8/9	SMOKE DETECTOR	Meeting Room	✓		
8/10	SMOKE DETECTOR	Payroll	✓		
8/11	HEAT DETECTOR	Payroll	✓		
8/12	SMOKE DETECTOR	IT Room	✓		
8/13	HEAT DETECTOR	Document Room	✓		
8/14	HEAT DETECTOR	Man Toilet	✓		
8/15	SMOKE DETECTOR		✓		
8/16	HEAT DETECTOR	Women Toilet	✓		
8/17	HEAT DETECTOR	Meeting Room 3	✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีขึ้น ได้มีกว่า
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
8/18	HEAT DETECTOR	Meeting Room 2	✓		
8/19	SMOKE DETECTOR	Information	✓		
8/20	HEAT DETECTOR	Information	✓		
8/21	HEAT DETECTOR	Information	✓		
8/22	HEAT DETECTOR	Information	✓		
8/23	HEAT DETECTOR	President Room	✓		
8/24	HEAT DETECTOR	Accounting Room	✓		
8/25	HEAT DETECTOR	Meeting Room	✓		
8/26	HEAT DETECTOR	Meeting Room	✓		
ZONE 9 Shipping Yard					
9/1	MANUAL STATION / BELL	Office	✓		
9/2	MANUAL STATION / BELL	Packing 4W	✓		
9/3	MANUAL STATION / BELL	Packing 4W	✓		
9/4	MANUAL STATION / BELL	Packing 4W	✓		
ZONE 10 โรงงาน 1 ต่อ 2					
10/1	MANUAL STATION / BELL	รอยต่อ 1,2	✓		
10/1	MANUAL STATION / BELL		✓		
ZONE 11 (โรงงาน2)					
ZONE 12 (โรงงาน2)					
12/1	MANUAL STATION / BELL	B-15	✓		
12/2	MANUAL STATION / BELL	B-14	✓		
ZONE 13 (โรงงาน2)					
13/1	MANUAL STATION / BELL	B-11	✓		
13/2	MANUAL STATION / BELL	B-12	✓		
13/3	MANUAL STATION / BELL	B-13	✓		
ZONE 14 (โรงงาน2)					
14/1	MANUAL STATION / BELL	B-16		X	กระดิ่ง (Bell) ไม่ทำงาน

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีขึ้น ได้มีกว่า
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
14/2	MANUAL STATION / BELL	B-17		X	กระดิ่ง (Bell) ไม่ทำงาน
ZONE 15 (โรงงาน2)					
15/1	MANUAL STATION / BELL	B18	✓		
15/2	MANUAL STATION / BELL		✓		
ZONE 16 (locker Room โรงงาน 1,2)					
16/1	MANUAL STATION / BELL	ชั้น 1	✓		
16/2	HEAT DETECTOR	ชั้น 1	✓		
16/3	HEAT DETECTOR	ชั้น 2	✓		
16/4	HEAT DETECTOR	Locker ชั้น 2	✓		
16/5	HEAT DETECTOR	Locker ชั้น 2	✓		
ZONE 17 (Office Factory 3) F2					
17/1	MANUAL STATION / BELL	ทางขึ้นด้านหน้า	✓		
17/2	MANUAL STATION / BELL	ทางขึ้นด้านข้าง	✓		
17/3	HEAT DETECTOR		✓		
17/4	HEAT DETECTOR		✓		
17/5	HEAT DETECTOR		✓		
17/6	HEAT DETECTOR		✓		
17/7	HEAT DETECTOR		✓		
17/8	HEAT DETECTOR		✓		
17/9	HEAT DETECTOR		✓		
17/10	HEAT DETECTOR		✓		
17/11	HEAT DETECTOR		✓		
17/12	HEAT DETECTOR		✓		
17/13	HEAT DETECTOR		✓		
17/14	HEAT DETECTOR		✓		
17/15	HEAT DETECTOR	QCC - ROOM	✓		
17/16	HEAT DETECTOR		✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีบ ได้มีใช้
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
17/17	SMOKE DETECTOR		✓		
ZONE 18 (Factory 3)					
18/1	MANUAL STATION / BELL	B19	✓		
18/2	MANUAL STATION / BELL	B20	✓		
18/3	MANUAL STATION / BELL	B27	✓		
18/4	MANUAL STATION / BELL	B28	✓		
18/5	MANUAL STATION / BELL	B29	✓		
18/6	SILEN 24VDC	ข้าง B20	✓		
ZONE 19 (Factory 3)					
19/1	MANUAL STATION / BELL	B21	✓		
19/2	MANUAL STATION / BELL	B22	✓		
19/3	MANUAL STATION / BELL	B23	✓		
19/4	MANUAL STATION / BELL	B24	✓		
19/5	MANUAL STATION / BELL	B25	✓		
19/6	MANUAL STATION / BELL	B26	✓		
19/7	SILEN 24VDC	ข้าง ตู้ Power	✓		
19/8	Power Supply 24 vdc		✓		
ZONE 20 (Factory 3)					
ZONE 21 (Factory 4)					
21/1	MANUAL STATION / BELL	B30	✓		
21/2	MANUAL STATION / BELL	B31	✓		
21/3	MANUAL STATION / BELL	B32	✓		
21/4	MANUAL STATION / BELL	B33	✓		
21/5	MANUAL STATION / BELL	B34	✓		
21/6	MANUAL STATION / BELL	B39	✓		
21/7	SMOKE DETECTOR	ใต้หลังคา	✓		
21/8	SMOKE DETECTOR	ใต้หลังคา	✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีบ ได้มีใช้
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
21/9	SMOKE DETECTOR	ใต้หลังคา	✓		
ZONE 22 (Factory 4)					
22/1	MANUAL STATION / BELL	B35	✓		
22/2	MANUAL STATION / BELL	B36	✓		
22/3	MANUAL STATION / BELL	B37	✓		
22/4	MANUAL STATION / BELL	B38	✓		
22/6	MANUAL STATION / BELL	B40	✓		
22/7	SMOKE DETECTOR	ใต้หลังคา	✓		
22/8	SMOKE DETECTOR	ใต้หลังคา	✓		
22/9	SMOKE DETECTOR	ใต้หลังคา	✓		
ZONE 23 (Factory 4) ชั้น 2					
23/1	MANUAL STATION / BELL	ทางเข้า - ออก	✓		
23/2	MANUAL STATION / BELL	ตรงกลาง	✓		
23/3	HEAT DETECTOR		✓		
23/4	HEAT DETECTOR		✓		
23/5	HEAT DETECTOR	Coffe	✓		
23/6	HEAT DETECTOR		✓		
23/7	HEAT DETECTOR		✓		
23/8	HEAT DETECTOR		✓		
23/9	HEAT DETECTOR		✓		
23/10	HEAT DETECTOR		✓		
23/11	HEAT DETECTOR		✓		
23/12	HEAT DETECTOR		✓		
23/13	HEAT DETECTOR		✓		
23/14	HEAT DETECTOR		✓		
23/15	Power Supply 24 vdc		✓		
ZONE 24 (Factory 4) ชั้น 2					

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีไซ์ใหม่
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาดี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
24/1	MANUAL STATION / BELL	ทางเข้า - ออกหลัง	✓		
24/2	HEAT DETECTOR		✓		
24/3	HEAT DETECTOR		✓		
24/4	HEAT DETECTOR		✓		
24/5	HEAT DETECTOR		✓		
24/6	HEAT DETECTOR		✓		
24/7	HEAT DETECTOR		✓		
24/8	HEAT DETECTOR		✓		
24/9	HEAT DETECTOR		✓		
24/10	HEAT DETECTOR		✓		
24/11	HEAT DETECTOR		✓		
24/12	HEAT DETECTOR		✓		
24/13	HEAT DETECTOR		✓		
ZONE 25 (Factory 5)					
25/1	MANUAL STATION / BELL	B43	✓		
25/2	MANUAL STATION / BELL	B44	✓		
25/3	Power Supply 24 vdc	ข้าง B44	✓		
ZONE 26 (Factory 5)					
26/1	MANUAL STATION / BELL	B45	✓		
26/2	MANUAL STATION / BELL	B46	✓		
26/3	MANUAL STATION / BELL	B47	✓		
26/4	MANUAL STATION / BELL	B48	✓		
ZONE 27 (Factory 5) *B41 โซว์ผิดโซน (24)					
27/1	MANUAL STATION / BELL	B41	✓		
27/2	MANUAL STATION / BELL	B42	✓		
ZONE 28 (DIE-MAINTENANCE)					
28/1	MANUAL STATION / BELL			X	กระดิ่งชำรุดดังเบา (เดาหลอม)

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีไซ์ใหม่
www.nippon.co.th

รายงานการทดสอบตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (FIRE ALARM CONTROL PANEL)

โครงการ : บริษัท อาซาดี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

หัวข้อ	รายการตรวจสอบ	Location	ผลการทดสอบ		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	
28/2	MANUAL STATION / BELL		✓		
28/3	HEAT DETECTOR		✓		
28/4	HEAT DETECTOR		✓		
ZONE 29 (POWDER BLDG)					
29/1	MANUAL STATION / BELL	ประตูเข้า - ออก	✓		
ZONE 30 (SPARE)					
Dross Remelt					
D/1	MANUAL STATION / BELL		✓		
D/1	HEAT DETECTOR		✓		
D/3	HEAT DETECTOR		✓		
D/4	HEAT DETECTOR		✓		
D/5	HEAT DETECTOR		✓		
D/6	HEAT DETECTOR	เครื่องสำรองไฟ	✓		
D/7	HEAT DETECTOR	ห้องไฟ	✓		

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีบ-โจ้ยิ่งใหม่
www.nippon.co.th

รายงานสรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีบ-โจ้ยิ่งใหม่
www.nippon.co.th

รายงานสรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

โครงการ : บริษัท คาซาฮิ เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

1. ตู้ควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ สามารถทำงานได้ปกติ
2. อุปกรณ์แจ้งเหตุด้วยมือ (Manual Station) สามารถทำงานได้ปกติ
3. กระดิ่งแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (Alarm Bell) สามารถทำงานได้ปกติ
4. อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน (HEAT DETECTOR) สามารถทำงานได้ปกติ
5. อุปกรณ์ตรวจจับควัน (Smoke Detector) สามารถทำงานได้ปกติ
6. SIREN สามารถทำงานได้ปกติ
7. POWER SUPPLY สามารถทำงานได้ปกติ
8. GRAPHIC ANANCIATOR สามารถใช้งานได้ปกติ

หมายเหตุ : ระบบสามารถทำงานได้ ปกติ

ข้อควรแก้ไข :

1. ควรแก้ไขกระดิ่ง บริเวณโรงงาน 1 โซน 2, 14 กระดิ่งไม่ทำงาน
2. ควรแก้ไขกระดิ่ง บริเวณโรงงาน 2 โซน 28 กระดิ่งไม่ทำงาน
3. พบสัญญาณหวอแจ้งเหตุโรงงาน 4 ไม่ส่งเสียงดัง 2 ตัว

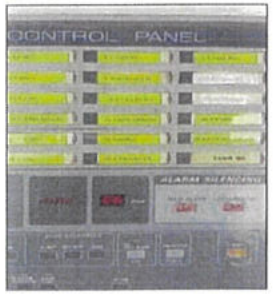
บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีบ-โดยัยใส
www.nippon.co.th

รูปประกอบการทำงาน

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

รูปภาพทดสอบตู้ควบคุมระบบแจ้งเหตุและตู้กราฟิกแผงผังเตือนอัคคีภัย



รูปภาพทดสอบอุปกรณ์แจ้งเหตุด้วยมือ

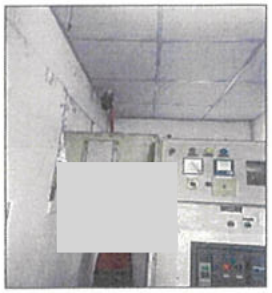
บริษัท นิปปอน เคมิคอล จำกัด
NIPPON CHEMICAL CO.,LTD.
1831/5-7 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพ 10310
โทร.02-255-5610-9 , 02-652-7831-8 โทรสาร 02-254-3671
นิปปอน ช่วยดีบ-โดยัยใส
www.nippon.co.th

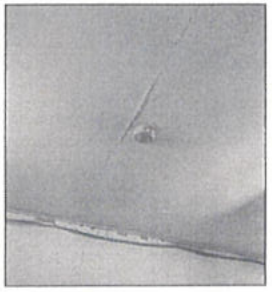
รูปประกอบการทำงาน

โครงการ : บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ตรวจสอบ : 21 พฤศจิกายน 2565

รูปภาพทดสอบอุปกรณ์ตัวตรวจจับความร้อนอัตโนมัติ





46ข

เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2564 ประจำเดือน 23 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery		
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order
1	EL1-01	ประตูทางออกแผนก MC F.1	/		
2	EL1-02	ประตูทางออกแผนก MC F.1 ใกล้ แผนก HT F.1	/		
3	EL1-03	ประตูทางออกแผนก HT	/		
4	EL1-04	แผนก HT ติดกับ Office	/		
5	EL1-05	ประตูทางออกแผนก HT ตรงข้ามห้อง X-ray	/		
6	EL1-06	ประตูทางออกแผนก QC ตรงข้ามโรงอาหาร	/		
7	EL1-07	ประตูทางออกแผนก MC ตรงข้ามโรงอาหาร	/		
8	EL1-08	ประตูทางเข้า-ออก office HR	/		
9	EL2-01	ตรงแผนก HT ตรงข้ามลับเต่า	/		
10	EL2-02	ตรงแผนก HT ใกล้กับทางออก	/		
11	EL2-03	ประตูทางออกใกล้กับแผนก HT F.2	/		
12	EL2-04	อยู่ระว่างแผนก Casting F.2 และ HT F.2	/		
13	EL2-05	ประตูทางออกแผนก Casting F.2 ตรงข้ามห้อง X-ray	/		
14	EL2-06	อยู่ใกล้กับแผนก MC F.2	/		
15	EL2-07	อยู่ใกล้กับ Crane แผนก MC F.2	/		
16	EL2-08	ประตูทางออกด้านหน้าแผนก MC F.2	/		
17	EL2-09	ประตูทางออกด้านหน้าแผนก MC F.2 ข้างแผนก PT F.2	/		
18	EL2-10	แผนก PT F.2	/		
19	EL3-01	ประตูทางออก	/		
20	EL3-02	ประตูทางออก Shot Blast F.3	/		
21	EL3-03	ประตูทางออก Die MT F.3	/		
22	EL3-04	ประตูทางออก Core F.3	/		
23	EL3-05	ประตูทางออก Core F.3	/		
24	EL3-06	ประตูทางออก ML F.3	/		
25	EL3-07	ประตูทางออก ML F.3 ตรงข้าม Casting F.3	/		
26	EL3-08	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
27	EL3-09	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
28	EL3-10	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
29	EL3-11	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
30	EL3-12	ประตูทางออก HT F.3	/		

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2564 ประจำเดือน 23 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
33	EL3-15	ประตูทางเข้า-ออก ชั้น 2 F.3 ฝั่งอาบไหลลัก	/			
34	EL4-01	F.4 ชั้น 2 ตรงข้ามบันได	/			
35	EL4-02	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง GD)	/			
36	EL4-03	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4	/			
37	EL4-04	Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง Wheel)	/			
38	EL4-05	Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง Wheel)	/			
39	EL4-06	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งเต็นท์)	/			
40	EL4-07	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
41	EL4-08	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
42	EL4-09	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
43	EL4-10	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งด้านหลัง)	/			
44	EL4-11	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งรุ้มอาหาร)	/			
45	EL4-12	ประตูทางออก MT F.4	/			
46	EL4-13	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
47	EL4-14	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
48	EL4-15	เสาตรงกลางระหว่างแผนก MC F.4	/			
49	EL5-01	ประตูทางออก Office MT F.5	/			
50	EL5-02	ประตูทางออก Office MT F.5	/			
51	EL5-03	ประตูทางออก MT F.5	/			
52	EL5-04	ประตูทางออก Pre-Heat F.5	/			
53	EL5-05	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/			
54	EL5-06	ประตูทางออก MT F.5	/			
55	EL5-07	ประตูทางออกตรง X-ray F.5	/			
56	EL5-08	เสาตรงกลางแผนก ANC F.5	/			
57	EL5-09	ประตูทางออก HT F.5	/			
58	EL5-10	ประตูทางออก HT F.5 ข้างแผนก MC F.5	/			
59	EL5-11	ประตูทางออกแผนก MC F.5 (ด้านหลัง)	/			
60	EL5-12	ประตูทางออกแผนก MC F.5 (ด้านหลังตรงข้าม PT)	/			
61	EL5-13	ประตูทางออกแผนก MC F.5 (ด้านหน้าตรงข้าม PT)	/			
62	EL5-14	แผนก PT F.5	/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2564 ประจำเดือน 23 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
64	EL5-15	แผนก PT F.5	/			
65	EL5-16	แผนก PT F.5	/			
66	EL0-01	แผนก MT	/			
67	EL0-02	แผนก MT	/			
68	EL0-03	แผนก Die MT	/			
69	EL0-04	แผนก Die MT	/			
70	EL0-05	แผนก Die MT	/			
71	EL0-06	แผนก Die MT	/			
72	EL0-07	เต็นท์หลัง F.5	/			
73	EL0-08	เต็นท์หลัง F.5	/			
74	EL0-09	แผนก Powder	/			
75	EL0-10	แผนก Powder	/			
76	EL0-11	แผนก Powder	/			
77	EL0-12	แผนก Powder	/			
78	EL0-13	เต็นท์ข้างPowder	/			
79	EL0-14	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
80	EL0-15	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
81	EL0-16	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
82	EL0-17	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
83	EL0-18	เต็นท์ตรงข้าม F.3	/			
84	EL0-19	เต็นท์ตรงโรงขยะ	/			
85	EL0-20	Store	/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2564 ประจำเดือน 23 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
89	EL0-24	Store	/			
90	EL0-25	Store	/			
91	EL0-26	Shipping Yard	/			
92	EL0-27	Shipping Yard	/			
93	EL0-28	Shipping Yard	/			
94	EL0-29	Shipping Yard	/			
95	EL0-30	Shipping Yard	/			
96	EL0-31	Shipping Yard	/			
97	EL0-32	ในห้องพยาบาล	/			
98	EL0-33	ในโรงอาหาร	/			
99						
100						

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟทางออกฉุกเฉิน

EMERGENCY EXIT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2566 ประจำเดือน 2 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	หมายเหตุ REMARK
1	FE1-01	ประตูทางออก แผก Machine F.1	/			
2	FE1-02	ประตูทางออก แผก Heat Treatment F.1	/			
3	FE1-03	ประตูทางออก แผก Heat Treatment F.1	/			
4	FE1-04	หน้า office แผก ML F.1	/			
5	FE1-05	ประตูทางออก แผก Core F.1	/			
6	FE1-06	ประตูหน้าห้อง X-ray F.1	/			
7	FE1-07	ประตูแผก Polishing 2W F.1	/			
8	FE1-08	ประตูแผก QC F.1	/			
9	FE1-09	ประตูทางออก Leak Test F.1	/			
10	FE1-10	ประตู Office ชั้น 2 F.1	/			
11	FE2-01	ประตูทางออกแผก MC F.2	/			
12	FE2-02	ประตูแผก Heat Treatment F.2	/			
13	FE2-03	ประตูแผก Heat Treatment F.2	/			
14	FE2-04	ประตูด้านหลัง Heat Treatment F.2	/			
15	FE2-05	ประตู Deassing F.2	/			
16	FE2-06	ประตูทางออก LPD F.2	/			
17	FE2-07	ประตูทางออก LPD F.2	/			
18	FE2-08	ประตูทางออก LPD F.2	/			
19	FE2-09	ประตูทางออก MC F.2	/			
20	FE2-10	ประตูทางออก MC F.2	/			
21	FE3-01	ประตูทางออก Shot Blast F.3	/			
22	FE3-02	ประตูทางออก Die MT F.3	/			
23	FE3-03	ประตูทางออก Core F.3	/			
24	FE3-04	ประตูทางออก Core F.3	/			
25	FE3-05	ประตูทางออก ML F.5	/			
26	FE3-06	ประตูทางออก Finishing F.3	/			
27	FE3-07	ประตูทางออก Finishing F.3	/			
28	FE3-08	ประตูทางออก Finishing F.3	/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟทางออกฉุกเฉิน

EMERGENCY EXIT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2566 ประจำเดือน 2 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	หมายเหตุ REMARK
31	FE4-01	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งเต็นท์)	/			
32	FE4-02	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
33	FE4-03	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
34	FE4-04	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
35	FE4-05	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งด้านหลัง)	/			
36	FE4-06	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งซุ้มอาหาร)	/			
37	FE4-07	ประตูทางออก MT F.4	/			
38	FE4-08	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
39	FE4-09	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
40	FE4-10	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง Wheel)	/			
41	FE4-11	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4	/			
42	FE4-12	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง GD)	/			
43	FE5-01	ประตูทางออก Office MT F.5	/			
44	FE5-02	ประตูทางออก Pre-Heat F.5	/			
45	FE5-03	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/			
46	FE5-04	ประตูทางออกห้อง X-ray F.5	/			
47	FE5-05	ประตูทางออก MC F.5	/			
48	FE5-06	ประตูทางออก MC F.5 (ฝั่ง Leak Test)	/			
49	FE5-07	ประตูทางออก Heat Treatment F.5	/			
50	FE5-08	ประตูทางออก Heat Treatment F.5	/			
51	FE5-09	ประตูทางออก MC F.5	/			
52	FE5-10	ประตูทางออก Painting F.5 (Unloading)	/			
53	FE5-11	ประตูทางออก Painting F.5 (Mixibg Room)	/			
54	FE0-01	ประตูทางออก Die MT F.5	/			
55	FE0-02	ประตูทางออก Paint Powder F.5 (เก่า)	/			
56	FE0-03	ประตูทางออก Paint Powder F.5 (ใหม่)	/			
57	FE0-04	ประตูทางออก Paint Powder F.5 (ใหม่)	/			

F-SHE-02-04/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟทางออกฉุกเฉิน

EMERGENCY EXIT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
60	FEO-07	ประตูทางออก Canteen ชั้นสอง (ฝั่งห้องน้ำ)	/			
61	FEO-08	ประตูทางออก Canteen ชั้นสอง (ฝั่งห้องประชุม)	/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

FIRE ALARM INSPECTION FORM

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน ปี 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

