

ภาคผนวก ณ

หนังสืออนุญาตให้ประกอบกิจการ



หนังสืออนุญาตให้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม
ตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522
ฉบับต่ออายุ ครั้งที่ 3

ที่ นอบ.137/2561

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

วันที่ 20 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2561

หนังสือฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่าการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อนุญาตให้

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY PUBLIC COMPANY LIMITED

สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 129 หมู่ที่ 2 ตระกอก/ชอย ถนน บางนา-ตราด

ตำบล/แขวง บางโหลง อำเภอ/เขต บางพลี จังหวัด สมุทรปราการ

เป็นผู้ประกอบกิจการในเขต อุตสาหกรรมทั่วไป นิคมอุตสาหกรรม อีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง)

แปลงที่ดินเลขที่ P-32, P-33 เนื้อที่ ประมาณ 21 ไร่ 3 งาน 76.90 ตารางวา

สถานที่ประกอบกิจการเลขที่ 300/10 หมู่ที่ 1 ตระกอก/ชอย ถนน

ตำบล/แขวง ตาสีห์ อำเภอ/เขต ปลวกแดง จังหวัด ระยอง

ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ (ผลิตเพลาช่างรถยนต์)

กำลังเครื่องจักรที่ได้รับอนุญาต 23,440.20 แรงม้า จำนวนคนงาน 294 คน

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 77(2)

ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.77(2)-6/2547-นอบ.

ทั้งนี้ ผู้ประกอบกิจการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขแนบท้ายหนังสืออนุญาตให้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม
ตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522 จำนวน 1 แผ่น

การอนุญาตนี้ให้ใช้ได้จนถึงวันที่ 31 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2566

หมายเหตุ ใบอนุญาต ฉบับนี้เริ่มมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2562
เป็นต้นไป

ลงชื่อ ผู้อนุญาต

(นางสาวนุชนาถ การสูงเนิน)

ผู้อำนวยการฝ่ายอำนวยการปฏิบัติการ 2

รักษาการในตำแหน่ง ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง)
ปฏิบัติงานแทน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

การยื่นคำขอต่อหนังสืออนุญาต ให้ยื่นคำขอ
ก่อนวันที่การอนุญาตจะสิ้นสุดไม่น้อยกว่า 1 เดือน

ภาคผนวก ญ

หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ประกาศที่ 009/2565

เรื่อง ทบทวนการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับต่าง ๆ

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด (SFT1)

ตามที่บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด ได้กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานโดยให้ความสำคัญต่อพนักงานในการทำงานด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานนั้น

เพื่อให้การดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานเป็นไปตามนโยบายและบรรลุวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัทฯ และเพื่อให้เป็นไปตามกฎหมายกฎกระทรวงกำหนด มาตรฐานในการบริหาร และการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 จึงขอทบทวนและแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับต่าง ๆ ดังนี้

1. เจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน

- 1)
2)
3)
4)
5)
6)
7)
8)
9)
10)
11)
12)
13)
14)
15)
16)
17)
18)
19)
20)
21)
22)

ml

- 23)
24)
25)
26)
27)
28)
29)
30)
31)
32)
33)
34)
35)
36)
37)
38)
39)
40)
41)
42)

โดยให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. กำกับ ดูแล ให้ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบปฏิบัติตามข้อบังคับและคู่มือตามข้อ 3
2. วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นโดยอาจร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ
3. สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
4. ตรวจสอบสภาพการทำงาน เครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน
5. กำกับ ดูแล การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของลูกจ้างในหน่วยงาน ที่รับผิดชอบ
6. รายงานการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างต่อนายจ้าง และแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบการ
7. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง ร่วมกับเจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ และรายงานผล รวมทั้งเสนอแนะแนวทางแก้ไขปัญหาด้านนายจ้าง โดยไม่ชักช้า
8. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

ml



9. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย

2. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร

1)

2)

3)

4)

5)

6)

7)

8)

9)

10)

11)

12)

13)

14)

15)

16)

17)

18)

19)

20)

21)

22)

โดยให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. กำกับ ดูแล เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร

2. เสนอแผนงานโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบ ต่อฝ่ายช่าง

3. ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ให้เป็นไปตามแผนงานโครงการเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสภาพประกอบกิจการ

4. กำกับ ดูแล และติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยของลูกจ้างตามที่ได้รับรายงานหรือตามข้อเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการ หรือ หน่วยงานความปลอดภัย