ที่	โรงงาน	ตำแหน่ง	จุดติดตั้ง	Zone	ปุ่มกดแจ้งเหตุ Fire Alarm Bottom		เสียงสัญญาณแจ้งเหตุ Bell Ringing		หมายเหตุ Remark
					ใช้ได้ O.K.	ชำรุด Break up	ดัง O.K.	ไม่ดัง Out of Order	
1	1	FA1-01	ประตูทางออกแผนก MC F.1 ทางข้างโรงอาหาร		/		/		
2	1	FA1-02	ประตูทางออกแผนก MC F.1		/		/		
3	1	FA1-03	ประตูทางออกแผนก HT F.1		/		/		
4	1	FA1-04	ประตูทางออก แผนก Core F.1		/		/		
5	1	FA1-05	ประตูทางออก แผนก Core F.1		/		/		
6	1	FA1-06	ประตูหน้าห้อง X-ray F.1		/		/		
7	1	FA1-07	ประตูแผนก Polishing 2W F.1		/		/		
8	1	FA1-08	ประตูแผนก QC F.1		/		/		
9	1	FA1-09	ประตูแผนก QC F.1		/		/		
10	1	FA1-10	ประตู Office ชั้น 2 F.1		/		/		
11	2	FA2-01	ประตูทางออกแผนก MC F.2		/		/		
12	2	FA2-02	ประตูทางออก แผนก Painting F.2 ฝั่งซ้ายมือ F.1		/		/		
13	2	FA2-03	ประตูข้างแผนก HT F.1		/		/		
14	2	FA2-04	ประตูแผนก H1 F.1		/		/		
15	2	FA2-05	ประตู Deassing F.2		/		/		
16	2	FA2-06	ประตูทางออก LPD F.2		/		/		
17	2	FA2-07	ประตูทางออก MC F.2		/		/		
18	2	FA2-08	ประตูทางออก MC F.2		/		/		
19	2	FA2-09	ประตูทางออก MC F.2		/		/		
20	3	FA3-01	ประตูทางออก Shot Blast F.3		/		/		
21	3	FA3-02	ประตูทางออก Die M1 F.3		/		/		
22	3	FA3-03	ประตูทางออก Core F.3		/		/		
23	3	FA3-04	ประตูทางออก Core F.3		/		/		
24	3	FA3-05	ประตูทางออก Core F.3		/		/		
25	3	FA3-06	ข้างแผนก ML F.3		/		/		
26	3	FA3-07	ประตูทางออก ML F.5		/		/		
27	3	FA3-08	ประตูทางออก Finishing F.3		/		/		
28	3	FA3-09	ประตูทางออก Finishing F.3		/		/		
29	3	FA3-10	ประตูทางออก HT F.3		/		/		
30	3	FA3-11	ประตูทางออก HT F.3		/		/		
31	3	FA3-12	ประตูทางออก HT F.3		/		/		
32	3	FA3-13	ประตูทางออก Shot Blast F.3 ฝั่ง F.4		/		/		
33	3	FA3-14	F.3 ชั้น 2 ฝั่ง F.4		/		/		
34	3	FA3-15	F.3 ชั้น 2 ฝั่ง ลานไม้เลคซ์		/		/		
35	4	FA4-01	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งเดินท์)		/		/		

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

FIRE ALARM INSPECTION FORM

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน ปี 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

ที่	โรงงาน	ตำแหน่ง	จุดติดตั้ง	Zone	ปุ่มกดแจ้งเหตุ Fire Alarm Button		เสียงสัญญาณแจ้งเหตุ Bell Ringing		หมายเหตุ Remark
					ใช้ได้ O.K.	ชำรุด Break up	ดัง O.K	ไม่ดัง Out of Order	
43	4	FA4-09	ทางเดินตรงกลางแผน MC F.4		/		/		
44	4	FA4-10	ประตูทางออก Office ชั้นล่าง F.4 (มีล้อ Wheel)		/		/		
45	4	FA4-11	ประตูทางออก Office ชั้นล่าง F.4		/		/		
46	4	FA4-12	ประตูทางออก Office ชั้นล่าง F.4 (ตึก GD)		/		/		
47	5	FA5-01	ประตูทางออก Office MT F.5		/		/		
48	5	FA5-02	ประตูทางออก Pre-Heat F.5		/		/		
49	5	FA5-03	ประตูหลังเตา Mixing F.5		/		/		
50	5	FA5-04	ประตูทางออกห้อง X-ray F.5		/		/		
51	5	FA5-05	ประตูทางออกห้อง X-ray F.5		/		/		
52	5	FA5-06	ประตูทางออก MC F.5		/		/		
53	5	FA5-07	แผนก Painting F.5		/		/		
54	5	FA5-08	แผนก Painting F.5		/		/		
55	0	FA0-01	ประตูทางออก Die MT F.5		/		/		
56	0	FA0-02	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
57	0	FA0-03	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
58	0	FA0-04	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
59	0	FA0-05	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
60	0	FA0-06	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
61	0	FA0-07	Shipping Yard		/		/		
62	0	FA0-08	Shipping Yard		/		/		
63	0	FA0-09	Shipping Yard		/		/		
64	0								
65	0								

Inspector By :

F-SHE-02-02/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

FIRE ALARM INSPECTION FORM

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน ปี 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

ที่	โรงงาน	ตำแหน่ง	จุดติดตั้ง	Zone	ปุ่มกดแจ้งเหตุ Fire Alarm Button		เสียงสัญญาณแจ้งเหตุ Bell Ringing		หมายเหตุ Remark
					ใช้ได้ O.K.	ชำรุด Break up	ดัง O.K	ไม่ดัง Out of Order	
66	0	FA0-12	Shipping Yard		/		/		
67	0	FA0-13	โรงอาหาร		/		/		
68	0	FA0-14	โรงอาหาร		/		/		
69	0	FA0-15	โรงอาหาร ชั้น 2 ฝั่งหน้าน้ำ		/		/		

F-SHE-02-02/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด

FIRE HOSE AND HOSE STATION CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ 23 เดือน มิถุนายน ปี 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

ที่	หมายเลขตู้	จุดติดตั้ง	จำนวนสายฉีดน้ำและหัวฉีด		รายการตรวจเช็คและผลการตรวจเช็ค										หมายเหตุ
			สายฉีดน้ำ	หัวฉีด	วาล์วควบคุม VALVE		ข้อต่อสาย INTERSECT		ฝาครอบ COVER		ยางกันขั้ว RUBBER RING		สิ่งกีดขวาง CONSTRUCTION		
			FIRE HOSE	NOZZLE	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ไม่มี	มี	
1	FH1-01	ประตู Machine F.1 (หน้าตาม)	1	1	/		/		/		/		/		
2	FH1-02	ประตู Machine F.1 (หน้าDust Collector)	1	1	/		/		/		/		/		
3	FH1-03	แผนก Heat Treatment F.1	1	1	/		/		/		/		/		
4	FH1-04	ห้อง MDB F.1	1	1	/		/		/		/		/		
5	FH1-05	ห้อง Roller F.1	1	1	/		/		/		/		/		
6	FH1-06	ข้างแผนก QC F.1	1	1	/		/		/		/		/		
7	FH1-07	ประตู Machine F.1 (ข้างตรงชั่ง)	1	1	/		/		/		/		/		
8	FH2-01	ข้าง QC F.2 (ตรงข้ามโรงอาหาร)	1	1	/		/		/		/		/		
9	FH2-02	ข้างห้อง CMM F.2	1	1	/		/		/		/		/		
10	FH2-03	ใต้บันไดขึ้น Maintenance ชั้น 2	1	1	/		/		/		/		/		
11	FH2-04	หลังเครื่อง Machine F.2	1	1	/		/		/		/		/		
12	FH2-05	ทางเดิน F.2 และ F.3	1	1	/		/		/		/		/		
13	FH2-06	ทางเดิน F.2 และ F.3	1	1	/		/		/		/		/		
14	FH2-07	ข้างแผนก Heat Treatment F.2	1	1	/		/		/		/		/		
15	FH3-01	ข้าง F.3 (ฝั่งตรงข้าม Shipping Yard)	1	1	/		/		/		/		/		
16	FH3-02	ข้าง F.3 (ฝั่งตรงข้าม Shipping Yard)	1	1	/		/		/		/		/		
17	FH3-03	ข้าง F.3 บริเวณห้องน้ำ	1	1	/		/		/		/		/		
18	FH3-04	Shot Blast F.3	1	1	/		/		/		/		/		
19	FH3-05	แผนก Finishing F.3	1	1	/		/		/		/		/		
20	FH3-06	เครื่อง Band Saw F.3 (ตรงข้าม Shop M	1	1	/		/		/		/		/		
21	FH3-07	เครื่อง Band Saw F.3 (ตรงข้าม Shop M	1	1	/		/		/		/		/		
22	FH3-08	ประตูแผนก Milling F.3	1	1	/		/		/		/		/		
23	FH3-09	หลังแผนก Milling F.3	1	1	/		/		/		/		/		
24	FH3-10	ทางเดิน F.2 และ F.3	1	1	/		/		/		/		/		
25	FH3-11	ทางเดิน F.2 และ F.3	1	1	/		/		/		/		/		
26	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	

ASAHI TEC

แบบตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด

FIRE HOSE AND HOSE STATION CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ 23 เดือน มิถุนายน ปี 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

ที่	หมายเลขตู้	จุดติดตั้ง	จำนวนสายฉีดน้ำและหัวฉีด		รายการตรวจเช็คและผลการตรวจเช็ค										หมายเหตุ
			สายฉีดน้ำ	หัวฉีด	วาล์วควบคุม VALVE		ข้อต่อสาย INTERSECT		ฝาครอบ COVER		ยางกันขั้ว RUBBER RING		สิ่งกีดขวาง CONSTRUCTION		
			FIRE HOSE	NOZZLE	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ไม่มี	มี	
27	FH4-01	ทางขึ้น Office F.4	1	1	/		/		/		/		/		
28	FH4-02	ข้าง F.4 (ฝั่งตรงเตียงอัดแม่พิ)	1	1	/		/		/		/		/		
29	FH4-03	ข้าง F.4 (ฝั่ง F.3)	1	1	/		/		/		/		/		
30	FH4-04	ข้าง F.4 (ฝั่ง F.3)	1	1	/		/		/		/		/		
31	FH4-05	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
32	FH4-06	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
33	FH4-07	ข้าง F.4 ฝั่งโรงอาหาร	1	1	/		/		/		/		/		
34	FH4-08	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
35	FH4-09	ข้าง F.4 (ฝั่ง F.5)	1	1	/		/		/		/		/		
36	FH4-10	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
37	FH5-01	แผนก ANC F.5	1	1	/		/		/		/		/		
38	FH5-02	แผนก Heat Treatment F.5	1	1	/		/		/		/		/		
39	FH5-03	แผนก Heat Treatment F.5 (ใกล้ MC F	1	1	/		/		/		/		/		
40	FH5-04	แผนก Machine F.5 (Line No.1)	1	1	/		/		/		/		/		
41	FH5-05	แผนก Heat Treatment F.5	1	1	/		/		/		/		/		
42	FH5-06	ช่องห้อง X-ray F.5	1	1	/		/		/		/		/		
43	FH5-07	ข้าง F.5 (ตรงข้าม Die MT F.5)	1	1	/		/		/		/		/		
44	FH[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	

Inspector [illegible]

ASAHI TEC

แบบตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด

FIRE HOSE AND HOSE STATION CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ 23 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 2 JUN 2023

ที่	หมายเลขตู้	จุดติดตั้ง	จำนวนสายฉีดน้ำและหัวฉีด		รายการตรวจเช็คและผลการตรวจเช็ค									หมายเหตุ
			สายฉีดน้ำ	หัวฉีด	วาล์วควบคุม VALVE		ข้อต่อสาย INTERSECT		ฝาครอบ COVER		ยางกันรั่ว RUBBER RING		สิ่งกีดขวาง OBSTRUCTION	
			FIRE HOSE	NOZZLE	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ไม่มี	มี	
45	FHC-01	ลองข้าม เครื่อง Mixing F.1	1	1	/		/		/		/		/		
46	FHC-02	ข้าง Office Utility (Air Compressor F.2)	1	1	/		/		/		/		/		
47	FHC-03	จุดพักน้ำมัน F.2	1	1	/		/		/		/		/		
48	FHC-04	ข้าง Shipping Yard	1	1	/		/		/		/		/		
49	FHC-05	ห้อง test room (Check Crack)	1	1	/		/		/		/		/		
50	FHC-06	หน้าห้อง ห้อง test room	1	1	/		/		/		/		/		

Inspecto

F-SHE-02-06/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน I

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY I

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 2 JUN 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ							หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักเรียกภัย		ถูกใช้แล้ว	
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี		
MC	F1-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
MC	F1-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
MC	F1-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-07	CO2	10 ปอนด์	ห้องระบบไฟฟ้า	/		/		/			
ML	F1-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
ML	F1-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
GD	F1-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-13	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	ตู้เชื่อม	/		/		/			
GD	F1-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
GD	F1-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
GD	F1-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
X-ray	F1-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หน้าห้อง X-ray	/		/		/			
HT	F1-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ผนัง HT F.1	/		/		/			
HT	F1-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ผนัง HT F.1	/		/		/			
PS	F1-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ข้างเสา	/		/		/			
PS	F1-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ข้างเสา	/		/		/			
PT	F1-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินแอร์ด PT	/		/		/			
PT	F1-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินแอร์ด PT	/		/		/			
PT	F1-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินแอร์ด PT	/		/		/			
PT	F1-26	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	Loading PT	/		/		/			
PT	F1-27	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	Loading PT	/		/		/			
PT	F1-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Loading PT	/		/		/			
PT	F1-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	PT Powder	/		/		/			
PT	F1-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	PT Powder	/		/		/			
PT	F1-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นสองตรงตาชั่งงาน	/		/		/			
PT	F1-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นสองตรงตาชั่งงาน	/		/		/			
PT	F1-33	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้อง Pin sino	/		/		/			
PT	F1-34	CO2	10 ปอนด์	ทางเดิน Booth Paint	/		/		/			
QC	F1-35	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาหลังห้อง PT	/		/		/			
QC	F1-36	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหน้าตรงข้ามกับโรงอาหาร	/		/		/			
MC	F1-37	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหน้าตรงข้ามกับโรงอาหาร	/		/		/			
MC	F1-											
HR	F1-											

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน 2

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 2

วันที่ 10 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน .....

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ: ความดัน ปกติ	ความดัน ต่ำ	สถานะ อยู่	สถานะ ไม่อยู่	สลักนิรภัย มี	สลักนิรภัย ไม่มี	ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
MC	F2-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
MC	F2-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
PT	F2-03	CO_2	10 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
PT	F2-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านในห้องพ่นสี	/		/		/			
PT	F2-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านในห้องพ่นสี	/		/		/			
PT	F2-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าบริเวณทางเดิน	/		/		/			
PT	F2-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าบริเวณทางเดิน	/		/		/			
PT	F2-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าบริเวณทางเดิน	/		/		/			
PT	F2-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
PT	F2-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
PT	F2-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
PT	F2-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
PT	F2-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
PT	F2-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
PT	F2-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
UT	F2-16	CO_2	10 ปอนด์	หน้าห้องระบบไฟ	/		/		/			
PT	F2-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
LPD	F2-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line LPD	/		/		/			
LPD	F2-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line LPD ตู้เชื่อม	/		/		/			
LPD	F2-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line LPD	/		/		/			
LPD	F2-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ระหว่างแผนก ML และ HT	/		/		/			
LPD	F2-25	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	ประตูทางออกฝั่ง F.3	/		/		/			
X-ray	F2-26	CO_2	10 ปอนด์	ประตูทางออกฝั่ง F.3	/		/		/			
MC	F2-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หน้า Office	/		/		/			
MC	F2-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออกของห้องโรงอาหาร	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน 3

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 3

วันที่ 10 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 23 มิถุนายน 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ: ความดัน ปกติ	ความดัน ต่ำ	สถานะ อยู่	สถานะ ไม่อยู่	สลักนิรภัย มี	สลักนิรภัย ไม่มี	ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
DIE	F3-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณแผนก DIE	/		/		/			
DIE	F3-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณแผนก DIE	/		/		/			
Core	F3-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
Core	F3-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
ML	F3-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตู	/		/		/			
ML	F3-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหลังเตา	/		/		/			
ML	F3-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บนเตา	/		/		/			
ML	F3-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บนเตา	/		/		/			
ML	F3-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บนเตา	/		/		/			
ML	F3-10	Class D	15 ปอนด์	ตู้เก็บเศษโลหะ	/		/		/			
GD	F3-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
GD	F3-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
GD	F3-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
HT	F3-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
HT	F3-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
HT	F3-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
HT	F3-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
Finishing	F3-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.3	/		/		/			
Finishing	F3-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.4	/		/		/			
Finishing	F3-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.5	/		/		/			
Finishing	F3-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.6	/		/		/			
UT	F3-27	CO_2	10 ปอนด์	ห้องระบบไฟ	/		/		/			
Finishing	F3-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.8	/		/		/			
Finishing	F3-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.9	/		/		/			
Finishing	F3-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.10	/		/		/			
Finishing	F3-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.11	/		/		/			
Finishing	F3-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.12	/		/		/			
ส่วนกลาง	F3-33	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นสอง ห้อง Locker	/		/		/			
ส่วนกลาง	F3-34	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นสองห้องประชุม	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน 4

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 4

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ: ความดัน ปกติ	ความดัน ต่ำ	สภาพ อยู่	สภาพ ไม่อยู่	สลักนิรภัย มี	สลักนิรภัย ไม่มี	ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
ห้องทดลอง	F4-01	CO2	10 ปอนด์	Office ชั้นล่าง	/		/		/			
MC	F4-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสำนักงาน	/		/		/			
MC	F4-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตามจัดงาน QC	/		/		/			
MC	F4-05	CO2	10 ปอนด์	ตามจัดงาน QC	/		/		/			
MC	F4-06	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-07	CO2	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-09	CO2	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.3	/		/		/			
MC	F4-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.3	/		/		/			
MC	F4-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.4	/		/		/			
MC	F4-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.5	/		/		/			
MC	F4-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.6	/		/		/			
MC	F4-16	CO_2	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MT	F4-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MT	F4-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MT	F4-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.3	/		/		/			
MC	F4-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.3	/		/		/			
MT	F4-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.5	/		/		/			
MC	F4-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหัง F.5	/		/		/			
MC	F4-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูใกล้กับ Office MC	/		/		/			
MC	F4-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตรงข้ามกับ QC CMM	/		/		/			
MC	F4-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตรงข้ามกับ QC CMM	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน 5

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 5

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ: ความดัน ปกติ	ความดัน ต่ำ	สภาพ อยู่	สภาพ ไม่อยู่	สลักนิรภัย มี	สลักนิรภัย ไม่มี	ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
ANC	F5-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสำนักงาน	/		/		/			
ML	F5-02	CO2	10 ปอนด์	Office ML F.5	/		/		/			
ML	F5-03	CO2	10 ปอนด์	Office ML F.5	/		/		/			
ML	F5-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหลังตา Mixing F.5	/		/		/			
ML	F5-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหลังตา Mixing F.5	/		/		/			
ML	F5-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหลังตา Mixing F.5	/		/		/			
ML	F5-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลังเตา	/		/		/			
ML	F5-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลังเตา	/		/		/			
ML	F5-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลังเตา	/		/		/			
ML	F5-10	CO2	10 ปอนด์	หน้าห้องน้ำ	/		/		/			
ML	F5-11	CO2	15 ปอนด์	ในห้องไฟ	/		/		/			
ML	F5-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูใกล้ X-ray	/		/		/			
ANC	F5-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
HT	F5-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสำนักงาน	/		/		/			
HT	F5-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสำนักงาน	/		/		/			
HT	F5-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสำนักงาน	/		/		/			
HT	F5-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าแผนกซ่อม	/		/		/			
MC	F5-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าแผนกซ่อม	/		/		/			
MC	F5-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าแผนกซ่อม	/		/		/			
Leak Tests	F5-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้อง Leak Tests	/		/		/			
Leak Tests	F5-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้อง Leak Tests	/		/		/			
PT	F5-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าหัง F.4	/		/		/			
PT	F5-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าหัง F.4	/		/		/			
PT	F5-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าหัง F.4	/		/		/			
PT	F5-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นวางผลิตภัณฑ์	/		/		/			
PT	F5-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตรงข้าม QC	/		/		/			
PT	F5-31	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			
PT	F5-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตรงข้ามกล่องไฟ	/		/		/			
PT	F5-33	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			
PT	F5-34	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			
PT	F5-35	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ สำนักงานและพื้นที่ภายในโรงงาน

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET OFFICE AND AROUND FACTORY

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ								หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักนิรภัย		ถูกใช้แล้ว		
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี			
ส่วนกลาง	OF-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ปอม ปปก	/		/		/				
ML	OF-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณตา Low Frequency	/		/		/				
ML	OF-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณตา Low Frequency	/		/		/				
ML	OF-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณตา Low Frequency	/		/		/				
ML	OF-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณตา Low Frequency	/		/		/				
ML	OF-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณที่เชื่อม	/		/		/				
ML	OF-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณที่เชื่อม	/		/		/				
ML	OF-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณที่เชื่อม	/		/		/				
ML	OF-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเข้า F.8 ห้องเก็บอุปกรณ์ซ่อม	/		/		/				
MT	OF-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/				
MT	OF-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/				
MT	OF-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/				
MT	OF-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/				
ML	OF-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ริม Dross	/		/		/				
ML	OF-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ริม Dross	/		/		/				
Die	OF-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Die MT	/		/		/				
Die	OF-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Die MT	/		/		/				
ML	OF-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Chip dryer	/		/		/				
ML	OF-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Chip dryer	/		/		/				
Die	OF-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางหลัง F.5	/		/		/				
Die	OF-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางหลัง F.5	/		/		/				
Store RM	OF-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/				
Store RM	OF-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/				
Store RM	OF-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/				
Store RM	OF-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/				
PT	OF-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	รั้วสอง Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
PT	OF-33	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/				
Log	OF-34	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-35	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
ST R/M	OF-36	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
ST R/M	OF-37	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
ST R/M	OF-38	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
ST R/M	OF-39	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
ST R/M	OF-40	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
ST R/M	OF-41	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ สำนักงานและพื้นที่ภายในโรงงาน

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET OFFICE AND AROUND FACTORY

วันที่ 23 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 23 JUN 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ								หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักนิรภัย		ถูกใช้แล้ว		
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี			
ST R/M	OF-45	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
ST R/M	OF-46	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/				
โรงขยะ	OF-47	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
โรงขยะ	OF-48	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
โรงขยะ	OF-49	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
โรงขยะ	OF-50	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
Log	OF-51	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-52	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-53	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-54	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-55	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-56	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เส้นทางเก็บสัด	/		/		/				
Log	OF-57	CO_2	10 ปอนด์	บริเวณ Shipping Yard	/		/		/				
Log	OF-58	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Shipping Yard	/		/		/				
SHE	OF-59	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องพยาบาล	/		/		/				
Log	OF-60	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Shipping Yard	/		/		/				
HR	OF-61	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	โรงอาหาร	/		/		/				
QT	OF-62	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องทำสี	/		/		/				
HR	OF-63	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	โรงอาหารฝั่งตรงข้ามห้องบัญชีและซักรีด	/		/		/				
IT	OF-64	CO_2	10 ปอนด์	ในแผนก IT	/		/		/				
HR	OF-65	CO_2	10 ปอนด์	ผงทองน้ำ	/		/		/				

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดอัตโนมัติแบบผงเคมีแห้ง

AUTOMATIC DRY CHEMICAL CHECK SHEET

Area ....Factory 1,2,5

วันที่ตรวจสอบ 23 มิถุนายน 2566

ประจำเดือน 2 JUN 2023

ลำดับ	หมายเลข	เครื่องหมาย	ตำแหน่ง	ปริมาณ	รายละเอียดการตรวจ									หมายเหตุ
					ความดัน		กระปะรับความร้อน		หัวฉีด		สถานะ		ถูกใช้งาน	
					ปกติ	ต่ำ	แตก	ไม่แตก	ชำรุด	ไม่ชำรุด	อยู่	ไม่อยู่		
1	AD1-01	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
2	AD1-02	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
3	AD1-03	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
4	AD1-04	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
5	AD2-01	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
6	AD2-02	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
7	AD2-03	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
8	AD2-04	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
9	AD5-01	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
10	AD5-02	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
11	AD5-03	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
12	AD5-04	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
13	AD0-01	ผงเคมีแห้ง	ห้องกับสารเคมี หลังPT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
14	AD0-02	ผงเคมีแห้ง	ห้องกับสารเคมี หลังPT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
15	AD0-03	ผงเคมีแห้ง	ห้องกับสารเคมี หลังPT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
16	AD0-04	ผงเคมีแห้ง	ห้องกับสารเคมี หลังPT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
17														
18														