๓๔



3. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1)

2)

โดยให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

1. ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

2. วิเคราะห์งานเพื่อชี้แจงอันตราย รวมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันหรือขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยเสนอแนะนายจ้าง

3. ประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยในการทำงาน

4. วิเคราะห์แผนงานโครงการ รวมทั้งข้อเสนอแนะของหน่วยงานต่างๆ และเสนอแนะมาตรการความปลอดภัยในการทำงานต่อ นายจ้าง

5. ตรวจสอบประเมินการปฏิบัติงานของสถานประกอบกิจการให้เป็นไปตามแผนงานโครงการ หรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน

6. แนะนำให้ลูกจ้างปฏิบัติตามบังคับและคู่มือตามข้อ 3

7. แนะนำ ฝึกสอน อบรมลูกจ้างเพื่อให้การปฏิบัติงานปลอดภัยจะทำให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน

8. ตรวจสอบและประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือดำเนินการร่วมกับบุคคลหรือหน่วยงานที่ขึ้นทะเบียนกับกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเป็นผู้รับรอง หรือตรวจสอบเอกสารหลักฐานรายงานในการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานภายในสถานประกอบกิจการ

9. เสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสภาพประกอบกิจการ และพัฒนาให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง

10. ตรวจสอบหาสาเหตุและวิเคราะห์การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน และรายงานผล รวมทั้งเสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ซ้ำอีก

11. รวบรวมสถิติ วิเคราะห์ข้อมูล จัดทำรายงานและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการเกิดเหตุโดยไม่ซ้ำอีก หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

จึงประกาศมาให้ทราบโดยทั่วกัน ณ วันที่ 24 มกราคม 2565

(นายพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)
กรรมการผู้จัดการ SFT

๓๔



ประกาศ 010/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด (SFTI)

เพื่อให้การดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับกฎกระทรวงภายใต้พระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 หมวด 2 คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ

ดังนั้น บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด ประกอบกิจการประเภท ผลิตภัณฑ์ส่วนยานยนต์ มีจำนวนลูกจ้างทั้งหมด 337 คน จึงแต่งตั้งให้บุคคลต่อไปนี้เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนนายจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
- เลขานุการ



ให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

- พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยของงาน เพื่อป้องกัน และลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงาน หรือความปลอดภัยในการทำงาน เสนอต่อนายจ้าง
- รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางการปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับ ความปลอดภัย ในการทำงาน และมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานอันตราย เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของ ลูกจ้าง ผู้วิเศษ และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ
- ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
- พิจารณาข้อบังคับและคู่มือตามข้อ 3 รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- สำรวจการปฏิบัติตามความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสูติอันตรายที่เกิดขึ้นใน สถานประกอบการ
- พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือ แผนการอบรมเกี่ยวกับ บทบาทหน้าที่ความร่วมมือในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็น

- อย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง
- พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือ แผนการอบรมเกี่ยวกับ บทบาทหน้าที่ความร่วมมือในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็น
- วางแผนการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนทุกระดับต้องปฏิบัติ
- ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอแนะ
- รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เพื่อเสนอต่อนายจ้าง
- ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
- ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอันตามคำแนะนำที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ให้มีสิทธิและหน้าที่ในฐานะคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตั้งแต่วันที่ 24 มกราคม 2565 จนถึงวันที่ 23 มกราคม 2567

ประกาศ ณ วันที่ 24 มกราคม 2565



(คุณพัฒน์พงษ์ วีระศิลป์)
กรรมการผู้จัดการ SFT



ประกาศที่ 032/2565

เรื่อง ทบทวนการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับต่าง ๆ (เพิ่มเติม)

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด (SFT1)

ตามที่บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด ได้กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานโดยให้ความสำคัญต่อการปฏิบัติงานในการทำงานด้านความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานนั้น

เพื่อให้การดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานเป็นไปตามนโยบายและบรรลุวัตถุประสงค์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัทฯ และเพื่อให้เป็นไปตามกฎหมายกฎกระทรวงกำหนด มาตรฐานในการบริหาร และการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 จึงขอทบทวนและแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับต่าง ๆ ดังนี้

1.เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน

- 1)
- 2)
- 3)
- 4)
- 5)
- 6)
- 7)
- 8)
- 9)
- 10)
- 11)
- 12)
- 13)
- 14)
- 15)
- 16)