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน 1

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 1

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2561 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาณ	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ							หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักนิรภัย		ถูกใช้แล้ว	
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี		
MC	F1-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
MC	F1-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
MC	F1-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
HT	F1-07	CO2	10 ปอนด์	ห้องระบบไฟฟ้า	/		/		/			
ML	F1-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
ML	F1-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
GD	F1-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD.	/		/		/			
GD	F1-13	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	ตู้เชื่อม	/		/		/			
GD	F1-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line GD	/		/		/			
GD	F1-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
GD	F1-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
GD	F1-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
X-ray	F1-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หน้าห้อง X-ray	/		/		/			
FB	F1-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก HT F.1	/		/		/			
FB	F1-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก HT F.1	/		/		/			
PS	F1-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ข้างเสา	/		/		/			
PS	F1-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ข้างเสา	/		/		/			
PT	F1-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินบอร์ด PT	/		/		/			
PT	F1-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินบอร์ด PT	/		/		/			
PT	F1-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินบอร์ด PT	/		/		/			
PT	F1-26	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	Loading PT	/		/		/			
PT	F1-27	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	Loading PT	/		/		/			
PT	F1-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Loading PT	/		/		/			
PT	F1-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	PT Powder	/		/		/			
PT	F1-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	PT Powder	/		/		/			
PT	F1-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตู้แขวนตรงเครื่องปั๊นงาน	/		/		/			
PT	F1-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตู้แขวนตรงเครื่องปั๊นงาน	/		/		/			
PT	F1-33	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้อง Pin strip	/		/		/			
PT	F1-34	CO2	10 ปอนด์	ข้างห้อง Booth Paint	/		/		/			
DC	F1-35	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ข้างห้องห้อง PT	/		/		/			
DC	F											
MC	F											
MC	F											
HT	F											

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ โรงงาน 2

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 2

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2561 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาณ	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ						ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักนิรภัย			
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี		
MC	F2-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
MC	F2-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
PS	F2-03	CO2	10 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
PS	F2-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านในห้องพ่นสี	/		/		/			
PS	F2-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านในห้องพ่นสี	/		/		/			
PS	F2-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าพื้นทางเดิน	/		/		/			
PS	F2-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าพื้นทางเดิน	/		/		/			
PS	F2-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าพื้นทางเดิน	/		/		/			
HT	F2-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาด้านข้างแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-16	CO2	10 ปอนด์	หน้าห้องระบบไฟ	/		/		/			
HT	F2-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
HT	F2-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูด้านหลังแผนก HT	/		/		/			
LPD	F2-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line LPD	/		/		/			
LPD	F2-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line LPD ตู้เชื่อม	/		/		/			
LPD	F2-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านบน Line LPD	/		/		/			
LPD	F2-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เสาระหว่างแผนก ML และ HT	/		/		/			
LPD	F2-25	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	ประตูทางออกตึก F.3	/		/		/			
X-ray	F2-26	CO_2	10 ปอนด์	ประตูทางออกตึก F.3	/		/		/			
MC	F2-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หน้า Office	/		/		/			
MC	F2-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออกระหว่างโรงอาหาร	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิง แผนกมือถือ โรงงาน 3

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 3

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาณ	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ							หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักนิรภัย		ถูกใช้แล้ว	
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี		
DIE	F3-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณแผนก DIE	/		/		/			
DIE	F3-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณแผนก DIE	/		/		/			
Core	F3 03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
Core	F3-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหน้าประตู	/		/		/			
ML	F3-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตู	/		/		/			
ML	F3-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ด้านหลังตู้	/		/		/			
ML	F3-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บันได	/		/		/			
ML	F3-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บันได	/		/		/			
ML	F3-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บันได	/		/		/			
ML	F3-10	Class D	15 ปอนด์	ตู้เก็บก๊อปโรเฟียม	/		/		/			
GD	F3-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
GD	F3-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
GD	F3-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
Core	F3-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	อยู่บริเวณกลางทางเดิน	/		/		/			
HT	F3-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat treatment F.3	/		/		/			
HT	F3-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
HT	F3-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
HT	F3-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Heat Treatment F.3	/		/		/			
Finishing	F3-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.3	/		/		/			
Finishing	F3-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.4	/		/		/			
Finishing	F3-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.5	/		/		/			
Finishing	F3-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.6	/		/		/			
UF	F3-27	CO2	10 ปอนด์	ห้องระบบไฟ	/		/		/			
Finishing	F3-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.8	/		/		/			
Finishing	F3-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.9	/		/		/			
Finishing	F3-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.10	/		/		/			
Finishing	F3-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.11	/		/		/			
Finishing	F3-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางออก Finishing F.12	/		/		/			
ห้องกลาง	F3-33	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นล่าง ห้อง Locker	/		/		/			
ห้องกลาง	F3-34	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นล่างห้องประชุม	/		/		/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิง แผนกมือถือ โรงงาน 4

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 4

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาณ	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ							หมายเหตุ
					ความดัน		สถานะ		สลักนิรภัย		ถูกใช้แล้ว	
					ปกติ	ต่ำ	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี		
ส่วนกลาง	F4-01	CO2	10 ปอนด์	Office ชั้นล่าง	/		/		/			
MC	F4-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าเต็นท์	/		/		/			
MC	F4-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	สถานีงาน QC	/		/		/			
MC	F4-05	CO2	10 ปอนด์	สถานีงาน QC	/		/		/			
MC	F4-06	ผงเคมีแห้ง	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-07	CO2	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-09	CO2	10 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.3	/		/		/			
MC	F4-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.3	/		/		/			
MC	F4-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.4	/		/		/			
MC	F4-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.5	/		/		/			
MC	F4-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.6	/		/		/			
MC	F4-16	CO_2	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MT	F4-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MT	F4-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MT	F4-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ทางเดินตรงกลาง Line	/		/		/			
MC	F4-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.3	/		/		/			
MC	F4-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.3	/		/		/			
MT	F4-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.5	/		/		/			
MC	F4-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูฝั่ง F.5	/		/		/			
MC	F4-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูใกล้กับ Office MC	/		/		/			
MC	F4-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตรงข้ามกับ QC CMM	/		/		/			
MC	F4-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ตรงข้ามกับ QC CMM	/		/		/			

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิง-แบบมือถือ โรงงาน5

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET FACTORY 5

ASAHI TEC

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ: ความดัน ปกติ	ความดัน ต่ำ	สภาพ อยู่	สภาพ ไม่อยู่	สลักนิรภัย มี	สลักนิรภัย ไม่มี	ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
ANC	F5-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสังฆุ่ม	/		/		/			
ML	F5-02	CO2	10 ปอนด์	Office MT F.5	/		/		/			
ML	F5-03	CO2	10 ปอนด์	Office MT F.5	/		/		/			
ML	F5-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/		/		/			
ML	F5-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/		/		/			
ML	F5-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/		/		/			
ML	F5-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลังเตา	/		/		/			
ML	F5-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลังเตา	/		/		/			
ML	F5-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลังเตา	/		/		/			
ML	F5-10	CO2	10 ปอนด์	หน้าห้องไฟ	/		/		/			
ML	F5-11	CO2	15 ปอนด์	ในห้องไฟ	/		/		/			
ML	F5-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูโกดัง X-ray	/		/		/			
ANC	F5-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ASC	F5-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
ANC	F5-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Line ANC	/		/		/			
HT	F5-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสังฆุ่ม	/		/		/			
HT	F5-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสังฆุ่ม	/		/		/			
HT	F5-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าสังฆุ่ม	/		/		/			
HT	F5-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าเดินท์	/		/		/			
MC	F5-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าเดินท์	/		/		/			
MC	F5-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าเดินท์	/		/		/			
Leak Tests	F5-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้อง Leak Tests	/		/		/			
Leak Tests	F5-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้อง Leak Tests	/		/		/			
PT	F5-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าตึก F.4	/		/		/			
PT	F5-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าตึก F.4	/		/		/			
PT	F5-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ประตูทางเข้าตึก F.4	/		/		/			
PT	F5-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ที่จากเบตรถยก	/		/		/			
PT	F5-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ QC	/		/		/			
PT	F5-31	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			
PT	F5-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณด้านหลัง	/		/		/			
PT	F5-33	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			
PT	F5-34	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			
PT	F5-35	CO2	10 ปอนด์	ห้อง Painting	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

แบบตรวจสอบเครื่องดับเพลิง-แบบมือถือ สำนักงานและรั้วรอบโรงงาน

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET OFFICE AND AROUND FACTORY

ASAHI TEC

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดเคมี	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ: ความดัน ปกติ	ความดัน ต่ำ	สภาพ อยู่	สภาพ ไม่อยู่	สลักนิรภัย มี	สลักนิรภัย ไม่มี	ถูกใช้แล้ว	หมายเหตุ
ส่วนกลาง	OF-01	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ป้อม ปม.	/		/		/			
ML	OF-02	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณเตา Low Frequency	/		/		/			
ML	OF-03	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณเตา Low Frequency	/		/		/			
ML	OF-04	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณเตา Low Frequency	/		/		/			
ML	OF-05	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณเตา Low Frequency	/		/		/			
ML	OF-06	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณที่เรียม	/		/		/			
ML	OF-07	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณที่เจ็ดม	/		/		/			
ML	OF-08	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณที่เจ็ดม	/		/		/			
ML	OF-09	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	หลัง F.1 ห้องที่เราให้เจ็บจุกหลังคา	/		/		/			
MT	OF-10	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/			
MT	OF-11	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/			
MT	OF-12	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/			
MT	OF-13	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	แผนก MT	/		/		/			
ML	OF-14	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Tire Presses	/		/		/			
ML	OF-15	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Tire Presses	/		/		/			
Die	OF-16	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Die MT	/		/		/			
Die	OF-17	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Die MT	/		/		/			
ML	OF-18	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Chip dryer	/		/		/			
ML	OF-19	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Chip dryer	/		/		/			
Die	OF-20	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เดินท์หลัง F.5	/		/		/			
Die	OF-21	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เดินท์หลัง F.5	/		/		/			
Store RM	OF-22	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/			
Store RM	OF-23	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/			
Store RM	OF-24	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/			
Store RM	OF-25	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องเก็บสารเคมี	/		/		/			
PT	OF-26	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-27	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-28	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-29	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-30	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ชั้นสอง Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-31	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-32	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
PT	OF-33	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	Powder (ใหม่)	/		/		/			
Log	OF-34	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เดินท์เก็บไม้	/		/		/			
Log	OF-35	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เดินท์เก็บไม้	/		/		/			
ST R/M	OF-36	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/			
ST R/M	OF-37	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/			
ST R/M	OF-38	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/			
ST R/M	OF-39	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/			
ST R/M	OF-40	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/			
ST R/M	OF-41	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store R/M	/		/		/			

F-SHE-02-05/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบถังดับเพลิงแบบมือถือ สำนักงานและพื้นที่รอบโรงงาน

FIRE EXTINGUISHERS CHECK SHEET OFFICE AND AROUND FACTORY

วันที่ 24 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

แผนก	หมายเลข	ชนิดสาร	ปริมาตร	จุดติดตั้ง	รายละเอียดการตรวจ								หมายเหตุ
					สภาพถัง		สถานะ		สลักนิรภัย		ลูกไฟขึ้นแล้ว		
					ปกติ	ผิด	อยู่	ไม่อยู่	มี	ไม่มี			
ST RM	OF-45	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store RM	/		/		/				
ST RM	OF-46	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Store RM	/		/		/				
โรงขยะ	OF-47	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
โรงขยะ	OF-48	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
โรงขยะ	OF-49	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
โรงขยะ	OF-50	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณโรงขยะ	/		/		/				
Log	OF-51	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เต็นท์เก็บเล็ก	/		/		/				
Log	OF-52	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เต็นท์เก็บเล็ก	/		/		/				
Log	OF-53	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เต็นท์เก็บเล็ก	/		/		/				
Log	OF-54	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เต็นท์เก็บเล็ก	/		/		/				
Log	OF-55	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เต็นท์เก็บเล็ก	/		/		/				
Log	OF-56	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	เต็นท์เก็บเล็ก	/		/		/				
Log	OF-57	CO2	10 ปอนด์	บริเวณ Shipping Yard	/		/		/				
Log	OF-58	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Shipping Yard	/		/		/				
SHE	OF-59	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ห้องพยาบาล	/		/		/				
Log	OF-60	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	บริเวณ Shipping Yard	/		/		/				
HR	OF-61	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	โรงอาหาร	/		/		/				
UT	OF-62	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	ปลดบันได	/		/		/				
HR	OF-63	ผงเคมีแห้ง	15 ปอนด์	โรงอาหารชั้นสองตรงข้ามห้องบัญชีและจัดซื้อ	/		/		/				
IT	OF-64	CO2	10 ปอนด์	ใหม่แผนกม	/		/		/				
HR	OF-65	CO2	10 ปอนด์	ตรงห้องน้ำ	/		/		/				

ASAHI TEC

แบบตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด

FIRE HOSE AND HOSE STATION CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ 24 เดือน มีนาคม ปี 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

ที่	หมายเลขตู้	จุดติดตั้ง	จำนวนสายฉีดน้ำและหัวฉีด		รายการตรวจเช็คและสภาพวัสดุอุปกรณ์										หมายเหตุ
			สายฉีดน้ำ	หัวฉีด	วาล์วควบคุม VALVE		ข้อต่อสาย INTERSECT		ฝาครอบ COVER		ยางที่ขั้ว RUBBER RING		สิ่งกีดขวาง OBSTRUCTION		
			FIRE HOSE	NOZZLE	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ไม่มี	มี	
1	FH1-01	ประตู Machine F.1 (หน้าคาน)	1	1	/		/		/		/		/		
2	FH1-02	ประตู Machine F.1 (หน้าDust Collector)	1	1	/		/		/		/		/		
3	FH1-03	แผนก Heat Treatment F.1	1	1	/		/		/		/		/		
4	FH1-04	ห้อง MDB F.1	1	1	/		/		/		/		/		
5	FH1-05	ห้อง Boiler F.1	1	1	/		/		/		/		/		
6	FH1-06	ข้างแผนก QC F.1	1	1	/		/		/		/		/		
7	FH1-07	ประตู Machine F.1 (ข้างคานั่ง)	1	1	/		/		/		/		/		
8	FH2-01	ข้าง QC F.2 (ตรงข้างโรงอาหาร)	1	1	/		/		/		/		/		
9	FH2-02	ข้างห้อง CMM F.2	1	1	/		/		/		/		/		
10	FH2-03	ใต้บันไดชั้น Maintenance ชั้น 2	1	1	/		/		/		/		/		
11	FH2-04	หลังเครื่อง Machine F.2	1	1	/		/		/		/		/		
12	FH2-05	ทางเดิน F.2 และ F.3	1	1	/		/		/		/		/		
13	FH2-06	ทางเดิน F.2 และ F.3	1	1	/		/		/		/		/		
14	FH2-07	ข้างแผนก Heat Treatment F.2	1	1	/		/		/		/		/		
15	FH3-01	ข้าง F.3 (ฝั่งตรงข้าม Shipping Yard)	1	1	/		/		/		/		/		
16	FH3-02	ข้าง F.3 (ฝั่งตรงข้าม Shipping Yard)	1	1	/		/		/		/		/		
17	FH3-03	ข้าง F.3 บริเวณห้องน้ำ	1	1	/		/		/		/		/		
18	FH3-04	Shot Blast F.3	1	1	/		/		/		/		/		
19	FH3-05	แผนก Finishing F.3	1	1	/		/		/		/		/		
20	FH3-06	เครื่อง Bland Saw F.3 (ตรงข้าม Shop M	1	1	/		/		/		/		/		
21	FH3-07	เครื่อง Bland Saw F.3 (ตรงข้าม Shop M	1	1	/		/		/		/		/		
22	FH3-08	ประตูแผนก Melling F.3	1	1	/		/		/		/		/		
23	FH3-09	หลังแผนก Melling F.3	1	1	/		/		/		/		/		

ASAHI TEC

แบบตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด

FIRE HOSE AND HOSE STATION CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ 24 เดือน มีนาคม ปี 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

ที่	หมายเลขตู้	จุดติดตั้ง	จำนวนสายฉีดน้ำและหัวฉีด		รายการตรวจเช็คและผลการตรวจเช็ค										หมายเหตุ
			สายฉีดน้ำ	หัวฉีด	วาล์วควบคุม VALVE		ข้อต่อสาย INTERSECT		ฝาครอบ COVER		ยางกันขั้ว RUBBER RING		สิ่งกีดขวาง CONSTRUCTION		
			FIRE HOSE	NOZZLE	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ไม่มี	มี	
27	FH4-01	ทางขึ้น Office F.4	1	1	/		/		/		/		/		
28	FH4-02	ข้าง F.4 (ใต้ตะเข็นส์สีขาว)	1	1	/		/		/		/		/		
29	FH4-03	ข้าง F.4 (ชั้น F.3)	1	1	/		/		/		/		/		
30	FH4-04	ข้าง F.4 (ชั้น F.3)	1	1	/		/		/		/		/		
31	FH4-05	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
32	FH4-06	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
33	FH4-07	ข้าง F.4 ฝั่งโรงอาหาร	1	1	/		/		/		/		/		
34	FH4-08	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
35	FH4-09	ข้าง F.4 (ชั้น F.5)	1	1	/		/		/		/		/		
36	FH4-10	แผนก Machine F.4	1	1	/		/		/		/		/		
37	FH5-01	แผนก ANC F.5	1	1	/		/		/		/		/		
38	FH5-02	แผนก Heat Treatment F.5	1	1	/		/		/		/		/		
39	FH5-03	แผนก Heat Treatment F.5 (ใกล้ MC I	1	1	/		/		/		/		/		
40	FH5-04	แผนก Machine F.5 (Line No.1)	1	1	/		/		/		/		/		
41	FH5-05	แผนก Heat Treatment F.5	1	1	/		/		/		/		/		
42	FH5-06	ห้องห้อง X-ray F.5	1	1	/		/		/		/		/		
43	FH5-07	ข้าง F.5 (ตรงข้าม Die MT F.5)	1	1	/		/		/		/		/		
44	FH5-08														

Inspector By

ASAHI TEC

แบบตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด

FIRE HOSE AND HOSE STATION CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ 24 เดือน มีนาคม ปี 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

ที่	หมายเลขตู้	จุดติดตั้ง	จำนวนสายฉีดน้ำและหัวฉีด		รายการตรวจเช็คและผลการตรวจเช็ค										หมายเหตุ
			สายฉีดน้ำ	หัวฉีด	วาล์วควบคุม VALVE		ข้อต่อสาย INTERSECT		ฝาครอบ COVER		ยางกันขั้ว RUBBER RING		สิ่งกีดขวาง CONSTRUCTION		
			FIRE HOSE	NOZZLE	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ไม่มี	มี	
45	FH0-01	ตรงข้าม เสา Mixing F.1	1	1	/		/		/		/		/		
46	FH0-02	ข้าง Office Utility (Air Compressor F	1	1	/		/		/		/		/		
47	FH0-03	จุดพักฝอน F.2	1	1	/		/		/		/		/		
48	FH0-04	ข้าง Shipping Yard	1	1	/		/		/		/		/		
49	FH0-05	ห้อง test room (Check Crack)	1	1	/		/		/		/		/		
50	FH0-06	หน้าห้อง ห้อง test room	1	1	/		/		/		/		/		

Inspector By

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

FIRE ALARM INSPECTION FORM

วันที่ 24 เดือน มีนาคม ปี 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

ที่	โรงงาน	ตำแหน่ง	จุดติดตั้ง	Zone	ปุ่มกดแจ้งเหตุ Fire Alarm Bottom		เสียงสัญญาณแจ้งเหตุ Bell Ringing		หมายเหตุ Remark
					ใช้ได้ O.K.	ชำรุด Break up	ดัง O.K.	ไม่ดัง Out of Order	
1	1	FA1-01	ประตูทางออกแผนก MC F.1 ตรงข้ามห้องอาหาร		/		/		
2	1	FA1-02	ประตูทางออกแผนก MC F.1		/		/		
3	1	FA1-03	ประตูทางออกแผนก HT F.1		/		/		
4	1	FA1-04	ประตูทางออก แผนก Core F.1		/		/		
5	1	FA1-05	ประตูทางออก แผนก Core F.1		/		/		
6	1	FA1-06	ประตูหน้าห้อง X-ray F.1		/		/		
7	1	FA1-07	ประตูแผนก Polishing 2W F.1		/		/		
8	1	FA1-08	ประตูแผนก QC F.1		/		/		
9	1	FA1-09	ประตูแผนก QC F.1		/		/		
10	1	FA1-10	ประตู Office ชั้น 2 F.1		/		/		
11	2	FA2-01	ประตูทางออกแผนก MC F.2		/		/		
12	2	FA2-02	ประตูทางออก แผนก Painting F.2 ที่ติดกับ F.1		/		/		
13	2	FA2-03	ประตูข้างแผนก HT F.1		/		/		
14	2	FA2-04	ประตูแผนก HT F.1		/		/		
15	2	FA2-05	ประตู Dressing F.2		/		/		
16	2	FA2-06	ประตูทางออก PO F.2		/		/		
17	2	FA2-07	ประตูทางออก MC F.2		/		/		
18	2	FA2-08	ประตูทางออก MC F.2		/		/		
19	2	FA2-09	ประตูทางออก MC F.2		/		/		
20	3	FA3-01	ประตูทางออก Shot Blast F.3		/		/		
21	3	FA3-02	ประตูทางออก Die MC F.3		/		/		
22	3	FA3-03	ประตูทางออก Core F.3		/		/		
23	3	FA3-04	ประตูทางออก Core F.3		/		/		
24	3	FA3-05	ประตูทางออก Core F.3		/		/		
25	3	FA3-06	ข้างแผนก ML F.3		/		/		
26	3	FA3-07	ประตูทางออก ML F.5		/		/		
27	3	FA3-08	ประตูทางออก Finishing F.3		/		/		
28	3	FA3-09	ประตูทางออก Finishing F.3		/		/		
29	3	FA3-10	ประตูทางออก HT F.3		/		/		
30	3	FA3-11	ประตูทางออก HT F.3		/		/		
31	3	FA3-12	ประตูทางออก HT F.3		/		/		
32	3	FA3-13	ประตูทางออก Shot Blast F.3 ฝั่ง F.4		/		/		
33	3	FA3-14	F.3 ชั้น 2 ฝั่ง F.4		/		/		
34	3	FA3-15	F.3 ชั้น 2 ฝั่ง ตรงโครงเดิม		/		/		
35	4	FA4-01	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งเดินท่า)		/		/		
36	4	FA4-02	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)		/		/		
37	4	FA4-03	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)		/		/		
38	4	FA4-04	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)		/		/		
39	4	FA4-05	แผนก MC F.4		/		/		
40	4								
41	4								
42	4								

Inspector

F-SHE-02-02/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

FIRE ALARM INSPECTION FORM

วันที่ 24 เดือน มีนาคม ปี 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

ที่	โรงงาน	ตำแหน่ง	จุดติดตั้ง	Zone	ปุ่มกดแจ้งเหตุ Fire Alarm Bottom		เสียงสัญญาณแจ้งเหตุ Bell Ringing		หมายเหตุ Remark
					ใช้ได้ O.K.	ชำรุด Break up	ดัง O.K.	ไม่ดัง Out of Order	
43	4	FA4-09	ทางเดินตรงกลางแผนก MC F.4		/		/		
44	4	FA4-10	ประตูทางออก Officeชั้นล่าง F.4 (ฝั่ง Wheel)		/		/		
45	4	FA4-11	ประตูทางออก Officeชั้นล่าง F.4		/		/		
46	4	FA4-12	ประตูทางออก Officeชั้นล่าง F.4 (ฝั่ง GO)		/		/		
47	5	FA5-01	ประตูทางออก Office MT F.5		/		/		
48	5	FA5-02	ประตูทางออก Pre-Heat F.5		/		/		
49	5	FA5-03	ประตูหลังเตา Mixing F.5		/		/		
50	5	FA5-04	ประตูทางออกห้อง X-ray F.5		/		/		
51	5	FA5-05	ประตูทางออกห้อง X-ray F.5		/		/		
52	5	FA5-06	ประตูทางออก MC F.5		/		/		
53	5	FA5-07	แผนก Painting F.5		/		/		
54	5	FA5-08	แผนก Painting F.5		/		/		
55	0	FA0-01	ประตูทางออก Die MT F.5		/		/		
56	0	FA0-02	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
57	0	FA0-03	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
58	0	FA0-04	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
59	0	FA0-05	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
60	0	FA0-06	Paint Powder F.5 (ใหม่)		/		/		
61	0	FA0-07	Shipping Yard		/		/		
62	0	FA0-08	Shipping Yard		/		/		
63	0	FA0-09	Shipping Yard		/		/		
64									
65									

Inspector

F-SHE-02-02/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

FIRE ALARM INSPECTION FORM

วันที่ 24 เดือน มีนาคม ปี 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

ที่	โรงงาน	ตำแหน่ง	จุดติดตั้ง	Zone	ปุ่มกดแจ้งเหตุ Fire Alarm Bottan		เสียงสัญญาณแจ้งเหตุ Bell Ringing		หมายเหตุ Remark
					ใช้ได้ O.K.	ชำรุด Break up	ดัง O.K.	ไม่ดัง Out of Order	
66	0	FA0-12	Shopping Yard		/		/		
67	0	FA0-13	โรงอาหาร		/		/		
68	0	FA0-14	โรงอาหาร		/		/		
69	0	FA0-15	โรงอาหาร ชั้น 2 ฝั่งทิศเหนือ		/		/		

Inspector By

F-SHE-02-02/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟทางออกฉุกเฉิน

EMERGENCY EXIT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ดัง Out of order	
1	FE1-01	ประตูทางออก แผก Machine F.1	/			
2	FE1-02	ประตูทางออก แผก Heat Treatment F.1	/			
3	FE1-03	ประตูทางออก แผก Heat Treatment F.1	/			
4	FE1-04	หน้า office แผนก ML F.1	/			
5	FE1-05	ประตูทางออก แผนก Core F.1	/			
6	FE1-06	ประตูหน้าห้อง X-ray F.1	/			
7	FE1-07	ประตูแผนก Polishing 2W F.1	/			
8	FE1-08	ประตูแผนก QC F.1	/			
9	FE1-09	ประตูทางออก Leak Test F.1	/			
10	FE1-10	ประตู Office ชั้น 2 F.1	/			
11	FE2-01	ประตูทางออกแผนก MC F.2	/			
12	FE2-02	ประตูแผนก Heat Treatment F.2	/			
13	FE2-03	ประตูแผนก Heat Treatment F.2	/			
14	FE2-04	ประตูด้านหลัง Heat Treatment F.2	/			
15	FE2-05	ประตู Deassing F.2	/			
16	FE2-06	ประตูทางออก LPD F.2	/			
17	FE2-07	ประตูทางออก LPD F.2	/			
18	FE2-08	ประตูทางออก LPD F.2	/			
19	FE2-09	ประตูทางออก MC F.2	/			
20	FE2-10	ประตูทางออก MC F.2	/			
21	FE3-01	ประตูทางออก Shot Blast F.3	/			
22	FE3-02	ประตูทางออก Die MT F.3	/			
23	FE3-03	ประตูทางออก Core F.3	/			
24	FE3-04	ประตูทางออก Core F.3	/			
25	FE3-05	ประตูทางออก ML F.3	/			
26	FE3-06	ประตูทางออก Finishing F.3	/			
27	FE3-07	ประตูทางออก Finishing F.3	/			
28	FE3-08	ประตูทางออก Finishing F.3	/			
29						
30						

F-SHE-02-04/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟทางออกฉุกเฉิน

EMERGENCY EXIT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 25 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	หมายเหตุ REMARK
31	FE4-01	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งเดินท์)	/			
32	FE4-02	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
33	FE4-03	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
34	FE4-04	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
35	FE4-05	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งด้านหลัง)	/			
36	FE4-06	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งซุ้มอาหาร)	/			
37	FE4-07	ประตูทางออก MT F.4	/			
38	FE4-08	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
39	FE4-09	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
40	FE4-10	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง Wheel)	/			
41	FE4-11	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4	/			
42	FE4-12	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง GD)	/			
43	FE5-01	ประตูทางออก Office MT F.5	/			
44	FE5-02	ประตูทางออก Pre-Heat F.5	/			
45	FE5-03	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/			
46	FE5-04	ประตูทางออกห้อง X-ray F.5	/			
47	FE5-05	ประตูทางออก MC F.5	/			
48	FE5-06	ประตูทางออก MC F.5 (ฝั่ง Leak Test)	/			
49	FE5-07	ประตูทางออก Heat Treatment F.5	/			
50	FE5-08	ประตูทางออก Heat Treatment F.5	/			
51	FE5-09	ประตูทางออก MC F.5	/			
52	FE5-10	ประตูทางออก Painting F.5 (Unloading)	/			
53	FE5-11	ประตูทางออก Painting F.5 (Mixing Room)	/			
54	FE0-01	ประตูทางออก Dip MT F.5	/			
55	FE0-02	ประตูทางออก Paint Powder F.5 (เก่า)	/			
56	FE0-03	ประตูทางออก Paint Powder F.5 (ใหม่)	/			
57	[illegible]	[illegible]				
58						
59						

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟทางออกฉุกเฉิน

EMERGENCY EXIT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 25 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	หมายเหตุ REMARK
60	FE0-07	ประตูทางออก Canteen ชั้นสอง (ฝั่งห้องน้ำ)	/			
61	FE0-08	ประตูทางออก Canteen ชั้นสอง (ฝั่งห้องประชุม)	/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery		
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order
1	EL1-01	ประตูทางออกแผนก MC F.1	/		
2	EL1-02	ประตูทางออกแผนก MC F.1 ใกล้ แผนก HT F.1	/		
3	EL1-03	ประตูทางออกแผนก HT	/		
4	EL1-04	แผนก HT ติดกับ Office	/		
5	EL1-05	ประตูทางออกแผนก HT ตรงข้ามห้อง X-ray	/		
6	EL1-06	ประตูทางออกแผนก QC ตรงข้ามโรงอาหาร	/		
7	EL1-07	ประตูทางออกแผนก MC ตรงข้ามโรงอาหาร	/		
8	EL1-08	ประตูทางเข้า-ออก office HR	/		
9	EL2-01	ตรงแผนก HT ตรงข้ามกับตา	/		
10	EL2-02	ตรงแผนก HT ใกล้กับทางออก	/		
11	EL2-03	ประตูทางออกใกล้กับแผนก HT F.2	/		
12	EL2-04	อยู่ระว่างแผนก Casting F.2 และ HT F.2	/		
13	EL2-05	ประตูทางออกแผนก Casting F.2 ตรงข้ามห้อง X-ray	/		
14	EL2-06	อยู่ใกล้กับแผนก MC F.2	/		
15	EL2-07	อยู่ใกล้กับ Crane แผนก MC F.2	/		
16	EL2-08	ประตูทางออกด้านหน้าแผนก MC F.2	/		
17	EL2-09	ประตูทางออกด้านหน้าแผนก MC F.2 ข้างแผนก PT F.2	/		
18	EL2-10	แผนก PT F.2	/		
19	EL3-01	ประตูทางออก	/		
20	EL3-02	ประตูทางออก Shot Blast F.3	/		
21	EL3-03	ประตูทางออก Die MT F.3	/		
22	EL3-04	ประตูทางออก Core F.3	/		
23	EL3-05	ประตูทางออก Core F.3	/		
24	EL3-06	ประตูทางออก ML F.3	/		
25	EL3-07	ประตูทางออก ML F.3 ตรงข้าม Casting F.3	/		
26	EL3-08	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
27	EL3-09	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
28	EL3-10	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
29	EL3-11	ประตูทางออก Finishing F.3	/		
30	EL3-12	ประตูทางออก HT F.3	/		
31					
32					

ผู้ตรวจสอบ

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
33	EL3-15	ประตูทางเข้า-ออก ชั้น 2 F.3 ฝั่งลานโหลดล้อ	/			
34	EL4-01	F.4 ชั้น 2 ตรงข้ามบันได	/			
35	EL4-02	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง GD)	/			
36	EL4-03	ประตูทางออก Officeชั้นสอง F.4	/			
37	EL4-04	Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง Wheel)	/			
38	EL4-05	Officeชั้นสอง F.4 (ฝั่ง Wheel)	/			
39	EL4-06	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งเดินท์)	/			
40	EL4-07	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
41	EL4-08	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
42	EL4-09	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.3)	/			
43	EL4-10	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งด้านหลัง)	/			
44	EL4-11	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่งซุ้มอาหาร)	/			
45	EL4-12	ประตูทางออก MT F.4	/			
46	EL4-13	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
47	EL4-14	ประตูทางออก MC F.4 (ฝั่ง F.5)	/			
48	EL4-15	เสาตรงกลางระหว่างแผนก MC F.4	/			
49	EL5-01	ประตูทางออก Office MT F.5	/			
50	EL5-02	ประตูทางออก Office MT F.5	/			
51	EL5-03	ประตูทางออก MT F.5	/			
52	EL5-04	ประตูทางออก Pre-Heat F.5	/			
53	EL5-05	ประตูหลังเตา Mixing F.5	/			
54	EL5-06	ประตูทางออก MT F.5	/			
55	EL5-07	ประตูทางออกตรง X-ray F.5	/			
56	EL5-08	เสาตรงกลางแผนก ANC F.5	/			
57	EL5-09	ประตูทางออก HT F.5	/			
58	EL5-10	ประตูทางออก HT F.5 ข้างแผนก MC F.5	/			
59	EL5-11	ประตูทางออกแผนก MC F.5 (ด้านหลัง)	/			
60	EL5-12	ประตูทางออกแผนก MC F.5 (ด้านหลังตรงข้าม PT)	/			
61	EL5-13	ประตูทางออกแผนก MC F.5 (ด้านหน้าตรงข้าม PT)	/			
62	EL5-14	แผนก PT F.5	/			

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
64	EL5-15	แผนก PT F.5	/			
65	EL5-16	แผนก PT F.5	/			
66	EL0-01	แผนก MT	/			
67	EL0-02	แผนก MT	/			
68	EL0-03	แผนก Die MT	/			
69	EL0-04	แผนก Die MT	/			
70	EL0-05	แผนก Die MT	/			
71	EL0-06	แผนก Die MT	/			
72	EL0-07	เต็นท์หลัง F.5	/			
73	EL0-08	เต็นท์หลัง F.5	/			
74	EL0-09	แผนก Powder	/			
75	EL0-10	แผนก Powder	/			
76	EL0-11	แผนก Powder	/			
77	EL0-12	แผนก Powder	/			
78	EL0-13	เต็นท์ข้างPowder	/			
79	EL0-14	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
80	EL0-15	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
81	EL0-16	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
82	EL0-17	เต็นท์เก็บล้อตรงข้าม F.4	/			
83	EL0-18	เต็นท์ตรงข้าม F.3	/			
84	EL0-19	เต็นท์ตรงโรงขยะ	/			
85	EL0-20	Store	/			
86						
87						
88						

F-SHE-02-03/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบกล่องไฟฉุกเฉิน

EMERGENCY LIGHT CHECK SHEET

อาคาร All Factory วันที่ตรวจสอบ 24 มีนาคม 2566 ประจำเดือน 24 MAR 2023

No.	หมายเลข CODE	ตำแหน่ง POSITION	หลอดไฟ Lamp / แบตเตอรี่ Battery			หมายเหตุ REMARK
			สว่าง Good	ไม่สว่าง Poor	ไม่ติด Out of order	
89	EL0-24	Store	/			
90	EL0-25	Store	/			
91	EL0-26	Shipping Yard	/			
92	EL0-27	Shipping Yard	/			
93	EL0-28	Shipping Yard	/			
94	EL0-29	Shipping Yard	/			
95	EL0-30	Shipping Yard	/			
96	EL0-31	Shipping Yard	/			
97	EL0-32	ในห้องพยาบาล	/			
98	EL0-33	ในโรงอาหาร	/			
99						
100						

F-SHE-02-03/1/11-6-2013

ASAHI TEC

แบบตรวจสอบเครื่องกับเพลิงชนิดผงในรถดีแบบดิะเทเคาน

AUTOMATIC DRY CHEMICAL CHECK SHEET

ตามข้อ ... Factory 1.2.5

ครั้งที่ตรวจสอบ ...04 สิงหาคม 2561.....

ประจำเดือน 2 - MAR 2023...

No.	หมายเลข	ชนิดสารดับ	ตำแหน่ง	ปริมาณ	จุดตรวจเช็คการตรวจ									หมายเหตุ
					ความดัน		คะแนนประจำตรวจเช็ค		น้ำหนัก		สภาพ		อุปกรณ์	
					ปกติ	ต่ำ	หมด	ไม่แน่	จำชุด	ไม่จำชุด	ดี	ไม่ดี		
1	AD1-01	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
2	AD1-02	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
3	AD1-03	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
4	AD1-04	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.1	10 ปอนด์	/			/		/	/			
5	AD2-01	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
6	AD2-02	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
7	AD2-03	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
8	AD2-04	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.2	10 ปอนด์	/			/		/	/			
9	AD5-01	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
10	AD5-02	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
11	AD5-03	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
12	AD5-04	ผงเคมีแห้ง	ห้อง Mixing แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
13	AD0-01	ผงเคมีแห้ง	ห้องเก็บสารเคมี แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
14	AD5-02	ผงเคมีแห้ง	ห้องเก็บสารเคมี แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
15	AD5-03	ผงเคมีแห้ง	ห้องเก็บสารเคมี แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
16	AD5-04	ผงเคมีแห้ง	ห้องเก็บสารเคมี แผนก PT F.5	10 ปอนด์	/			/		/	/			
17	AD[illegible]													
18	AD[illegible]													

[illegible]

47ข

เอกสารการอบรมโครงการการยศาสตร์

ประจำปี 2566

โครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง

1. หลักการ

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการประเภทผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ล้อรถยนต์ และล้อรถจักรยานยนต์ โดยปัจจุบันมีการนำเครื่องจักรเข้ามาใช้ในกระบวนการผลิตมากขึ้น แต่กระบวนการผลิตบางส่วน ยังมีการใช้กำลังคนควบคู่ไปกับการใช้เครื่องจักร ซึ่งในการปฏิบัติงานพนักงานมีการยกสิ่งของการก้มตัว และการบิดเอี้ยวตัว โดยใช้ท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ส่งผลให้พนักงานเกิดอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูกมากขึ้น

จากสถิติการเข้าใช้บริการห้องพยาบาลของพนักงานด้วยอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก ซึ่งจำแนกเป็น การบาดเจ็บที่มือ/ข้อมือ, การบาดเจ็บที่ไหล่/ข้อศอก, ปวดหลังส่วนล่าง และข้อเคล็ด/ข้อแพลง พบว่าแผนกที่มีการเข้าใช้บริการมากที่สุด คือ Heat Treatment F.3 QC Machining F.4 และ Melting Fac. 1,2มีอัตราความถี่ร้อยละเท่ากับ 2.42, 2.57 และ 4.00ตามลำดับ (สถิติการใช้ห้องพยาบาล ประจำปี 2565)
ดังนั้นนิสิตฝึกงานสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจึงตระหนักถึงความสำคัญในเรื่องท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ได้จัดทำโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง โดยเป็นการประเมินท่าทางการทำงานของพนักงานโดยใช้แบบประเมิน REBA เนื่องจากเป็นลักษณะงานยืน เพื่อทราบระดับความเสี่ยงทางด้านการยศาสตร์ และขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ควรปรับปรุง และจัดอบรมเพื่อให้ความรู้ทางด้านการยศาสตร์ ทั้งนี้เพื่อลดอาการบาดเจ็บทางกล้ามเนื้อ และเพื่อให้พนักงานมีท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูก

2. วัตถุประสงค์

2.1 เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รับความรู้และเห็นความสำคัญเกี่ยวกับหลักการและวิธีการทางการยศาสตร์

2.2 เพื่อให้สามารถค้นหาและวิเคราะห์ปัญหาด้านการยศาสตร์ในการทำงาน และสุขภาพได้

2.3. สร้างแนวทางและส่งเสริมสุขภาพของพนักงานที่อาจเกิดจากการทำงานที่ผิดหลักการยศาสตร์ให้ถูกวิธี

3. เป้าหมาย

3.1 พนักงานที่เข้าร่วมโครงการผ่านการอบรมให้ความรู้ สามารถทำแบบทดสอบความรู้หลังการอบรมได้คะแนนไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80 และสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้

3.2 ให้ข้อเสนอแนะแนว และแก้ไขแผนกที่มีผลการประเมิน REBA ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงที่มีผลการประเมิน REBA สูงที่สุด

3.3 ให้ข้อเสนอแนะแนวทางและส่งเสริมสุขภาพโดยจัดกิจกรรมผ่อนคลายกล้ามเนื้อเพื่อลดอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก

4. ผู้เข้าร่วมโครงการ

พนักงานแผนกที่ใช้บริการห้องพยาบาล อันเนื่องมาจากอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก ได้แก่ แผนก Melting Fac. 1,2 Heat Treatment F.3 และ QC Machining F.4

5. ผู้รับผิดชอบโครงการ

นางสาวธัญพิชชา เขียวยิ่ง และ นางสาวธิดารัตน์ ชำนาญ นิสิตฝึกประสบการณ์ สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยนเรศวร

ที่ปรึกษาโครงการ

1. นางสาวกฤตยลักษณ์	สุขกุล	หัวหน้าแผนกความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
2. นายพูลสวัสดิ์	ดุ่มศิริ	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทางานระดับวิชาชีพ
3. นางสาวอมรประภา	อุทรักษ์	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทางานระดับวิชาชีพ

6. ระยะเวลาดำเนินการ/สถานที่

วันที่ **10 เมษายน – 24 พฤษภาคม 2566** ณ บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ดังแผนกต่อไปนี้

1. แผนก Melting Fac. 1,2
2. แผนก Heat Treatment F.3
3. แผนก QC Machining F.4

7.แผนการดำเนินงานโครงการ

No.	ขั้นตอนการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ							
			เมษายน				พฤษภาคม			
			W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4
1.	เขียนโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้องและขออนุมัติในการจัดทำโครงการ		↔							
2.	หาข้อมูลสถิติการรักษาพยาบาลของพนักงาน			↔	↔					
3.	3.1 ลงพื้นที่ถ่ายวิดีโอท่าทางการทำงานของแผนกที่Melting Fec.1,2					↔				
	3.2 ลงพื้นที่ถ่ายวิดีโอท่าทางการทำงานของแผนกที่ Heat Treatment F.3						↔			
	3.3ลงพื้นที่ถ่ายวิดีโอท่าทางการทำงานของแผนกที่ QC Machining F.4						↔			
4.	ใช้แบบประเมิน REBA ประเมินท่าทางการปฏิบัติงานของพนักงานทุกแผนกเพื่อหาหน้างานที่มีความเสี่ยง							↔		
5.	จัดเตรียมสื่อ เอกสาร อุปกรณ์ แบบประเมิน แแบบทดสอบ					↔	↔			
6.	อบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับเรื่องท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง							↔	↔	
7.	ทำแบบทดสอบหลังการอบรม							↔	↔	
8.	วิเคราะห์แก้ไข ท่าทางการปฏิบัติงานของแผนกที่มีคะแนน REBA มากที่สุด								↔	
9.	สรุปโครงการและจัดทำรายงานส่ง									↔

8. งบประมาณ

- ของรางวัลสำหรับพนักงานที่เข้าร่วมโครงการ 2,000 บาท
- ค่าอุปกรณ์ต่าง ๆ 1,000 บาท

รวม 3,000 บาท

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

[redacted]

นักศึกษาฝึกงานแผนกความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยนเรศวร

[redacted]

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

Checked		Approved
[redacted]		

ASAHI TEC

โครงการ ท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง (Ergonomics)

10 Apr – 24 May 2023

1. หลักการและเหตุผล

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการประเภทผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ล้อรถยนต์และล้อรถจักรยานยนต์ โดยปัจจุบันมีการนำเครื่องจักรเข้ามาใช้ในกระบวนการผลิตมากขึ้น แต่กระบวนการผลิตบางส่วน ยังมีการใช้กำลังคนควบคู่ไปกับการใช้เครื่องจักร ซึ่งในการปฏิบัติงานพนักงานมีการยกสิ่งของ การก้มตัว และการบิดเอี้ยวตัว โดยใช้ท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ส่งผลให้พนักงานเกิดอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูกมากขึ้น

จากสถิติการเข้าใช้บริการห้องพยาบาลของพนักงานด้วยอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก ซึ่งจำแนกเป็น การบาดเจ็บที่มือ/ข้อมือ, การบาดเจ็บที่ไหล่/ข้อศอก, ปวดหลังส่วนล่าง และข้อเคล็ด/ข้อแพลง พบว่า แผนกที่มีการเข้าใช้บริการมากที่สุด คือ Heat Treatment F.3 QC Machining F.4 และ Melting Fac. 1,2มีอัตราความถี่ร้อยละเท่ากับ 2.42, 2.57 และ 4.00ตามลำดับ (สถิติการใช้ห้องพยาบาล ประจำปี 2565)

ดังนั้นนิสิตฝึกงานสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจึงตระหนักถึงความสำคัญในเรื่องท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ได้จัดทำโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง โดยเป็นการประเมินท่าทางการทำงานของพนักงานโดยใช้แบบประเมิน REBA เนื่องจากเป็นลักษณะงานยืน เพื่อทราบระดับความเสี่ยงทางด้านการยศาสตร์ และขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ควรปรับปรุง และจัดอบรมเพื่อให้ความรู้ทางด้านการยศาสตร์ ทั้งนี้เพื่อลดอาการบาดเจ็บทางกล้ามเนื้อ และเพื่อให้พนักงานมีท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูก

2. วัตถุประสงค์

2.1 เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รับความรู้และสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้

2.2 เพื่อให้สามารถค้นหาและวิเคราะห์ปัญหาด้านการยศาสตร์ในการทำงาน และสุขภาพได้

2.3 สร้างแนวทางและส่งเสริมสุขภาพของพนักงานที่อาจเกิดจากการทำงานที่ผิดหลักการยศาสตร์ให้ถูกวิธี

3. เป้าหมาย

3.1 พนักงานที่เข้าร่วมโครงการผ่านการอบรมให้ความรู้ สามารถทำแบบทดสอบความรู้หลังการอบรมได้คะแนนไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80 และสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้