โดยให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. กำกับ ดูแล ให้ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบปฏิบัติตามข้อบังคับและคู่มือตามข้อ 3
2. วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นโดยอาจร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ
3. ส่งเสริมการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
4. ตรวจสอบสภาพการทำงาน เครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน

~



5. กำกับ ดูแล การใช้โปรแกรมที่มีเครื่องความปลอดภัยส่วนบุคคลของลูกจ้างในหน่วยงาน ที่รับผิดชอบ

6. รายงานการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างต่อนายจ้าง และแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบกิจการที่มีหน่วยงานความปลอดภัย ให้แจ้งต่อหน่วยงานความปลอดภัยทันทีที่เกิดเหตุ

7. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง ร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ และรายงานผล รวมทั้งเสนอแนะแนวทางแก้ไขปัญหาด้านความปลอดภัย โดยไม่ชักช้า

8. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

9. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย

2. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร

- 1)
- 2)
- 3)
- 4)
- 5)
- 6)
- 7)
- 8)
- 9)
- 10)
- 11)

โดยให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. กำกับ ดูแล เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร
2. เสนอแผนงานโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบ ต่อมาายจ้าง
3. ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ให้เป็นไปตามแผนงานโครงการเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบกิจการ
4. กำกับ ดูแล และติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยของลูกจ้างตามที่ دریافتงานหรือตามข้อเสนอมะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการ หรือ หน่วยงานความปลอดภัย

~



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ทางนี้ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

จึงประกาศมาให้ทราบโดยทั่วกัน ณ วันที่ 20 กรกฎาคม 2565

(นายพัฒน์พงษ์ วีระศิลป์)

กรรมการผู้จัดการ SFT

2

ภาคผนวก ฎ

หนังสือสอบถามข้อร้องเรียนจากการดำเนินการ

อก 5105.5/403



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง)
112 หมู่ 4 ถนนทางหลวงสาย 331 ตำบลปลวกแดง
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

26 สิงหาคม 2565

เรื่อง การรับรองข้อร้องเรียนจากการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง)

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด

อ้างถึง 1. หนังสืออนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม

ที่ 2-23-1-109-00638-2564 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2564

2. หนังสือบริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด ลงวันที่ 23 สิงหาคม 2565

ตามที่อ้างถึง 1 บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด ได้รับอนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ 82230026025647 (น.77(2)-260/2564-นอบ.) ในเขตอุตสาหกรรมทั่วไป นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ต่อมาบริษัทแจ้งความประสงค์ ดังที่อ้างถึง 2 เพื่อขอให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตรวจสอบเรื่องร้องเรียน ความละเอียดแจ้งแล้ว

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) (สน.อบ.) ได้ตรวจสอบเรื่องร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) แล้ว ไม่พบเรื่องร้องเรียนของบริษัทฯ จึงขอรับรองว่าบริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัดไม่มีเรื่องร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ ตั้งแต่ 7 ธันวาคม 2564 จนถึงปัจจุบัน ทั้งนี้เป็นการรับรองเฉพาะการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมเท่านั้น

จึงเรียนมาเพื่อทราบ และดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวนุชนา การสูงเนิน)

ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง)

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง)

โทร. 0 3895 4543-4

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ esie.ieat2@gmail.com



ที่ รย ๗๑๘๐๔/๑๖๘๗

องค์การบริหารส่วนตำบลตาสีทิ

ถนนบ้านบึง – บ้านค่าย รย. ๒๑๑๔๐

๓๑ สิงหาคม ๒๕๖๕

เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์หนังสือรับรองการร้องเรียน

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด

ตามที่ บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด ผู้ประกอบกิจการในเขตนิคมอุตสาหกรรม
เหมราชอีสเทิร์นซีบอร์ด ประกอบกิจการประเภท การต่อ การประกอบเคาะ ปะผุ การพ่นสี การพ่นสารกัน
สนิมยานยนต์ ตั้งอยู่เลขที่ ๓๐๐/๑๐ หมู่ที่ ๑ ตำบลตาสีทิ อำเภอลวกแดง จังหวัดระยอง ๒๑๑๔๐
โทรศัพท์ ๐๓๘-๙๕๙๐๖๕-๗๒ เป็นบริษัทที่ได้รับการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO ๑๔๐๐๑
ประจำปี ๒๕๖๕ ซึ่งแสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม และมีความรับผิดชอบต่อ
สังคมและอยู่ร่วมกับชุมชนได้อย่างยั่งยืน ได้ขอความอนุเคราะห์สอบถามข้อร้องเรียนในชุมชนรอบข้าง กับ
หน่วยงานองค์การบริหารส่วนตำบลตาสีทิ ว่าไม่พบข้อร้องเรียนจากชุมชนรอบข้าง เพื่อนำประเด็นข้อร้องเรียน
หรือปัญหาดังกล่าวทำการปรับปรุงแก้ไขต่อไป นั้น

องค์การบริหารส่วนตำบลตาสีทิ ได้พิจารณาตรวจสอบข้อมูลแล้วไม่พบการร้องเรียนด้าน
สิ่งแวดล้อม จากชุมชนรอบรอบข้างรวมถึงบริษัทข้างเคียง ของ บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด
ในเขตพื้นที่ตำบลตาสีทิแต่อย่างใด

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายไพโรจน์ เสือเมือง)

รองนายกองค์การบริหารส่วนตำบลตาสีทิ รักษาการแทน

นายกองค์การบริหารส่วนตำบลตาสีทิ

กองสาธารณสุขและสิ่งแวดล้อม

โทร. ๐-๓๘๐๑-๐๘๑๕


โทรสาร. ๐-๓๘๐๑-๐๘๑๑

www.tasit.go.th

“ยึดมั่นธรรมาภิบาล บริการเพื่อประชาชน”

ภาคผนวก ๖

เอกสารการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักร



Daily Check for Production dept. FG2 Line
Somboon Forging Technology Public Company Limited

Usefull Life 3-years.

รหัสเครื่องจักร: FM-MT8.5-FG001

วันที่บังคับใช้: 1/2/2022


แก้ไขครั้งที่: 1-5


หน้า: 1/12


M/C. Name. Shot Blast

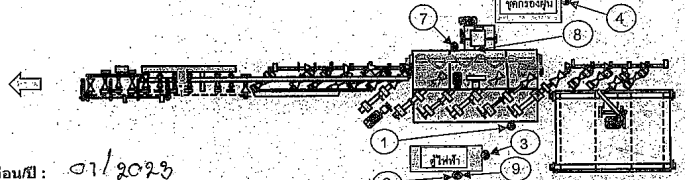

M/C. No.G01

M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: 

ผู้ตรวจสอบ: 

ผู้อนุมัติ: 

เดือนปี: 01/2023

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม	0.4-0.6 MPa	ด	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
2	กระแสไฟฟ้า	5-20 Amp	ท	-	-	15	15	15	15	15	-	15	15	15	15	15	15	-	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
3	พัดลมดูดไฟฟ้า	พัดลมหมุน	ท	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	แรงดันลม Dust collector	0.4-0.6 MPa	ด	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
5	ถังใส่ฝุ่น	ฝุ่นไม่ปลิวลอยฟุ้ง	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6	แรงลมดูด Dust Filter	0.2 - 2.5 PSIG	ท	-	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
7	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8	ข้อต่อสายไฟฟ้าเข้าห้องแยก	ข้อต่อไม่หลุดออกจากกล่อง	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No

ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)

สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)

การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)

ผู้รับผิดชอบ (MT)

กำหนดเสร็จและควบคุมหน้า (MT)

หน่วยงานซ่อมบำรุง

หัวหน้างานตรวจซ่อม

หัวหน้างานรับทราบ

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง

เข้าตรวจสอบแก้ไข

บันทึกการแก้ไขปัญหา


ผู้รับผิดชอบ

พนักงานประจำเครื่อง

หัวหน้างานผลิต

เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง



Daily Check for Production dept. FG2-Line
Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3-years.

รหัสเครื่องจักร: FM-MT8.5-FG001

วันที่บังคับใช้: 1/2/2022


แก้ไขครั้งที่: 5


หน้า: 8/12


M/C. Name. Shot Blast

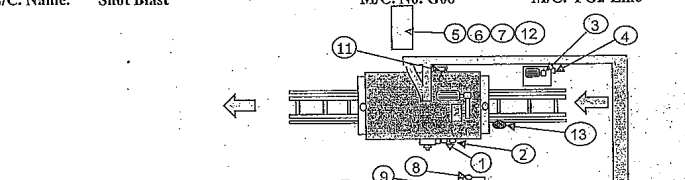

M/C. No. G08

M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: 

ผู้ตรวจสอบ: 