3.2 ให้ข้อเสนอแนะแนว และแก้ไขแผนกที่มีผลการประเมิน REBA ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงที่มีผลการประเมิน REBA สูงที่สุด

3.3 ให้ข้อเสนอแนะแนวทางและส่งเสริมสุขภาพโดยจัดกิจกรรมผ่อนคลายกล้ามเนื้อเพื่อลดอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก

4. ผู้เข้าร่วมโครงการ

พนักงานแผนกที่ใช้บริการห้องพยาบาล อันเนื่องมาจากอาการบาดเจ็บที่ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก ได้แก่ แผนก Melting Fac. 1,2 Heat Treatment Fac. 3 และ QC Machining Fac. 4

5. ผู้รับผิดชอบโครงการ

นางสาวธัญพิชชา เขียวยิ่ง และ นางสาวธิดารัตน์ ชำนาญ นิสิตฝึกประสบการณ์สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยนเรศวร

ที่ปรึกษาโครงการ

คุณกฤตยลักษณ์	สุขกุล	Safety Leader
คุณอมรประภา	อุทรักษ์	Safety Officer
คุณพูลสวัสดิ์	ตุ่มศิริ	Safety Officer

6. ระยะเวลาดำเนินการ/สถานที่

วันที่ 10 เมษายน – 24 พฤษภาคม 2566 ณ บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ดังแผนกต่อไปนี้

1. แผนก Melting Fac. 1,2
2. แผนก Heat Treatment Fac. 3
3. แผนก QC Machining Fac. 4

7.แผนการดำเนินงานโครงการ

No.	ขั้นตอนการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ							
			เมษายน				พฤษภาคม			
			W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4
1.	เขียนโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้องและขออนุมัติในการจัดทำโครงการ	SHE	↔							
2.	หาข้อมูลสถิติการรักษาพยาบาลของพนักงาน	SHE		↔	↔					
3.	3.1ลงพื้นที่ถ่ายวิดีโอท่าทางการทำงานของแผนกMelting Fac.1,2	SHE				↔				
	3.2 ลงพื้นที่ถ่ายวิดีโอท่าทางการทำงานของแผนกHeat Treatment Fac. 3	SHE					↔			
	3.3ลงพื้นที่ถ่ายวิดีโอท่าทางการทำงานของแผนก QC Machining Fac. 4	SHE					↔			
4.	ใช้แบบประเมิน REBA ประเมินท่าทางการปฏิบัติงานของพนักงานทุกแผนกเพื่อหาหน้างานที่มีความเสี่ยง	SHE						↔		
5.	จัดเตรียมสื่อ เอกสาร อุปกรณ์ แบบประเมิน แบบทดสอบ	SHE				↔	↔			
6.	อบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับเรื่องท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง	SHE						↔	↔	
7.	ทำแบบทดสอบหลังการอบรม	SHE						↔	↔	
8.	วิเคราะห์แก้ไข ท่าทางการปฏิบัติงานของแผนกที่มีคะแนน REBA มากที่สุด	SHE							↔	
9.	สรุปโครงการและจัดทำรายงาน	SHE								↔

8. งบประมาณ

- ของรางวัลสำหรับพนักงานที่เข้าร่วมโครงการ 2,000 บาท
- ค่าอุปกรณ์ต่าง ๆ 1,000 บาท

รวม 3,000 บาท

9. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

9.1 พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับอันตรายและผลกระทบที่เกิดจากท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง

9.2 พนักงานสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้

9.3 พนักงานมีท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูก

สรุปผลการทำโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง

ผลการดำเนินโครงการ

<u>กิจกรรมที่ 1</u> บริหารง่าย ๆ คลายเส้นยืด

วัตถุประสงค์

เพื่อเป็นการส่งเสริมสุขภาพและเตรียมความพร้อมให้กับระบบกล้ามเนื้อให้ทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ และลดอันตรายอาการ ปวด ตึงกลุ่มกล้ามเนื้อบริเวณต่างๆ ที่สาเหตุเกิดมาจากการทำงาน

เป้าหมาย

พนักงานทราบแนวทางการจัด สภาพแวดล้อมการทำงานให้ถูกต้องเหมาะสม มีการปรับเปลี่ยนพฤติกรรมการทำงานที่ดีขึ้น เพื่อป้องกันการเกิดโรคกระดูกและข้อ ลดอาการและผลกระทบต่อการทำงานของโรคกระดูกและข้อ

ผลการดำเนินงาน

การบริหารง่ายๆ คลายเส้นยืดโดยมีเนื้อหาดังนี้

รูป 1 กิจกรรมการบริหารง่ายๆ คลายเส้นยืด แผนก Melting Fac. 1, 2

รูป 2 กิจกรรมการบริหารง่ายๆ คลายเส้นยืด แผนก Heat Treatment Fac. 3

รูป 3 กิจกรรมการบริหารง่ายๆ คลายเส้นยืด แผนก QC Machining Fac. 4

สรุปผลการดำเนินงาน

การยืดเหยียดกล้ามเนื้อร่วมกับการให้ความรู้ด้านการยศาสตร์อาจเป็นอีกหนึ่งโปรแกรมที่สามารถช่วยลดอาการปวดเมื่อยหลัง รวมทั้งสามารถเพิ่มความแข็งแรงของกล้ามเนื้อหลังของพนักงานได้ และสามารถนำไปประยุกต์ใช้เป็นแนวทางในการดำเนินงาน เพื่อการดูแลและส่งเสริมสุขภาพนำไปสู่การป้องกันโรคจากการทำงานและโรคที่เกี่ยวเนื่องจากการทำงาน และส่งเสริมสุขภาพในกลุ่มวัยทำงานให้มีสุขภาพร่างกายที่แข็งแรงต่อไป

ข้อเสนอแนะ

ควรจัดให้มีการบริหารในทุกพื้นที่เพื่อให้พนักงานทุกคนได้รับทราบอย่างทั่วถึงและลงมือปฏิบัติตามนโยบายอย่างจริงจัง

<u>กิจกรรมที่ 2</u> อบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง เพื่อลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูก

วัตถุประสงค์

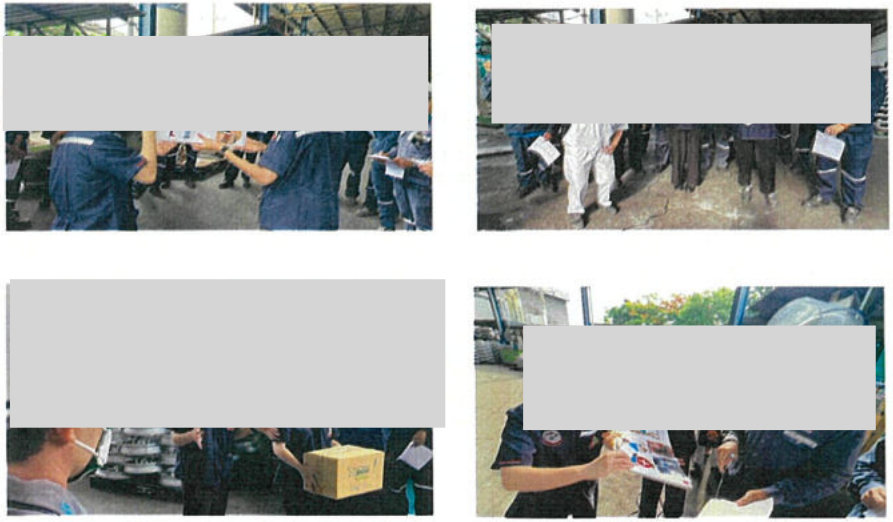
เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รับความรู้และมีความเข้าใจสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้

เป้าหมาย

1. พนักงานที่เข้าร่วมโครงการผ่านการอบรมให้ความรู้สามารถทำแบบทดสอบความรู้หลังการอบรมได้คะแนนไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80
2. พนักงานที่เข้าร่วมโครงการสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้หลังการอบรมให้ความรู้การยศาสตร์

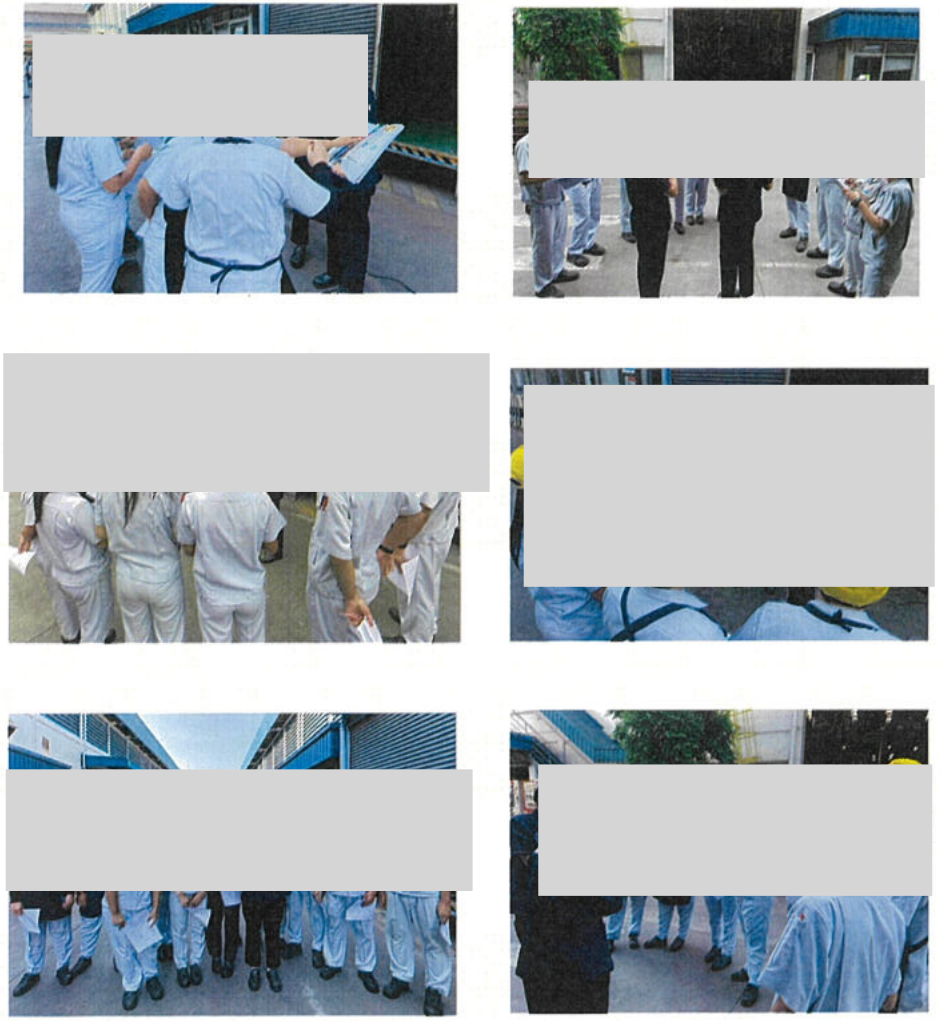
ผลการดำเนินกิจกรรม

กิจกรรมการจัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความเข้าใจเกี่ยวกับโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้องเพื่อลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูกจัดขึ้นในวันที่ 17 – 25 พฤษภาคม 2566



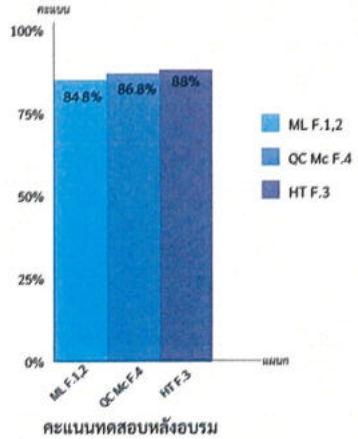
รูป 4 กิจกรรมอบรมให้ความรู้พนักงานแผนก Melting Fac. 1, 2

รูป 5 กิจกรรมอบรมให้ความรู้พนักงานแผนก Heat Treatment Fac. 3



รูป 6 กิจกรรมอบรมให้ความรู้พนักงานแผนก QC Machining Fac. 4

สรุปผลการดำเนินกิจกรรม



รูป 7 ผลการทดสอบความรู้พนักงานหลังการอบรม

หลังการอบรม

พนักงานที่เข้าร่วมโครงการได้ทำการทดสอบความรู้หลังการอบรม ซึ่งพนักงานทำคะแนนได้มากกว่าร้อยละ 80 ของเกณฑ์การวัดผล จำนวน 60 คน คิดเป็นร้อยละ 100 ซึ่งเป็นไปตามที่ตั้งเป้าหมายไว้

ข้อเสนอแนะ

1. ควรมีการจัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับโครงการท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ความสำคัญของการใช้ท่าทางการทำงานที่ถูกหลักการยศาสตร์ การควบคุมป้องกันและการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ให้กับพนักงานทุกแผนกเพื่อเป็นความรู้แก่พนักงาน และทำอย่างต่อเนื่องอย่างน้อยปีละ1ครั้ง

2. ควรมีการจัดกิจกรรมอื่นๆ เพิ่มเติม เพื่อให้พนักงานเห็นถึงความสำคัญของอันตรายจากท่าทางการทำงาน เช่น การรณรงค์ให้หลีกเลี่ยงการหยิบจับเครื่องมืออุปกรณ์ในท่าทางที่ต้องเอี้ยว บิดหรือ งอข้อมือ รวมทั้งการถือยกเครื่องมืออุปกรณ์เป็นเวลานานๆโดยอาจจะให้เพื่อนเตือนเพื่อน หรือมีกิจกรรมยืดเส้นผ่อนคลายกล้ามเนื้อ และเตรียมความพร้อมของกล้ามเนื้อก่อนเริ่มปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ

<u>กิจกรรมที่ 3</u> **ออกแบบนวัตกรรมเครื่องทุ่นแรง เพื่อลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูกในการปฏิบัติงาน**

วัตถุประสงค์

ให้ข้อเสนอแนะแนว และแก้ไขแผนกที่มีผลการประเมิน REBA ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงที่มีผลการประเมิน REBA สูงที่สุด

เป้าหมาย

พนักงานที่ใช้นวัตกรรมเครื่องทุ่นแรงนี้ สามารถช่วยผ่อนแรงในการทำงานของพนักงาน และลดการบาดเจ็บทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูกในการปฏิบัติงาน

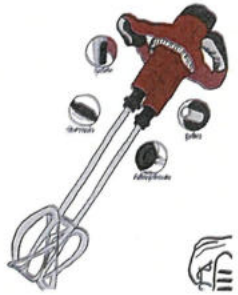
ผลการดำเนินกิจกรรม

จากทำการประเมินท่าทางการทำงานแผนก Melting Fac. 1, 2 , Heat Treatment Fac. 3 และ QC Machining Fac. 4 โดยใช้วิธีการ REBA ได้ค่าการประเมินดังนี้ 13 , 8 , และ 4 ตามลำดับ

รูป 8ผลการประเมินREBA ของแผนก Melting Fac.1,2 รูป 9 ผลการประเมิน REBA ของแผนก Heat Treatment Fac.3

รูป 10 ผลการประเมิน REBA ของแผนก QC. MC. Fac.4

รูป 11 ผลการประเมิน REBA ที่คาดการณ์ของแผนก Melting Fac.1,2



รูป 12 นวัตกรรมเครื่องทุ่นแรงในการผสมอลูมิเนียม

สรุปผลการดำเนินกิจกรรม

จะเห็นได้ว่าผลการประเมินของแผนก Melting มีผลการประเมินที่สูงกว่า 2 แผนกดังนั้นจึงเลือกดำเนินการปรับปรุงแก้ไขแผนก Melting เนื่องจากท่าทางการทำงานของพนักงานใช้มือทั้ง2 ข้างในการจับแท่งเหล็กผสมกวนน้ำอลูมิเนียม และออกแรงผลัก-ดึงด้วยความเร็วกระชาก ด้วยเหตุนี้จึงทำให้เลือกแผนก Melting Fac.1,2 มาเสนอแนะแก้ไขโดยออกแบบนวัตกรรมเครื่องทุ่นแรง ช่วยผ่อนแรงจากตัวพนักงานโดยการจับอุปกรณ์แล้วเปิดสวิตซ์แท่งเหล็กจะทำงานหมุนผสมวนสามารถผสมน้ำอลูมิเนียมเข้ากันได้ ซึ่งผลการประเมิน REBA เบื้องต้นหลังจากพนักงานได้ทดลองใช้เครื่องทุ่นแรงพบว่ามีผลการประเมินลดลง

ข้อเสนอแนะ

1. ควรมีการหมุนเวียนตำแหน่งการทำงานของพนักงานเพื่อลดระยะความเสี่ยงที่พนักงานได้รับ
2. การตรวจวัดอาจมีความคลาดเคลื่อนได้เนื่องจากไม่สามารถตรวจวัดท่าทางการทำงานได้ตลอดระยะเวลาการทำงาน
3. นวัตกรรมที่เสนอเป็นเพียงตัวอย่าง ถ้านำไปใช้จริงอาจต้องปรับตามความเหมาะสมของหน้างาน

ผลการประเมินโครงการ

จากการดำเนินกิจกรรมทั้ง 3 กิจกรรมสามารถดำเนินการได้ครบตามเป้าหมายที่ตั้งไว้คือ พนักงานที่เข้าร่วมโครงการผ่านแบบทดสอบความรู้หลังการอบรมได้คะแนนไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80และพนักงานที่เข้าร่วมโครงการสามารถบ่งชี้ท่าทางการทำงานที่ถูกหรือไม่ถูกหลักการยศาสตร์ได้ จากการเล่นเกมส์แปะป้ายเครื่องหมาย ดังนั้นจึงถือว่าโครงการนี้เป็นไปตามเป้าหมายที่ได้ตั้งไว้

ข้อเสนอแนะ

1.ควรมีการประเมินผลละทบทวนการจัดการโครงการการยศาสตร์ในสถานประกอบกิจการไม่น้อยกว่าปีละ 1 ครั้ง

2. ควรมีการจัดกิจกรรมอื่นๆ เพิ่มเติม เพื่อให้พนักงานเห็นถึงความสำคัญของอันตรายจากท่าทางการทำงาน เช่น การรณรงค์ให้หลีกเลี่ยงการหยิบจับเครื่องมืออุปกรณ์ในท่าทางที่ต้องเอี้ยว บิดหรืองอข้อมือ รวมทั้งการถือยกเครื่องมืออุปกรณ์เป็นเวลานานๆโดยอาจจะให้เพื่อนเตือนเพื่อน หรือมีกิจกรรมยืดเส้นผ่อนคลายกล้ามเนื้อ และเตรียมความพร้อมของกล้ามเนื้อก่อนเริ่มปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ

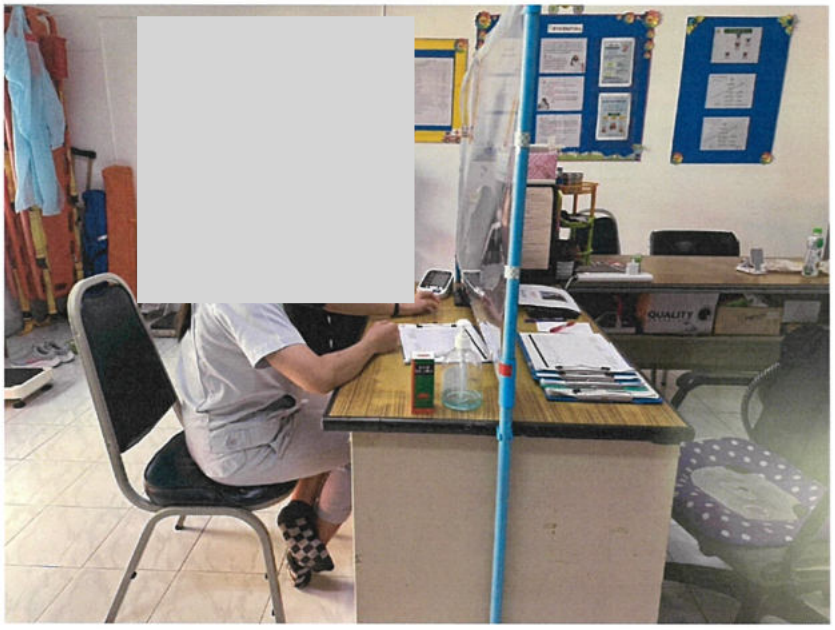
48ข

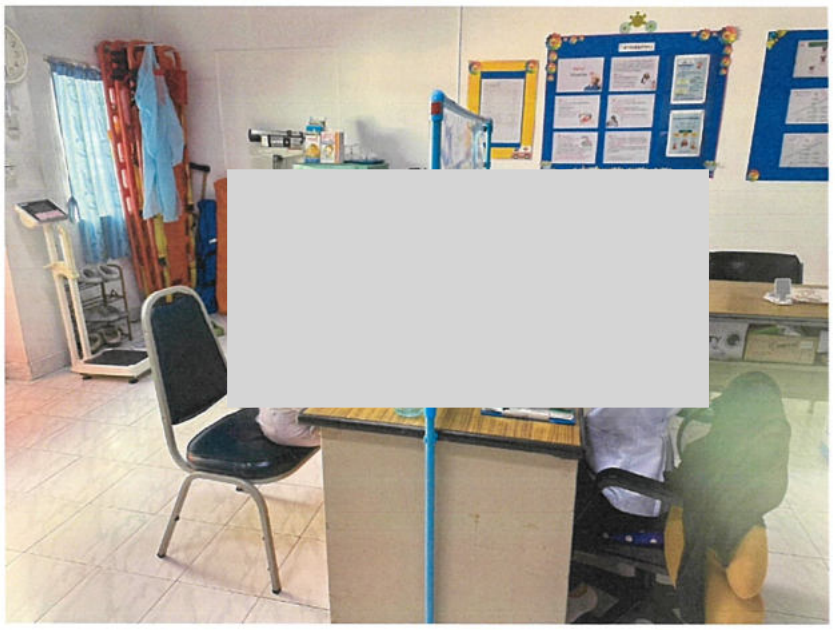
การติดป้ายประชาสัมพันธ์กำหนดการตรวจสุขภาพประจำปี
และการอบรมด้านการดูแลสุขภาพเบื้องต้นให้พนักงาน

การติดป้ายประชาสัมพันธ์กำหนดการตรวจสุขภาพประจำปี

การให้คำแนะนำดูแลสุขภาพเบื้องต้น

กับพนักงานโดยพยาบาลวิชาชีพ





49ข

ผลการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่
และผลการตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2565

ผลการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่

อมาตะคลินิกเมดิคอลแล็บ

AMATA Clinical Medical Laboratory.

700/221หมู่ 1 ตำบลดอนสำเหร่ อำเภอเมือง จ.ชลบุรี 20000 โทร.086-1326690 แฟกซ์ 038-660092

ใบรายงานผลตรวจสุขภาพ(MEDICAL REPORT)

[redacted]	/Age	เพศ/Sex	วันที่ตรวจ/Date	เวลา 10.40น.
	5 ปี	ชาย	7-ก.ย.-66	SM 6/2023

น้ำหนัก		ส่วนสูง		ชีพจร		ความดันโลหิต/Blood Pressure
Weight	68	Height	175	Pulse	64	128/73 มิลลิเมตร/ปรอท

ประวัติการเจ็บป่วย (Past History)	ประวัติการแพ้ยา (Drug allergy)
-	-
ประวัติการสูบบุหรี่ (Smoking)	**ประวัติการดื่มแอลกอฮอล์/Alcohol**
-	-

ตรวจสมรรถภาพทางสายตา (Vision test)			
ตาขวา (Right)	20/20	ตาซ้าย (Left)	20/20
ตรวจตามอดสี		Normal	Normal

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ (LABORATORY INVESTIGATION)

การตรวจทางเลือดวิทยา (Hematology)

ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด(CBC)	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
Hemoglobin (g/dL)	M12-18,F11-16	12.5
Hematocrit	M35-45,F33-42	37
WBC (Cells/Cu.mm)	5,000 - 10,000	6,700
Differential		
Neutrophil	(40 - 75)%	64
Lymphocyte	(20 - 50)%	33
Monocyte	(0 - 10)%	2
Eosinophil	(0 - 8)%	1
Basophils	(0 - 2)%	0
Platelet Smear	Adequate	Adequate

ปรสิตวิทยา(Parasitology)

การตรวจหา stool Examination	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
การตรวจหา stool Culture	No Growth	

การตรวจเลือด(Other)

	ค่าปกติ/Normal	
ตรวจหาหมู่เลือด (Blood Group)	A,B,AB,O	AB
ตรวจการได้ยิน Hearing Test	Normal	Normal

Frequency(Hz)	500	1000	2000	3000	4000	6000
Left Ear	25	20	20	15	20	20
Right Ear	20	20	20	15	25	25
ผลตรวจหูขวา	20.833	db	ผลตรวจหูซ้าย		20.0	db

เอกซเรย์ (X-Ray)	Normal	Normal

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ (LABORATORY INVESTIGATION)

การตรวจทางเคมีคลินิก(Chemistry)

		ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
ตรวจสมรรถภาพปอด(Pulmonary Function Test)		FVC>80%	115%
		FEV1>80%	93%
		PFVC%FVC>70%	91%
ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)		75 - 100 mg/dl	
ตรวจกรดยูริค Uric acid		3 - 8 mg/dl	
การทำงานของไต Kidney Function	BUN	4 - 23 mg/dl	
	Creatinine	0.5 - 2 mg/dl	
ไขมันไม่ดี	Cholesterol	< 200 mg/dl	
	Triglyceride	35 - 150 mg/dl	
ไขมันดี	HDL -c	35 - 80 mg/dl	
	LDL -c	< 150 mg/dl	
การทำงานของตับ Liver Functions		ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
Protein	Total	6 - 8 mg/dl	
	Albumin	3.4 - 5.5 mg/dl	
	Globulin	1.5 - 3.5 mg/dl	
Bilirubin	Total	0.5 - 1.5 mg/dl	
	Direct	0 - 0.5 mg/dl	
SGOT		0 - 40 U/L	
SGPT		0 - 40 U/L	
Alk. Phosphatase		40 - 129 U/L	
ตรวจหาสารเสพติด (Amphetamine)		Negative	Negative
ตรวจการตั้งครรภ์ (Pregnancy test)		Negative	
ตรวจหาคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)		Normal	

การตรวจทางภูมิคุ้มกันวิทยา ซีรั่มวิทยา(Immunology)

ตรวจไวรัสตับอักเสบบี(Hepatitis B virus)	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
HBsAg (เชื้อ)	Negative	Negative
HBsAb (ภูมิต้านทาน)	Negative	
ตรวจไวรัสตับอักเสบเอ(Hepatitis A virus)	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
AntiHAV(Total)	Negative	
AntiHAV(IgM)	Negative	
ตรวจเชื้อซิฟิลิส (VDRL)	Non-reactive	
ตรวจหาอลูมิเนียมในเลือด(ALUMINIUM)	<17 µg/dL	6µg/dL
ตรวจการทำงานของต่อมไทรอยด์ (Thyroid Function) TSH	0.5-6uU/ml	
Free T3	230-619pg/d	
Free T4	0.7-1.9ng/dl	
T3	0.7-1.9ng/dl	
T4	4.6-12ug/dl	

สรุป (Summary)

1.ตรวจหาสารเสพติด (Amphetamine) :ไม่พบสารเสพติดในปัสสาวะ
2.ตรวจการได้ยิน (Audiogram test):ผลตรวจปกติ
3.ตรวจหาอลูมิเนียมในเลือด (ALUMINIUM) : ผลตรวจปกติ
4.ตรวจไวรัสตับอักเสบบี (Hepatitis B virus) : ไม่พบเชื้อไวรัสตับอักเสบบี
5.ตรวจสมรรถภาพทางสายตาตั้งยาว-บอดสี (Vision test) : ผลตรวจปกติ
6.ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด(CBC) : ผลตรวจปกติ
7.ตรวจสมรรถภาพปอด : ผลตรวจปกติ
8. กรุ๊ปเลือด :AB
9.ตรวจเอกซเรย์ปอด (Chest X-RAY) : ผลตรวจปกติ
10.ตรวจความผิดปกติปลายนิ้ว : ผลตรวจปกติ

[redacted]

Report [redacted]

อมตะคลินิกเมดิคอลแล็บ

AMATA Clinical Medical Laboratory.

700/221หมู่ 1 ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จ.ชลบุรี 20000 โทร.086-1326690 แฟกซ์ 038-660092

ใบรายงานผลตรวจสุขภาพ(MEDICAL REPORT)

ชื่อ	เพศ/Sex	วันที่ตรวจ/Date	เวลา 16.55น.
	ชาย	14-ก.พ.-66	SM 2/2023

น้ำหนัก					Pressure		
Weight	60	Height	171	Pulse	65	130/77	มิลลิเมตร/ปรอท

ประวัติการเจ็บป่วย (Past History)	ประวัติการแพ้ยา (Drug allergy)
-	-
ประวัติการสูบบุหรี่ (Smoking)	**ประวัติการดื่มแอลกอฮอล์/Alcohol**
-	-

ตรวจสมรรถภาพทางสายตา (Vision test)			
ตาขวา (Right)	20/20	ตาซ้าย (Left)	20/20
ตรวจตาบอดสี		Normal	Normal

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ (LABORATORY INVESTIGATION)

การตรวจทางโลหิตวิทยา (Hematology)

ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด(CBC)	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
Hemoglobin (g/dL)	M12-18,F11-16	15
Hematocrit	M35-45,F33-42	36
WBC (Cells/Cu.mm)	5,000 - 10,000	6,200
Differential		
Neutrophil	(40 - 75)%	65
Lymphocyte	(20 - 50)%	32
Monocyte	(0 - 10)%	2
Eosinophil	(0 - 8)%	1
Basophils	(0 - 2)%	0
Platelet Smear	Adequate	Adequate

ผลการตรวจทางปรสิตวิทยา (Parasitology)

การตรวจหา stool Examination	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
การตรวจหา stool Culture	No Growth	

การตรวจเลือด(Other)	ค่าปกติ/Normal	
ตรวจหาหมู่เลือด (Blood Group)	A,B,AB,O	A
ตรวจการได้ยิน Hearing Test	Normal	Normal

Frequency(Hz)	500	3000	2000	3000	4000	6000
Left Ear	20	25	25	25	15	20
Right Ear	20	25	25	20	15	25
ผลตรวจหูขวา	21.667	db	ผลตรวจหูซ้าย		21.7	db

เอกซเรย์ (X-Ray)	ปกติ	Normal

ตรวจสมรรถภาพปอด(Pulmonary Function Test)

FVC>80%	114%
FEV1>80%	96%
PFVC%FVC>70%	92%

		ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)		75 - 100 mg/dl	
ตรวจกรดยูริค Uric acid		3 - 8 mg/dl	
การทำงานของไต Kidney Function	BUN	4 - 23 mg/dl	
	Creatinine	0.5 - 2 mg/dl	
ไขมันไม่ดี	Cholesterol	< 200 mg/dl	
	Triglyceride	35 - 150 mg/dl	
ไขมันดี	HDL -c	35 - 80 mg/dl	
	LDL -c	< 150 mg/dl	
การทำงานของตับ Liver Functions		ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
Protein	Total	6 - 8 mg/dl	
	Albumin	3.4 - 5.5 mg/dl	
	Globulin	1.5 - 3.5 mg/dl	
Bilirubin	Total	0.5 - 1.5 mg/dl	
	Direct	0 - 0.5 mg/dl	
SGOT		0 - 40 U/L	
SGPT		0 - 40 U/L	
Alk. Phosphatase		40 - 129 U/L	
ตรวจหาสารเสพติด (Amphetamine)		Negative	Negative
ตรวจการตั้งครรภ์ (Pregnancy test)		Negative	
ตรวจหาคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)		Normal	

การตรวจทางภูมิคุ้มกันวิทยาและเซรุ่มวิทยา (Immunology)

ตรวจไวรัสตับอักเสบบี(Hepatitis B virus)	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
HBsAg (เชื้อ)	Negative	Negative
HBsAb (ภูมิต้านทาน)	Negative	
ตรวจไวรัสตับอักเสบเอ(Hepatitis A virus	ค่าปกติ/Normal	ผลการตรวจ/Result
AntiHAV(Total)	Negative	
AntiHAV(IgM)	Negative	
ตรวจเชื้อซิฟิลิส (VDRL)	Non-reactive	
ตรวจหาอลูมิเนียมในเลือด(ALUMINIUM)	<17 µg/dL	4.5µg/dL

ตรวจการทำงานของต่อมไทรอยด์ (Thyroid Function)		
TSH	0.5-6uU/ml	
Free T3	230-619ng/d	
Free T4	0.7-1.9ng/dl	
T3	0.7-1.9ng/dl	
T4	4.6-12ug/dl	

สรุป (Summary)

1. ตรวจหาสารเสพติด (Amphetamine) :ไม่พบสารเสพติดในปัสสาวะ
2. ตรวจการได้ยิน (Audiogram test):ผลตรวจปกติ
3. ตรวจหาอลูมิเนียมในเลือด (ALUMINIUM) : ผลตรวจปกติ
4. ตรวจไวรัสตับอักเสบบี (Hepatitis B virus) : ไม่พบเชื้อไวรัสตับอักเสบบี
5. ตรวจสมรรถภาพทางสายตาสั้นยาว-บอดสี (Vision test) : ผลตรวจปกติ
6. ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด(CBC) : ผลตรวจปกติ
7. ตรวจสมรรถภาพปอด : ผลตรวจปกติ
8. กรุ๊ปเลือด : A
9. ตรวจเอกซเรย์ปอด (Chest X-RAY) : ผลตรวจปกติ

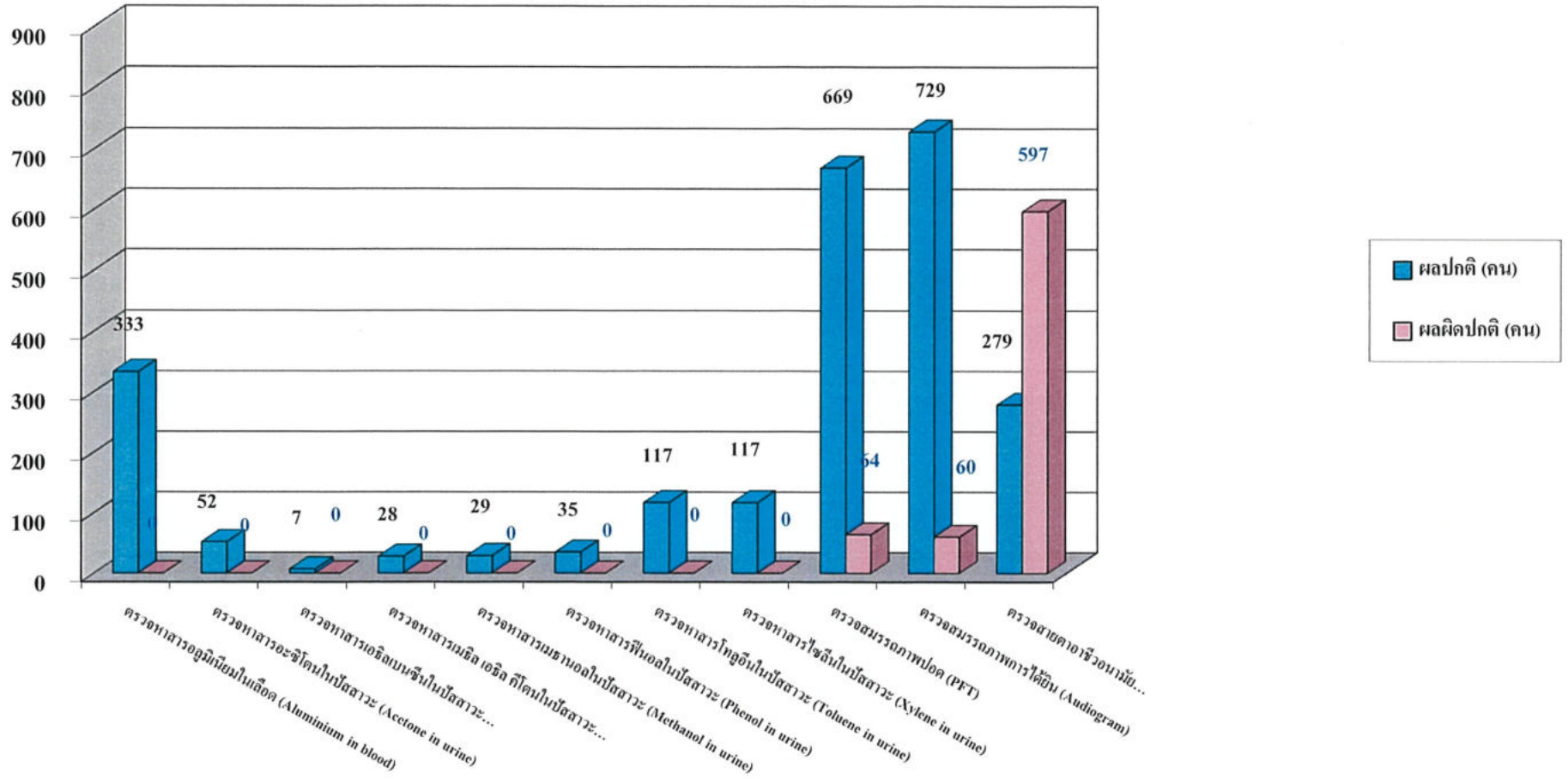
AMATA MEDICAL

Reported by: พญ.พชรวีร์ ชัยพัฒนาวิจิตร (ท.น.12194)

ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
ประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2565							
โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ผลปกติ (คน)	ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ	ไม่เข้ารับการตรวจ (คน)	เข้ารับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ตรวจหาสารอลูมิเนียมในเลือด (Aluminium in blood)	333	0	100.0	0.0	0	333	333
ตรวจหาสารอะซิโตนในปัสสาวะ (Acetone in urine)	52	0	100.0	0.0	0	52	52
ตรวจหาสารเอธิลเบนซีนในปัสสาวะ (Ethylbenzene in Urine)	7	0	100.0	0.0	0	7	7
ตรวจหาสารเมธิล เอธิล คีโตนในปัสสาวะ (MEK in Urine)	28	0	100.0	0.0	0	28	28
ตรวจหาสารเมธานอลในปัสสาวะ (Methanol in urine)	29	0	100.0	0.0	0	29	29
ตรวจหาสารฟีนอลในปัสสาวะ (Phenol in urine)	35	0	100.0	0.0	0	35	35
ตรวจหาสารโทลูอีนในปัสสาวะ (Toluene in urine)	117	0	100.0	0.0	2	117	119
ตรวจหาสารไซลีนในปัสสาวะ (Xylene in urine)	117	0	100.0	0.0	2	117	119
ตรวจสมรรถภาพปอด (PFT)	669	64	91.3	8.7	56	733	789
ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	729	60	92.4	7.6	0	789	789
ตรวจสายตาอาชีวอนามัย (Occupational Health Visual Acuity)	279	597	31.8	68.2	0	876	876

กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2565

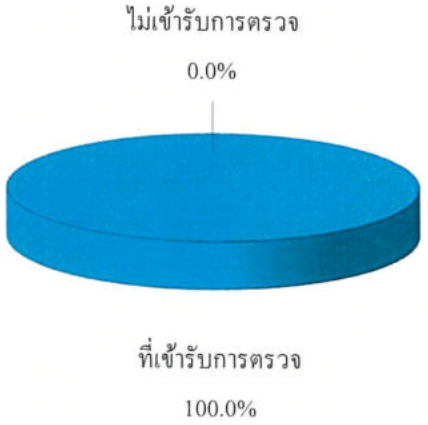


ภาพรวมการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2565

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

จำนวนพนักงานทั้งหมด	876	คน			
จำนวนพนักงานที่เข้ารับการตรวจ	876	คน	คิดเป็น	100.0	%
จำนวนพนักงานที่ไม่เข้ารับการตรวจ	0	คน	คิดเป็น	0.0	%

กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2565



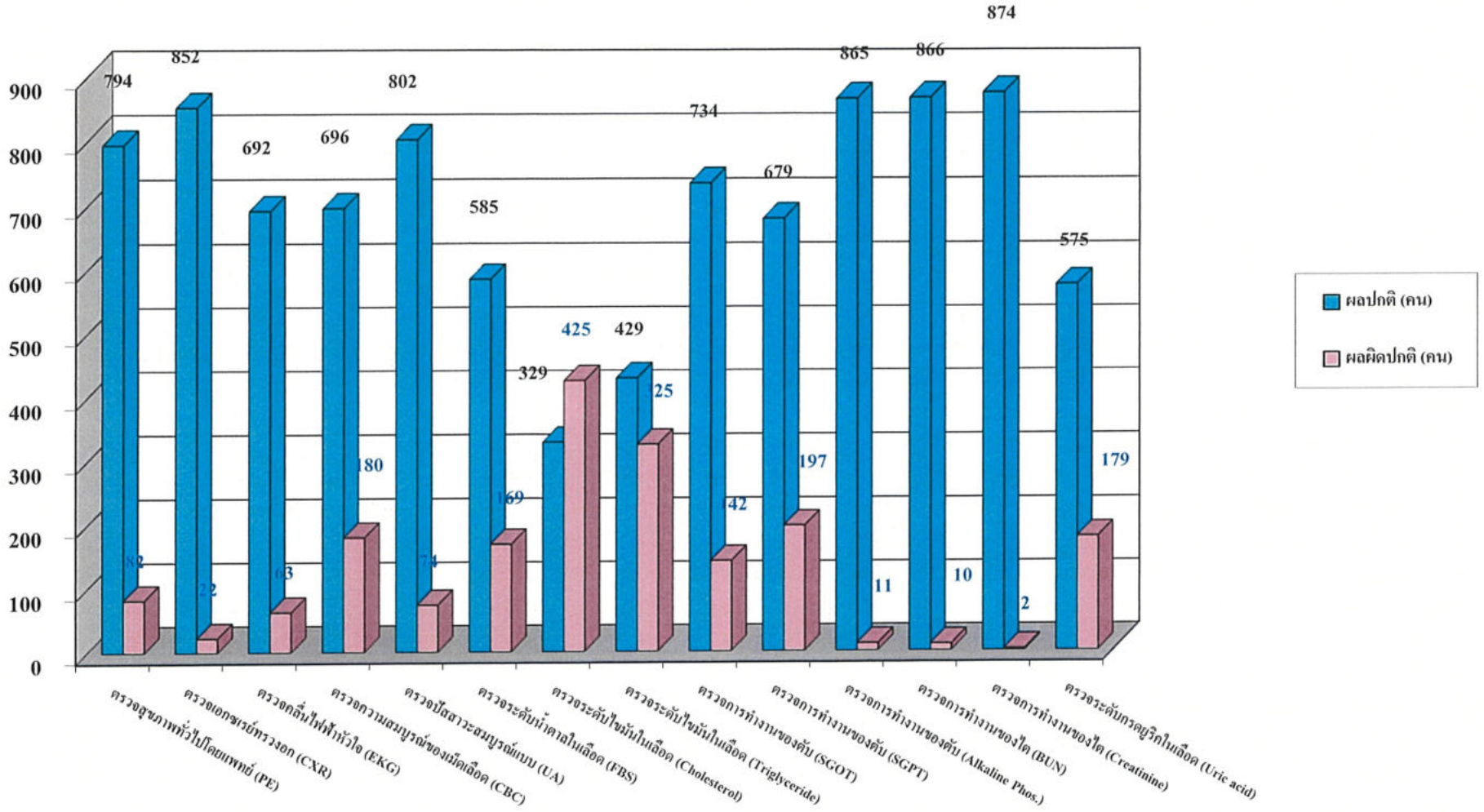
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
ประจำปี 2565

โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ผลปกติ (คน)	ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ	ไม่เข้ารับการตรวจ (คน)	เข้ารับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ตรวจสุขภาพทั่วไปโดยแพทย์ (PE)	794	82	90.6	9.4	0	876	876
ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก (CXR)	852	22	97.5	2.5	2	874	876
ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)	692	63	91.7	8.3	0	755	755
ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	696	180	79.5	20.5	0	876	876
ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ (UA)	802	74	91.6	8.4	0	876	876
ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)	585	169	77.6	22.4	0	754	754
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Cholesterol)	329	425	43.6	56.4	0	754	754
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Triglyceride)	429	325	56.9	43.1	0	754	754
ตรวจการทำงานของตับ (SGOT)	734	142	83.8	16.2	0	876	876
ตรวจการทำงานของตับ (SGPT)	679	197	77.5	22.5	0	876	876
ตรวจการทำงานของตับ (Alkaline Phos.)	865	11	98.7	1.3	0	876	876
ตรวจการทำงานของไต (BUN)	866	10	98.9	1.1	0	876	876
ตรวจการทำงานของไต (Creatinine)	874	2	99.8	0.2	0	876	876
ตรวจระดับกรดยูริคในเลือด (Uric acid)	575	179	76.3	23.7	0	754	754
ความดันโลหิต (Blood Pressure)	645	231	73.6	26.4	0	876	876
ดัชนีมวลกาย (BMI)	298	578	34.0	66.0	0	876	876

โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% ไม่สูบ	% สูบ	ไม่เข้ารับการตรวจ (คน)	เข้ารับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
สูบบุหรี่(Smoking)	685	191	78.2	21.8	0	876	876

โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ไม่ดื่ม	% ดื่ม	ไม่เข้ารับการตรวจ (คน)	เข้ารับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ดื่มแอลกอฮอล์ (Drinking)	304	572	34.7	65.3	0	876	876

กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2565



50ข

ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
ย้อนหลัง ระหว่างปี 2559-2565