ผู้อนุมัติ: 

เดือนปี: 01/2023

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
2	ระดับน้ำมันไฮดรอลิก	อยู่ในระดับสีเขียว	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	ระดับน้ำมัน Hydraulic	6.0 ~ 8.0 MPa	ท	-	-	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	-	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	-	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในระดับสีเขียว (EX#32)	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าพร้อมดูดควัน	กระแสไฟฟ้า 5 - 20 A	ท	-	-	15	15	15	15	15	-	15	15	15	15	15	15	-	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟฟ้า 20 - 40 A	ท	-	-	25	25	25	25	25	-	25	25	25	25	25	25	-	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟฟ้า 20 - 30 A	ท	-	-	15	15	15	15	15	-	15	15	15	15	15	15	-	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
9	ตรวจปริมาณผงแคบเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	-	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
11	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	-	-	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No

ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)

สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)

การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)

ผู้รับผิดชอบ (MT)

กำหนดเสร็จและควบคุมหน้า (MT)

หน่วยงานซ่อมบำรุง

หัวหน้างานตรวจซ่อม

หัวหน้างานรับทราบ

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง

เข้าตรวจสอบแก้ไข

บันทึกการแก้ไขปัญหา


ผู้รับผิดชอบ

พนักงานประจำเครื่อง

หัวหน้างานผลิต

เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง



Daily Check for Production dept. FG2 Line
Somboon Forging Technology Public Company Limited

Usefull Life 3 years

รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG001

วันที่ลงพิมพ์: 1/2/2022


แก้ไขครั้งที่: 1-5


หน้า: 1/12


M/C. Name. Shot Blast

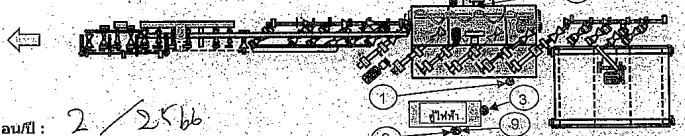
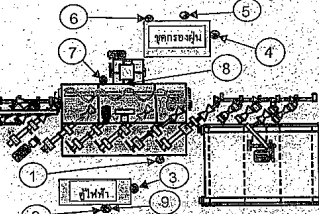
M/C. No.G01

M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: 

ผู้ตรวจสอบ: 



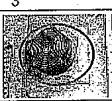
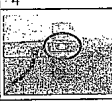


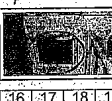

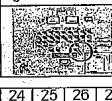
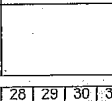
ผู้อนุมัติ: 

เลขที่: 2/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจซ่อม

รายละเอียด

1	2	3	4	5
				
				

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม	0.4-0.6 MPa	ด	0.6	0.6	0.5	0.6	0.5	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	กระแสไฟฟ้า	5-20 Amp	ด	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
3	พัดลมไฟฟ้า	พัดลมหมุน	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	แรงดันลม Dust collector	0.4-0.6 MPa	ด	0.6	0.6	0.5	0.6	0.5	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
5	ถังใส่ฝุ่น	ฝุ่นไม่ถล่มไหลต่อเนื่อง	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
6	แรงดูด Dust Filter	0.2-2.5 PSIG	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	ระบบกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	ข้อต่อสายไฟฟ้าเข้ากล่องแยก	ข้อต่อไม่หลุดออกจากกล่อง	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้ไม่ปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องช่องส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



Daily Check for Production dept. FG2-Line
Somboon Forging Technology Public Company Limited

Usefull Life 3 years

รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG001

วันที่ลงพิมพ์: 1/2/2022

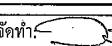
แก้ไขครั้งที่: 5


หน้า: 8/12


M/C. Name. Shot Blast

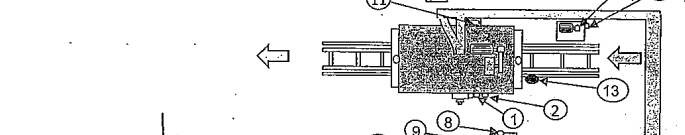
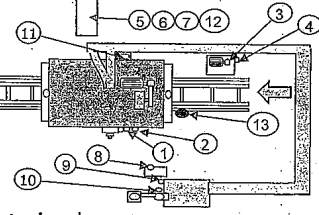
M/C. No. G08

M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: 

ผู้ตรวจสอบ: 