สมรรถภาพการได้งาน

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	24	24	0	0	-	26	26	0	0	-	27	27	0	0	-	24	23	1	1	-	24	23	96	1	4
2	GD Die Design	4	4	100	0	-	4	4	-	0	-	4	4	100	0	-	4	4	100	0	-	4	4	100	0	-
3	GD Casting	53	48	91	5	9	49	46	94	3	6	47	45	96	2	4	45	40	89	5	11	43	41	95	2	5
4	GD Die Maintenance	21	19	90	2	10	22	19	86	3	14	21	19	90	2	10	19	15	79	4	21	16	13	81	3	19
5	GD Die (ทำจะเป็น GD Die M	4	4	100	0	0	4	4	100	0	0	4	4	100	0	0	4	3	75	1	25	4	4	100	0	0
6	GD Finishing	64	57	89	7	11	59	56	95	3	5	61	60	98	1	2	57	51	89	6	11	54	50	93	4	7
7	Health Control	0	0	-	0	-	1	1	100	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	0	-
8	Human Resource	4	4	-	0	-	4	4	100	0	0	4	3	75	1	25	4	4	100	0	0	4	4	100	0	-
9	Information Technology	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	0	-
10	Logistics	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	0	-
11	Machining	226	205	91	21	9	216	197	91	19	9	215	203	94	12	6	197	155	79	42	21	184	170	92	14	8
12	Machining Valeo	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	0	-
13	Maintenance	40	37	93	3	8	39	37	95	2	5	40	38	95	2	5	39	35	90	4	10	35	33	94	2	6
14	Management Data Wheel	0	0	-	0	-	14	13	93	1	-	14	14	100	0	-	14	10	71	4	29	14	12	86	2	14
15	Management	17	14	82	3	-	4	3	75	1	-	5	5	100	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning (GD)	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	28	26	93	2	7	12	12	100	0	0	11	11	100	0	0	11	9	82	2	18	7	5	71	2	29
18	QA	46	44	96	2	-	43	42	98	1	2	47	45	96	2	4	55	44	80	11	20	50	46	92	4	8
19	QC (CMM)	14	14	100	0	-	13	13	100	0	0	13	13	100	0	0	11	5	45	6	55	12	12	100	0	0
20	QC Casting	11	9	82	2	-	10	8	80	2	20	9	8	89	1	11	9	7	78	2	22	9	9	100	0	0
21	QC Machining	21	21	100	0	-	20	20	100	0	0	16	15	94	1	6	17	15	88	2	12	17	17	100	0	0
22	Repair 2W	16	16	100	0	-	15	15	100	0	0	13	12	92	1	8	18	15	83	3	17	18	15	83	3	17
23	Store FG	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	2	67	1	33	3	3	100	0	0
27	Powder	27	26	96	1	-	27	26	96	1	4	25	25	100	0	0	22	19	86	3	14	20	20	100	0	0
28	Pre - treatment	16	16	100	0	-	15	14	93	1	7	13	12	92	1	8	11	9	82	2	18	9	9	100	0	0
29	Sales	7	7	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	4	4	100	0	-	4	4	100	0	-	5	5	100	0	-	5	5	100	0	0	5	5	100	0	0
31	Wheel Planning	3	3	100	0	-	3	3	100	0	-	3	2	67	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	68	58	85	10	15	70	62	89	8	11	73	68	93	5	7	70	60	86	10	14	61	57	93	4	7
33	Casting LPD	18	17	94	1	6	20	19	95	1	5	17	14	82	3	18	21	20	95	1	5	13	11	85	2	15
34	Core	35	31	89	4	11	35	32	91	3	9	35	32	91	3	9	37	34	92	3	8	35	32	91	3	9
35	Heat Treatment	45	40	89	5	11	43	39	91	4	9	44	36	82	8	18	40	33	83	7	18	34	28	82	6	18
36	Heat Treatment Valeo	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	54	46	85	8	15	54	48	89	6	11	57	52	91	5	9	44	36	82	8	18	54	51	94	3	6
38	Painting	57	51	89	6	11	60	57	95	3	5	62	59	95	3	5	56	51		5	9	62	57	92	5	8
	Total	930	848	90	82	9	889	827	91	62	5	888	834	90	54	7	837	704	80	133	17	791	731	93	60	7

สมรรถภาพปฏิบัติ

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	24	23	96	1	4	26	24	92	2	8	27	23	85	4	15	24	23	96	1	4	24	23	96	1	4
2	GD Die Design	4	4	-	0	-	4	3	75	1	25	4	3	75	1	25	4	3	75	1	25	4	4	100	0	0
3	GD Casting	51	44	86	7	14	47	41	87	6	13	47	31	66	16	34	45	34	76	11	24	43	42	98	1	2
4	GD Die Maintenance	22	22	100	0	0	19	17	89	2	11	21	12	57	9	43	19	16	84	3	16	16	15	94	1	6
5	GD Die	4	3	75	1	25	4	4	100	0	0	4	2	50	2	50	4	2	50	2	50	2	2	100	0	0
6	GD Finishing	60	54	90	6	10	53	49	92	4	8	61	45	74	16	26	57	44	77	13	23	57	44	77	13	23
7	Health Control	0	0	-	0	-	1	1	100	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	4	3	-	1	-	4	3	75	1	25	4	3	75	1	25	4	3	75	1	25	2	2	100	0	0
9	Information Technology	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	217	182	84	35	16	204	170	83	34	17	215	161	75	54	25	197	155	79	42	21	175	140	80	35	20
12	Machining Valeo	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	38	33	87	5	13	35	32	91	3	9	40	26	65	14	35	39	35	90	4	10	27	24	89	3	11
14	Management Data Wheel	13	12	-	1	-	14	10	71	4	29	14	12	86	2	14	14	10	71	4	29	14	12	86	2	14
15	Management	4	1	-	3	-	4	3	-	1	-	5	4	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	27	23	85	4	15	26	24	92	2	8	11	9	82	2	18	11	9	82	2	18	7	7	100	0	0
18	QA	45	35	-	10	-	45	35	78	10	22	47	30	64	17	36	55	44	80	11	20	50	43	86	7	14
19	QC (CMM)	13	11	-	2	-	11	10	91	1	9	13	8	62	5	38	11	5	45	6	55	12	10	83	2	17
20	QC Casting	11	9	-	2	-	10	7	70	3	30	9	8	89	1	11	9	7	78	2	22	9	8	89	1	11
21	QC Machining	21	18	-	3	-	19	17	89	2	11	16	13	81	3	19	17	15	88	2	12	15	14	93	1	7
22	Repair 2W	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	13	9	-	4	-	18	15	83	3	17	15	15	100	0	0
23	Store FG	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	2	67	1	33	3	2	67	1	33	3	3	100	0	0
27	Powder	27	24	89	3	11	27	22	81	5	19	25	19	76	6	24	22	19	86	3	14	19	19	100	0	0
28	Pre - treatment	16	13	81	3	19	15	12	80	3	20	13	11	85	2	15	11	9	82	2	18	9	8	89	1	11
29	Sales	6	6	100	0	0	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	4	4	100	0	0	3	3	100	0	0	5	4	80	1	20	5	5	100	0	0	4	4	100	0	0
31	Wheel Planning	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	65	52	80	13	20	67	55	82	12	18	73	53	73	20	27	65	44	68	21	32	54	54	100	0	0
33	Casting LPD	17	15	88	2	12	19	13	68	6	32	17	10	59	7	41	16	11	69	5	31	13	13	100	0	0
34	Core	30	23	77	7	23	30	27	90	3	10	35	26	74	9	26	37	32	86	5	14	32	32	100	0	0
35	Heat Treatment	43	38	88	5	12	41	36	88	5	12	44	30	68	14	32	33	29	88	4	12	34	31	91	3	9
36	Heat Treatment Valeo	0	0	-	0	-	0	0	-	0	-	-	-	-	-	-	7	5	71	2	29	-	-	-	-	-
37	Melting	50	41	82	9	18	49	42	86	7	14	57	42	74	15	26	44	38	86	6	14	42	40	95	2	5
38	Painting	54	46	85	8	15	53	45	85	8	15	62	42	68	20	32	56	42	75	14	25	58	58	100	0	0
	Total	876	745	89	131	11	836	711	87	125	13	888	641	73	247	27	827	656	78	171	22	740	667	94	73	6

Xylene

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	GD Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	GD Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	GD Die Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	GD Die	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	GD Finishing	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Health Control	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Information Technology	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	Machining Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-
14	Management Data Wheel	2	2	-	0	-	2	2	100		0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0
15	Management			-	0	-			-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning			-	0	-			-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	12	12	100	0	0	12	12	100		0	11	11	100	0	0	11	11	100	0	0	7	7	100	0	0
18	QA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	QC (CMM)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	QC Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	QC Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	Repair 2W	16	16	100	0	-	15	15	100		-	13	13	100	0	-	18	18	100	0	0	18	18	100	0	0
23	Store FG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	Powder	27	27	100	0	0	27	27	100		0	25	25	100	0	0	22	22	100	0	0	20	20	100	0	0
28	Pre - treatment	16	16	100	0	0	15	15	100		0	13	13	100	0	0	11	11	100	0	0	9	9	100	0	0
29	Sales	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-
31	Wheel Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	Casting LPD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	Core	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	Heat Treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	Heat Treatment Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	Painting	57	57	100	0	0	60	60	100		0	62	62	100	0	0	56	56	100	0	0	56	56	100	0	0
	Total	130	130	100	0	0	131	131	100	0	0	127	127	100	0	0	121	121	100	0	0	113	113	100	0	0

Toluene

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	GD Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	GD Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	GD Die Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	GD Die	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	GD Finishing	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Health Control	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Information Technology	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	Machining Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	Management Data Wheel	2	2	-	0	-	2	2	100		0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0
15	Management	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	12	12	100	0	0	12	12	100		0	11	11	100	0	0	11	11	100	0	0	7	7	100	0	0
18	QA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	QC (CMM)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	QC Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	QC Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	Repair 2W	16	16	100	0	-	15	15	100		-	13	13	100	0	0	18	18	100	0	0	18	18	100	0	0
23	Store FG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	Powder	27	27	100	0	0	27	27	100		0	25	25	100	0	0	22	22	100	0	0	20	20	100	0	0
28	Pre - treatment	16	16	100	0	0	15	15	100		0	13	13	100	0	0	11	11	100	0	0	9	9	100	0	0
29	Sales	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
31	Wheel Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	Casting LPD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	Core	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	Heat Treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	Heat Treatment Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	Painting	57	57	100	0	0	60	60	100		0	62	62	100	0	0	56	56	100	0	0	56	56	100	0	0
	Total	130	130	100	0	0	131	131	100	0	0	127	127	100	0	0	121	121	100	0	0	113	113	100	0	0

Phenol

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	GD Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	GD Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	GD Die Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	GD Die	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	GD Finishing	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Health Control	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Information Technology	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	Machining Valco	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	Management Data Wheel	1	1	-	0	-	1	1	100		0	1	1	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	Management	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	QA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	QC (CMM)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	QC Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	QC Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	Repair 2W	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	Store FG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	Powder	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	Pre - treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	Sales	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
31	Wheel Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	Casting LPD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	Core	36	36	100	0	0	35	35	100		0	35	35	100		0	37	37	100		0	35	35	100		0
35	Heat Treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	Heat Treatment Valco	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	Painting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Total	37	37	100	0	0	36	36	100	0	0	36	36	100	0	0	37	37	100	0	0	35	35	100	0	0

Phenol

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	GD Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	GD Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	GD Die Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	GD Die	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	GD Finishing	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Health Control	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Information Technology	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	Machining Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	Management Data Wheel	2	2	-	0	-	2	2	100		0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0
15	Management	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	12	12	100	0	0	12	12	100		0	11	11	100	0	0	11	11	100	0	0	7	7	100	0	0
18	QA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	QC (CMM)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	QC Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	QC Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	Repair 2W	16	16	100	0	-	15	15	100		-	13	13	100	0	0	18	18	100	0	0	18	18	100	0	0
23	Store FG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	Powder	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	Pre - treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	Sales	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
31	Wheel Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	Casting LPD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	Core	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	Heat Treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	Heat Treatment Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	Painting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Total	30	30	100	0	0	29	29	100	0	0	27	27	100	0	0	32	32	100	0	0	28	28	100	0	0

MEK

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2560					ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	GD Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	GD Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	GD Die Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	GD Die	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	GD Finishing	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Health Control	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Information Technology	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	Machining Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	Management Data Wheel	-	-	-	-	-	2	2	-	0	-	2	2	100		0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0	3	3	100	0	0
15	Management	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	26	26	100	0	0	12	12	100	0	0	12	12	100		0	11	11	100	0	0	11	11	100	0	0	7	7	100	0	0
18	QA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	QC (CMM)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	QC Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	QC Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	Repair 2W	16	16	100	0	0	16	16	100	0	-	15	15	100		-	13	13	100	0	0	18	18	100	0	0	18	18	100	0	0
23	Store FG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	Powder	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	Pre - treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	Sales	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
31	Wheel Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	Casting LPD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	Core	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	Heat Treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	Heat Treatment Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	Painting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Total	42	42	100	0	0	30	30	100	0	0	29	29	100	0	0	27	27	100	0	0	32	32	100	0	0	28	28	100	0	0

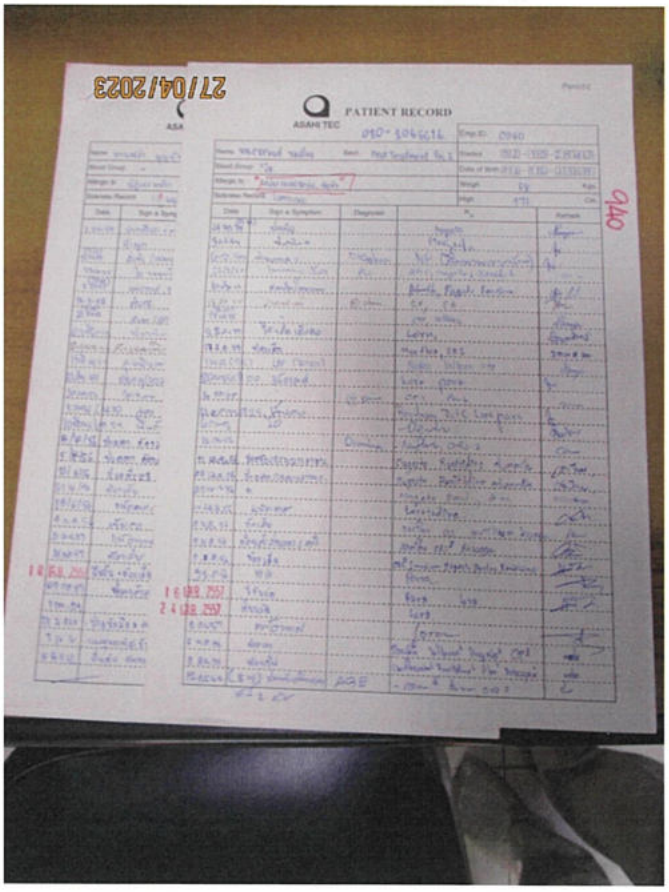
Aeetone

ลำดับ	แผนก	ปี พ.ศ.2561					ปี พ.ศ.2562					ปี พ.ศ.2563					ปี พ.ศ.2564					ปี พ.ศ.2565				
		รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ	รับการตรวจ (คน)	ปกติ (คน)	ร้อยละ	ผิดปกติ (คน)	ร้อยละ
1	Engineering (Wheel + GD)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	GD Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	GD Casting	53	53	100	0	0	49	49	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	GD Die Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	GD Die	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	GD Finishing	64	64	100	0	0	59	59	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Health Control	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	Human Resource	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	Information Technology	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Logistics	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Machining	56	56	100	0	0	216	216	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	Machining Valeo	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	Maintenance	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	Management Data Wheel	6	6	-	0	-	7	7	100		0	3	3	100	0	0	2	2	100	0	0	2	2	100	0	0
15	Management	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	Polishing 4W	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	11	100	0	0	11	11	100	0	0	7	7	100	0	0
18	QA	-	-	-	-	-	21	21	100	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	QC (CMM)	-	-	-	-	-	13	13	100	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	QC Casting	11	11	-	0	-	10	10	100	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	QC Machining	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	Repair 2W	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	13	100	0	0	18	18	100	0	0	18	18	100	0	0
23	Store FG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	Store RM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	TS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	Utility	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	Powder	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	Pre - treatment	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	Sales	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	Wheel Die Design	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
31	Wheel Planning	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	Casting	69	69	100	0	0	70	70	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33	Casting LPD	18	18	100	0	0	20	20	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	Core	2	2	100	0	0	35	35	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	Heat Treatment	-	-	-	-	-	1	1	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	Heat Treatment Valeo	-	-	-	-	-			-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
37	Melting	2	2	100	0	0	54	54	100		0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	Painting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Total	281	281	100	0	0	555	555	100	0	0	27	27	100	0	0	31	31	100	0	0	27	27	100	0	0

51ข

ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

ตัวอย่างบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมารายเดือน และสถานที่จัดเก็บ



52ข

เอกสารบันทึกการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

สรุปสถิติอุบัติเหตุ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566

ประเภทของอุบัติเหตุ	ความถี่ของอุบัติเหตุ	สถานที่เกิดอุบัติเหตุ	เป้าหมายการลดอุบัติเหตุ
บาดเจ็บเล็กน้อย	ครั้งที่ 1 ในเดือนมกราคม	Melting F.5	อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานเป็นศูนย์
บาดเจ็บเล็กน้อย	ครั้งที่ 2 ในเดือนเมษายน	GD Casting F.3	อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานเป็นศูนย์
บาดเจ็บเล็กน้อย	ครั้งที่ 3 ในเดือนพฤษภาคม	GD Casting F.3	อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานเป็นศูนย์
บาดเจ็บเล็กน้อย	ครั้งที่ 4 ในเดือนมิถุนายน	Machine F.5	อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานเป็นศูนย์

หมายเหตุ : (1) นิยามประเภทของอุบัติเหตุ เช่น บาดเจ็บร้ายแรง บาดเจ็บปานกลาง บาดเจ็บเล็กน้อย เป็นต้น

(2) จำนวนอุบัติเหตุต่อช่วงเวลา

(3) เป้าหมายของโครงการในการลดสถิติอุบัติเหตุ และเอกสารอ้างอิงที่เกี่ยวข้อง

ชื่อผู้บันทึก : นายพูลสวัสดิ์ ตุ่มศิริ

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุมข้อมูล : นายพูลสวัสดิ์ ตุ่มศิริ

เบอร์โทรศัพท์ : 064-232-8228

แนวทางปฏิบัติภายหลังพบอุบัติเหตุ : อบรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน

53ข

การสำรวจความคิดเห็นของชุมชน ผู้นำชุมชน และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ประจำปี 2565

รายการ	จำนวน	ร้อยละ
[illegible]	[illegible]	[illegible]

รายการ

54ข

ฐานข้อมูลด้านสังคมและเศรษฐกิจก่อนดำเนินโครงการ

(1) สำรวจสภาพเศรษฐกิจ – สังคม และความคิดเห็นต่อโครงการ

การสำรวจทัศนคติชุมชนหลายที่กำหนดไว้ไทยกลวรวิจัยตรวจตอบผลกระทบดังจากถ้อย ของโครงการโรงงานผลิตถ้อยอัญมณีเทียม และซีเล็วเบาเยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) บริษัท อาซาลี เทก อัญมณีเทียม (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อให้ผลสนองตอบให้บริษัท เทคนิคเพื่อแรงงานถ้อยไทย จำกัด ไทยรามะเป็นเนื่ ปรึกษาในการดำเนินการวิจัยตามกรวจตอบทุกมาตรฐานแวดล้อมและจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบ ทั้งสิ้นสรุปถ้อย เป็นผู้ดำเนินการสำรวจและศึกษาดังกล่าว ตามที่ระบุเป็นมาตรการแผนจัดการสิ่งแวดล้อม เพื่อสอดคล้องกับ ทส 3009.3 2503/ลงวันที่ 27กุมภาพันธ์ 2558 ไปดำเนินการสำรวจการทัศนคติแก่ชุมชนที่คาดว่าจะได้รับผลกระทบต้นสิ่งแวดล้อมโดยจบที่ที่โครงการรักปี 6 ดิโอเพลต ปีละ 1 ครั้ง สำหรับไตรมาสดำเนินการจัดทำรายงานดังกล่าวได้ดำเนินการสำรวจในรอบที่ 2558 1 โดยการกับการแก้ไขตัวอย่างแบบสัมภาษณ์ ในวันที่ 29-31 ตุลาคม 2561

(2) วัตถุประสงค์

การสำรวจทัศนคติของประชาชนและผู้ที่อาจได้รับผลกระทบ ใช้แบบสัมภาษณ์แบบมีโครงสร้างเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล ซึ่งครอบคลุมประเด็นด้านเศรษฐกิจ สาธารณสุข สุขภาพ การได้รับผลกระทบซึ่งเกิดขึ้นจากการดำเนินงานของผู้ให้สัมภาษณ์ ก่อการดำเนินการของโครงการโรงงานผลิตถ้อยอัญมณีเทียม และซีเล็วเบาเยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) บริษัท อาซาลี เทก อัญมณีเทียม (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อเป็นการติดตามตรวจตอบผลกระทบจากการดำเนินโครงการในปี 2561

(3) ขอบเขตและวิธีการศึกษา

การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการโรงงานผลิตถ้อยอัญมณีเทียมและซีเล็วเบาเยนต์ ของ บริษัท อาซาลี เทก อัญมณีเทียม (ประเทศไทย) จำกัด ในวันที่ 29-31 ตุลาคม 2561 เพื่อประเมินความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ ผู้อาศัยตามถิ่นวัด ข้อเสนอแนะของประชาชน บริเวณโดยรอบพื้นที่โครงการ ครอบคลุมเขตที่ 6 ตำบล ได้แก่ เทศบาลตำบลคลองสำโรง เทศบาลตำบลคลองหว้าช่อ เทศบาลตำบลคลองไม้แดง เทศบาลตำบลเขาฉ่า เทศบาลตำบลบางทราย อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี และเทศบาลตำบลตำมะ อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา รวมถึงผู้ให้ชุมชนและหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง การเก็บภาพถ่ายชุมชนตัวอย่างที่คาดว่าจะได้รับผลกระทบต้นสิ่งแวดล้อม แสดงดังตารางที่ 1 และตารางที่ 2-7 แสดงอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากรในเขตที่

ตารางที่ 1 รายละเอียดพื้นที่ชุมชนที่ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ และสังคม

ลำดับ	รายการ
1	เทศบาลตำบลคลองสำโรง
2	เทศบาลตำบลคลองหว้าช่อ
3	เทศบาลตำบลคลองไม้แดง
4	เทศบาลตำบลเขาฉ่า
5	เทศบาลตำบลบางทราย
6	เทศบาลตำบลตำมะ

ลำดับ	จังหวัด	อำเภอ	เทศบาลตำบล	หมู่บ้านชุมชน
1	ชลบุรี	เมือง	คลองสำโรง	หมู่ที่ 1 บ้านคลองสำโรง
				หมู่ที่ 2 บ้านเกาะ
				หมู่ที่ 3 บ้านคลอง
				หมู่ที่ 5 บ้านแสน
				หมู่ที่ 9 บ้านปากคลอง
2			คลองหว้าช่อ	หมู่ที่ 1 คุณไชยวัฒน์
				หมู่ที่ 2 บ้านเนินไม้ดงรวงทอง
				หมู่ที่ 3 บ้านเนินสวนพลู
				หมู่ที่ 4 ชัยมงคลพัฒนา
				หมู่ที่ 5 บ้านเนินเขาหว้าช่อ
				หมู่ที่ 6 บ้านเนินเขาฉ่า
				หมู่ที่ 7 บ้านหนองแสงเหนือ
3			คลองไม้แดง	หมู่ที่ 1 บ้านคลองไม้แดง
				หมู่ที่ 2 บ้านเนินคันนา
				หมู่ที่ 3 บ้านเนินไม้แดงใต้
				หมู่ที่ 4 บ้านเนินปูน
				หมู่ที่ 5 บ้านคลองเสม็ด
				หมู่ที่ 6 บ้านหนองเดา
				หมู่ที่ 7 บ้านเนินคลองไม้แดง
4	ชลบุรี	เมือง	เขาฉ่า	หมู่ที่ 1 เขาฉ่า
				หมู่ที่ 2 บ้านคลองเขาราย
				หมู่ที่ 10 บ้านเนินไม้แดง
				หมู่ที่ 11 บ้านเขาสวนพลู
				หมู่ที่ 12 บ้านเนินคลองเขาฉ่า
5			บางทราย	หมู่ที่ 4 บ้านบางทรายใหญ่
				หมู่ที่ 8 บ้านบางทราย
6	ฉะเชิงเทรา	บางปะกง	ตำมะ	หมู่ที่ 3 บ้านตำมะ
				หมู่ที่ 4 บ้านคลองเกาะยอ
				หมู่ที่ 5 บ้านแหลมโพธิ์
				หมู่ที่ 6 บ้านคลองตำมะ

ผลการสำรวจสถานภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปผู้ให้สัมภาษณ์

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่าเป็นเพศชาย ร้อยละ 38.7 และเป็นเพศหญิง ร้อยละ 61.3 โดยส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 31-40 ปี ร้อยละ 32.1 รองลงมาคือมีอายุอยู่ในช่วงระหว่าง 41-50 ปี ร้อยละ 24.5 โดยผู้ตอบแบบสอบถามทั้งหมดมีน้อยสุดคือช่วงอายุ 18 ถึงระดับการศึกษา พบว่า ส่วนใหญ่จบระดับชั้นประถมศึกษา ร้อยละ 41.5 รองลงมาคือจบชั้นระดับมัธยมศึกษาตอนต้น ร้อยละ 23.4 ซึ่งส่วนมากจากสี่อำเ ร้อยละ 52.2 เป็นคนพื้นเมืองมีภาษาจังหวัดสกลนคร ร้อยละ 47.0 และ โดยระยะเวลาที่อาศัยมาอยู่ที่นี่ระบุว่าส่วนใหญ่อาศัยมาอยู่ 6-10 ปี ร้อยละ 34.2 รองลงมาอาศัยมาอยู่มากกว่า 10 ปี ร้อยละ 20.4 ซึ่งสาเหตุที่อาศัยมาอยู่ที่นี่ ส่วนใหญ่อาศัยมาเพื่อประกอบอาชีพ ร้อยละ 79.5 รองลงมาคือย้ายเพื่อติดตามครอบครัว ร้อยละ 20.0

ส่วนที่ 2 ข้อมูลด้านเศรษฐกิจ จนาญัย และสิ่งแวดล้อมในครัวเรือน

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถาม ถึงแหล่งน้ำดื่มในครัวเรือน ระบุว่าส่วนใหญ่ ดื่มน้ำจากน้ำดื่มบรรจุขวดกัว ร้อยละ 82.5 รองลงมาน้ำประปาหมู่บ้าน ร้อยละ 11.7 ระบุว่าไม่มีปัญหาเกี่ยวกับแหล่งน้ำดื่ม และร้อยละ 94.0 ระบุว่ามีปัญหาเกี่ยวกับแหล่งน้ำดื่ม โดยปัญหาที่เกิดขึ้นคือ ปนกลิ่น ร้อยละ 31.6 และรองลงมาคือปัญหาน้ำขุ่นมีตะกอน ร้อยละ 10.5 ซึ่งภาพเดิมปัญหาส่วนใหญ่ระบุว่ารองลัน ร้อยละ 00.4 รองลงมาคือไม่ได้ดื่มน้ำใช้ ร้อยละ 9.1 ส่วนปัญหาแหล่งน้ำใช้ในครัวเรือน ระบุว่าใช้น้ำจาก น้ำประปาส่วนภูมิภาค ร้อยละ 92.9 รองลงมาคือ ใช้น้ำประปาหมู่บ้าน ร้อยละ 8.0 ปัญหาเกี่ยวกับแหล่งน้ำดื่ม ระบุว่าไม่มีปัญหาเกี่ยวกับแหล่งน้ำใช้ ร้อยละ 07.6 ระบุว่ามีปัญหาเกี่ยวกับแหล่งน้ำใช้ ร้อยละ 12.4 โดยส่วนใหญ่ระบุว่าปัญหาที่เกิดขึ้น คือ น้ำขุ่นมีตะกอน ร้อยละ 64.3 และรองลงมาคือปัญหาน้ำไม่เพียงพอ ร้อยละ 19.7 ซึ่งส่วนใหญ่แก้ไขปัญหาโดยปล่อยให้ตกตะกอนและรองน้ำใช้ ไม่ดัดส่วนที่เหลือกัน ร้อยละ 43.5 รองลงมาคือ นำน้ำจากแหล่งอื่น ร้อยละ 9.7 ด้านการกำจัดขยะระบุว่ากำจัดขยะ โดยมีคนส่วนมากเห็นว่าจัดเก็บ ด้านการกำจัดน้ำเสียในชุมชน ระบุว่าส่วนใหญ่ไม่จัดเก็บ เป็นโดยการปล่อยลงสู่ทางระบายน้ำสาธารณะ ร้อยละ 94.0

ส่วนที่ 3 ข้อมูลด้านสวัสดิการสังคม

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถาม เกี่ยวกับข้อมูลด้านสวัสดิการสังคม ระบุว่าในรอบปีที่ผ่านมาไม่มีสมาชิกในครอบครัวเจ็บป่วย ร้อยละ 62.4 และมีสมาชิกในครอบครัวเจ็บป่วยร้อยละ 37.6 ซึ่งโรคส่วนใหญ่ที่เป็นคือ โรคเกี่ยวกับระบบทางเดินหายใจ ร้อยละ 30.4 รองลงมา คือสิ่งเจ็บโรคเกี่ยวกับเลือดความดัน ,เบาหวาน ,ไข้หวัด ,ท้องเสียมาก ,ตลอดจนอัมเสบ ,โรคไต ,เกาต์ไม้ตกเลือดสูง ,ปวดเข่า ,ไขมันสูง และโรคหัวใจ) ร้อยละ 20.3 โดยวิธีการรักษาเมื่อเกิดการเจ็บป่วย ส่วนใหญ่วิธีการรักษาโดยโรงพยาบาลของรัฐ เช่นพ.ชลบุรี ,รพ.ขอนแก่น ,รพ.บางปะกง ,รพ.สิริกิติ์ และรพ.ราชา ร้อยละ 60.0 รองลงมาคือซื้อยาลิเหอง ร้อยละ 21.0 ปัญหาด้านสุขภาพ เช่น โรคติดต่อโรคระบาดที่เกิดขึ้นในชุมชน ระบุว่า ไม่มีโรคติดต่อร้ายระบาด ,โรคเรื้อนไม่ที่เกิดขึ้นในชุมชน ระบุว่า ไม่มีโรคเกิดใหม่ ร้อยละ 99.7 และพบโรคเกิดใหม่ ร้อยละ 0.3 คือ โรคไข้เลือดออก และอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในชุมชน ระบุว่า ไม่มีการเกิดอุบัติเหตุ ร้อยละ 94.2 และระบุว่า มีการเกิดอุบัติเหตุทางรถยนต์ ,เหยื่อรถยนต์ และไฟไหม้ ร้อยละ 5.8 ซึ่งการให้บริการของภาครัฐสนุนผู้ตอบแบบสอบถามระบุว่า มีจำนวนเพียงพอ ร้อยละ 90.2 และระบุว่าไม่เพียงพอ ร้อยละ 9.6 คือบุคลากรทางการแพทย์ไม่เพียงพอ

ส่วนที่ 4 ข้อมูลด้านเศรษฐกิจ และสังคม

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามด้านหนี้สินภาคเศรษฐกิจ และสังคมถึงอาชีพหลักของครอบครัว ระบุว่าส่วนใหญ่ ประกอบอาชีพเกษตรกรรม ร้อยละ 62.1 รองลงมาคือรับจ้างทั่วไป ร้อยละ 26.0 เป็นต้นถึงการอาชีพรอง ระบุว่าส่วนใหญ่ไม่มีอาชีพรอง ร้อยละ 89.6 รองลงมาประกอบอาชีพรับจ้างทั่วไป ร้อยละ 9.0 โดยรายได้เฉลี่ยของครอบครัวส่วนใหญ่ระบุว่า มีรายได้ 15,001-20,000 บาทเดือน ร้อยละ 30.6 รองลงมาคือมีรายได้มากกว่า 20,000 บาทขึ้นไป ร้อยละ 35.4 ทั้งนี้การวะการเงินของครอบครัว ระบุว่าส่วนใหญ่พอใช้แต่ไม่เหลือเก็บ ร้อยละ 59.5 รองลงมาคือ พอใช้มีเงินเก็บเล็ก 28.4 ด้านปัญหาทางเศรษฐกิจของครอบครัวระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 79.9 และมีปัญหา ร้อยละ 20.4 โดยปัญหาที่พบส่วนใหญ่คือ ปัญหาหนี้สินไม่เพียงพอกับรายจ่าย ร้อยละ 76.9 รองลงมาคือปัญหาว่างงานไม่มีงานทำร้อยละ 23.1 เมื่อสอบถามถึงด้านปัญหาการเงิน ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 67.6 และมีปัญหาร้อยละ 32.4 โดยปัญหาที่พบส่วนใหญ่คือปัญหาค่าสาธารณูปโภค ร้อยละ 43.6 รองลงมาคือปัญหาประชาสาธารณะฟรี ร้อยละ 40.4

ส่วนที่ 5 ทัศนคติเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน

1) ดุ้นและอยร

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามด้านปัญหาฝุ่นละอองลอย ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 51.9 และมีปัญหา ร้อยละ 48.1 โดยแหล่งที่มาของปัญหาส่วนใหญ่ ระบุว่าจากการจราจร ร้อยละ 93.8 รองลงมาคือโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 4.5 ซึ่งช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบส่วนใหญ่ได้รับผลกระทบตลอดเวลา ร้อยละ 46.3 รองลงมาคือได้รับผลกระทบในบางเวลา ร้อยละ 43.6 โดยระดับผลกระทบที่ใช้ระบุว่าส่วนใหญ่อยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 50.9 รองลงมาอยู่ในระดับมาก ร้อยละ 30.3

2) เสียงรบกวนและความสั่นสะเทือน

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามด้านปัญหาเสียงดังรบกวนและความสั่นสะเทือน ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 53.0 และมีปัญหาร้อยละ 47.0 โดยแหล่งที่มาส่วนใหญ่ระบุว่ามาจากการจราจร ร้อย

ละ 91.5 รองลงมาคือมาจากชุมชน ร้อยละ 4.0 ซึ่งช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบส่วนใหญ่ได้รับผลกระทบในบางเวลา ร้อยละ 45.0 รองลงมาคือได้รับผลกระทบตลอดเวลา ร้อยละ 43.3 โดยระดับผลกระทบที่ได้รับระบุว่าส่วนใหญ่อยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 50.5 รองลงมาคืออยู่ในระดับมาก ร้อยละ 34.5

3) น้ำเสีย

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามถึงปัญหาน้ำเสีย ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 93.7 และมีปัญหา ร้อยละ 6.3 โดยแหล่งที่มาส่วนใหญ่ระบุว่ามาจากเกษตรกรรม ร้อยละ 41.7 รองลงมาคือมาจากแหล่งอื่นๆ (ระบุว่าน่ระบายน้ำ) ร้อยละ 29.2 ซึ่งช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบส่วนใหญ่ได้รับผลกระทบในบางเวลา ร้อยละ 53.2 รองลงมาคือได้รับผลกระทบตลอดเวลา ร้อยละ 30.4 โดยระดับผลกระทบที่ได้รับส่วนใหญ่ระบุว่าอยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 47.8 รองลงมาคืออยู่ในระดับมาก และระดับน้อยในสัดส่วนเท่ากัน ร้อยละ 20.1

4) กลิ่นเหม็น

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามถึงปัญหากลิ่นเหม็น ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 92.8 รองลงมาคือมีปัญหา ร้อยละ 8.0 โดยแหล่งที่มาส่วนใหญ่ ระบุว่ามาจากโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 50.3 รองลงมาคือมาจากการจราจร ร้อยละ 27.3 ซึ่งช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบส่วนใหญ่ได้รับผลกระทบในบางเวลา ร้อยละ 52.7 รองลงมาคือได้รับผลกระทบตลอดเวลา ร้อยละ 8.3 โดยระดับผลกระทบที่ได้รับส่วนใหญ่ระบุว่าอยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 59.0 รองลงมาคืออยู่ในระดับน้อย ร้อยละ 17.2

5) ขยะมูลฝอย

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามถึงปัญหาขยะมูลฝอย ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 88.7 และมีปัญหา ร้อยละ 11.3 โดยแหล่งที่มาส่วนใหญ่ระบุว่ามาจากการจราจร ร้อยละ 53.7 รองลงมาคือมาจากโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 14.0 ซึ่งช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบส่วนใหญ่ได้รับผลกระทบตลอดเวลา ร้อยละ 53.7 รองลงมาคือได้รับผลกระทบในบางเวลา ร้อยละ 30.6 โดยระดับผลกระทบที่ได้รับส่วนใหญ่ระบุว่าอยู่ในระดับมาก ร้อยละ 43.0 รองลงมาคืออยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 41.3

6) ขยะมูลฝอย

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามถึงปัญหาขยะมูลฝอย ระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 96.4 และมีปัญหา ร้อยละ 3.6 โดยแหล่งที่ระบุว่ามาจากชุมชน ซึ่งช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบส่วนใหญ่ระบุว่าได้รับผลกระทบในบางเวลา ร้อยละ 70.0 รองลงมาคือได้รับผลกระทบตลอดเวลา ร้อยละ 23.1 โดยระดับผลกระทบที่ได้รับส่วนใหญ่ระบุว่าอยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 62.2 รองลงมาคืออยู่ในระดับมาก และระดับน้อยในสัดส่วนเท่ากัน ร้อยละ 15.4

<u>ตอนที่ 3 ข้อมูลการรับรู้และความคิดเห็นต่อการดำเนินงานของโครงการ</u>

จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามด้านการดำเนินงานของโครงการ ระบุว่าไม่ทราบว่ามีโครงการฯ โดยเข้าร่วมโครงการ ร้อยละ 69.5 และทราบว่ามีโครงการฯ ร้อยละ 30.5 โดยส่วนใหญ่ทราบจากการแนะนำจากเพื่อนบ้าน ร้อยละ 50.0 รองลงมาคือการประชาสัมพันธ์ของโครงการ ร้อยละ 21.6 เมื่อสอบถามถึงข้อดีและข้อเสียของการดำเนินงานของโครงการฯ ผู้ตอบแบบสอบถาม ระบุว่าส่วนใหญ่ไม่ได้รับผลกระทบ ร้อยละ 76.9 รองลงมาคือไม่แสดงความคิดเห็น ร้อยละ 17.0 เมื่อสอบถามถึงผลกระทบทางด้านบวก ผู้ตอบแบบสอบถามระบุว่าไม่เคยได้รับผลกระทบทางด้านบวก ร้อยละ 93.4 และเคยได้รับผลกระทบทางด้านบวก ร้อยละ 6.6 โดยผลทางด้านบวกที่เคยได้รับระบุว่าส่วนใหญ่ได้รับการสนับสนุนกิจกรรมของกลุ่มการศึกษาด้านชุมชนที่มีรายได้น้อย ร้อยละ 50.0 รองลงมาคือได้รับการฝึกอบรมด้านการศึกษาด้านชุมชนที่มีรายได้น้อย ร้อยละ 20.6 เมื่อสอบถามถึงผลกระทบทางด้านลบ ร้อยละ 99.1 และเคยได้รับผลกระทบทางด้านลบ ร้อยละ 1.9 โดยผลกระทบทางด้านลบที่เคยได้รับส่วนใหญ่ระบุว่า ปัญหาด้านน้ำเน่า ร้อยละ 90.0 รองลงมาคือปัญหาด้านกลิ่นและยุง และปัญหาด้านกลิ่นเหม็นและน้ำเน่าส่วนเท่ากัน ร้อยละ 20.0 และเมื่อสอบถามถึงการแจ้งปัญหาที่เกิดขึ้นต่อหน่วยงาน ระบุว่าไม่ได้การแจ้งต่อหน่วยงานที่รับผิดชอบ ร้อยละ 70.6 และแจ้งต่อหน่วยงานที่รับผิดชอบ ร้อยละ 71.4 ซึ่งส่วนใหญ่ระบุว่า ยังไม่ได้รับการแก้ไข ร้อยละ 80.0 รองลงมาคือ ได้รับการแก้ไขแล้ว ร้อยละ 20.0 และเมื่อสอบถามถึงการเข้าร่วมกิจกรรมของชุมชนดับเพลิงร่วมกับโครงการฯ ระบุว่าไม่เคยเข้าร่วม ร้อยละ 97.0 และเคยเข้าร่วมกิจกรรมร้อยละ 3.0 โดยกิจกรรมที่เคยเข้าร่วมระบุว่าส่วนใหญ่ เข้าร่วมกิจกรรมกับตลาดเทศบาล เช่น กฐิน, ถวายเทียนพรรษา และงานทั่วไป ร้อยละ 46.1 รองลงมาคือร่วมกิจกรรมในชุมชนด้านการกีฬามาก ร้อยละ 30.6 และกิจกรรมปลูกป่าชายเลน ร้อยละ 15.4

เมื่อสอบถามถึงปัญหาเหตุผลที่ผู้ตอบแบบสอบถามระบุไว้ดังนี้

1. ขาดการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมรอบโครงการ ร้อยละ 21.4
2. การประชาสัมพันธ์ข่าวสารของโครงการ ร้อยละ 20.0
3. เข้าร่วมและสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน เช่น ประเพณีต่างๆ ส่งเสริมสุขภาพชนในชุมชน เช่น จัดหาที่เพื่อออกกำลังกาย และตรวจสุขภาพแก่ชุมชน และอบรมให้ความรู้การดำเนินการกีฬาเยาวชน ในสัดส่วนที่เท่ากัน ร้อยละ 15.0
4. ปริมาณเสียงที่เข้าทำงานในโรงงาน ร้อยละ 4.4
5. ส่งเสริมด้านอาชีพให้มีรายได้ และช่วยเหลือผู้ยากไร้ป่าชายเลน ร้อยละ 2.2

ตารางที่ 4 จำนวนประชากร จำนวนครัวเรือน และอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากร เทศบาลตำบลดอนหัวฬ่อ ของปี 2557-2560

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
2557	5,313	5,481	10,794	-	-	-	10,816	-
2558	5,416	6,666	11,127	-1.94	-2.29	-3.09	12,026	-11.19
2559	5,530	5,866	11,446	-2.21	-1.36	-2.87	12,212	-2.05
2560	5,779	5,000	11,779	-3.28	-2.46	-2.91	12,622	-2.85

ตารางที่ 5 จำนวนประชากร จำนวนครัวเรือน และอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากร เทศบาลตำบลหนองไม้แดง ของปี 2557-2560

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
2557	6,103	5,558	11,693	-	-	-	8,949	-
2558	6,218	5,711	11,923	-1.89	-2.07	-1.97	10,123	-13.12
2559	6,339	5,869	12,208	-1.93	2.50	-2.39	10,240	-1.16
2560	6,348	5,535	12,083	-0.16	-7.49	-1.07	10,352	-1.09

ตารางที่ 2 จำนวนประชากร จำนวนครัวเรือน และอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากร เทศบาลตำบลป่าข้าม ของปี 2557-2560

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
2557	3,807	3,965	7,797	-	-	-	8,054	-
2558	3,765	3,947	7,739	0.55	0.45	0.52	8,276	-2.76
2559	3,748	3,949	7,697	1.00	-0.05	0.47	8,447	-2.07
2560	3,725	3,946	7,672	0.33	0.08	0.32	8,547	-1.18

ตารางที่ 6 จำนวนประชากร จำนวนครัวเรือน และอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากร เทศบาลตำบลดงดำรุ ของปี 2557-2560

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
2557	2,145	2,269	4,409	-	-	-	5,191	-
2558	2,174	2,282	4,356	1.49	-0.94	0.29	5,534	-3.71
2559	2,076	2,243	4,319	1.64	1.71	1.77	5,705	-1.95
2560	2,059	2,257	4,316	0.77	-0.62	0.05	5,883	-1.60

ตารางที่ 5 จำนวนประชากร จำนวนครัวเรือน และอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากร เทศบาลตำบลนาน้ำ ของปี 2557-2560

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
2557	17,435	18,244	35,740	-	-	-	21,471	-
2558	18,145	18,645	35,832	-3.72	-2.42	-3.05	22,485	-4.74
2559	18,521	19,033	37,542	-2.07	-1.93	-1.95	23,006	-3.19
2560	19,027	19,521	38,548	-2.73	-2.58	-2.69	23,540	-2.73

ตารางที่ 6 จำนวนประชากร จำนวนครัวเรือน และอัตราการเปลี่ยนแปลงของประชากร เทศบาลตำบลบางพราย ของปี 2557-2560

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
2557	7,047	5,929	12,976	-	-	-	7,258	-
2558	6,906	5,579	12,485	2.00	1.05	1.55	7,365	-0.25
2559	6,952	5,505	12,457	-0.67	1.27	0.20	7,366	-0.15
2560	6,783	5,481	12,259	2.25	0.49	1.53	7,405	-0.14

55ข

เอกสารการเปลี่ยนชื่อโรงพยาบาลศรีราชาเมดิคอลแคร์

พญาไท
PHYATHAI
โรงพยาบาล • SANGKHA

บมจ. โรงพยาบาลศรีราชานคร
90 ถ.ศรีราชานคร 3 ต.ศรีราชา
อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20110

วันที่ มิถุนายน 2565

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงผู้ประกอบกิจการสถานพยาบาลโรงพยาบาลบีเอ็มซีพลัส

เรียน ผู้จัดการทรัพยากรบุคคล บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท โรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน) ในฐานะผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการสถานพยาบาล ชื่อว่า "โรงพยาบาลพญาไท ศรีราชา" ขอแจ้งต่อท่านเพื่อทราบว่า ปัจจุบัน บริษัทฯ ได้เข้าทำสัญญาซื้อขายกิจการบางส่วน ของ บริษัท บางพระ เมดิคอล เซนเตอร์ จำกัด โดยรับโอนทรัพย์สินและลูกหนี้ที่เกี่ยวข้องกัน รวมทั้งการประกอบกิจการสถานพยาบาล (โรงพยาบาลบีเอ็มซี พลัส) นับตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2565 เป็นต้นไป ซึ่งปัจจุบันได้รับใบอนุญาตประกอบกิจการสถานพยาบาล จากกรมสนับสนุนบริการสุขภาพ เรียบร้อยแล้วในชื่อ โรงพยาบาลศรีราชาเมดิคอลแคร์ ซึ่งให้บริการตรวจสุขภาพผู้ประกอบการ และตรวจรักษาสุขภาพผู้ป่วยนอกตามมาตรฐานของเครือ บริษัทโรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน)

ทั้งนี้ บริษัทโรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน) ใคร่ขอแจ้งมายังท่าน เพื่อทราบถึงการเปลี่ยนแปลงธุรกรรมในการชำระค่าบริการตรวจสุขภาพหรือค่ารักษาพยาบาลที่โรงพยาบาลบีเอ็มซี พลัส ดังต่อไปนี้

1. สำหรับกรณีสัญญาเครดิตค่าใช้บริการรักษาพยาบาลหรือตรวจสุขภาพ จะทำการวางบิลโดย
   บมจ. โรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด เลขที่ 90 ถนน ศรีราชานคร 3 ต.ศรีราชา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20110
   เลขที่ผู้เสียภาษี 0107538000088
2. สำหรับกรณี ชำระค่าใช้บริการรักษาพยาบาลหรือตรวจสุขภาพ ด้วยการโอนเงิน กรุณาโอนเข้าบัญชี
   ชื่อบัญชี กสิกรไทย บัญชีเลขที่ 172-2-62503-6

จึงเรียนมาเพื่อทราบและโปรดดำเนินการ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

และกรรมการ บริษัทโรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน)

ฝ่ายการตลาด
โทร 038-341334 กด 1