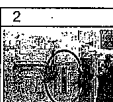
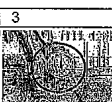
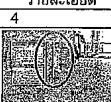
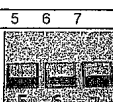
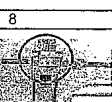
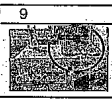
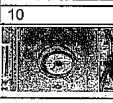
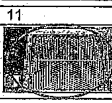
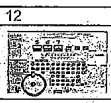
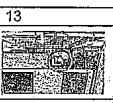
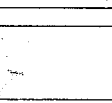
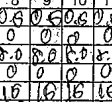
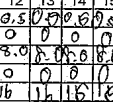
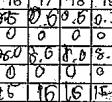
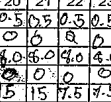
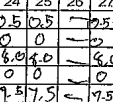
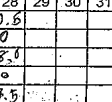
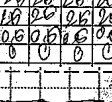
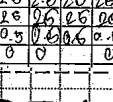
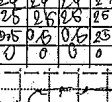
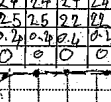
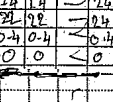
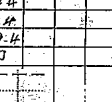
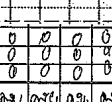
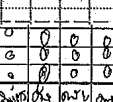
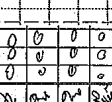
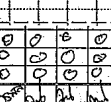
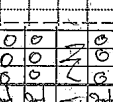

ผู้อนุมัติ: 

เลขที่: 2/166

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจซ่อม

รายละเอียด

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
																														

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.6	0.6	0.5	0.6	0.5	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ในระดับสีเขียว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	ระดับน้ำมัน Hydraulic	6.0 ~ 8.0 MPa.	ด	0.9	0.9	0.8	0.9	0.8	0.8	0.9	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในระดับสีเขียว (EX#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัฒนาตู้ควบคุม	กระแสไฟ 5 - 20 A.	ด	0.5	0.5	0.4	0.5	0.4	0.4	0.5	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
6	การกินกระแสไฟฟ้าตู้ตัว #1	กระแสไฟ 20 - 40 A.	ด	0.9	0.9	0.8	0.9	0.8	0.8	0.9	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	
7	การกินกระแสไฟฟ้าตู้ตัว #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ด	0.9	0.9	0.8	0.9	0.8	0.8	0.9	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.6	0.6	0.5	0.6	0.5	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
9	ตรวจปริมาณผงแคตตาลิซึม	มีเกินครึ่งถึง (เปิดฝา)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	ระบบกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. สิ่งกีดขวาง	กดสวิทช์เครื่องหยุดการทำงาน	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้ไม่ปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องช่องส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

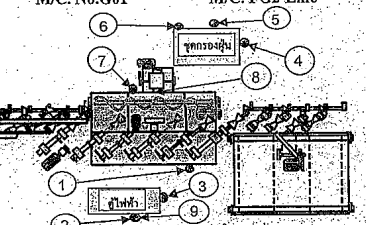
บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG2 Line Useful Life 3 years. รหัส: 17 FM-MT8.5-FG001 แก้ไขครั้งที่ 15

Somboon Forging Technology Public Company Limited วันที่บังคับใช้ 1/2/2022 หน้า 1/12

M/C Name. Shot Blast M/C No.G01 M/C FG2-Line ผู้จัดทำ: ผู้ตรวจสอบ: Chew ผู้อนุมัติ: *[Signature]*



เดือนปี: 3/2566

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม: 0.4-0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	กระแสไฟฟ้า: 5-20 Amp	ท	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	
3	พัดลมดูดไฟฟ้า	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	แรงดันลม Dust/collector: 0.4-0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
5	ถังใส่ฝุ่น	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
6	แรงดันลม Dust Filter: 0.2 - 2.5 PSIG	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
7	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	ข้อต่อสายไฟฟ้าเข้าห้องแยก	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	Emerg. ตัดความคุมหลัก	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง) ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทหวัน สังคารถ,ศกร

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและควบคุมคืนหน้า (MT)

หน่วยงานช่อมบำรุง หัวหน้างานตรวจซ่อม หัวหน้าส่วนบริหาร

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีเกินมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการชำระให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☒ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

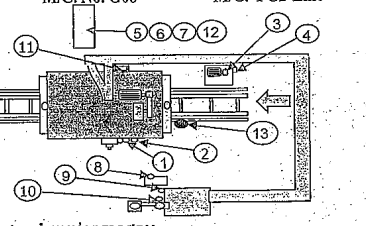
สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คและเครื่องหยุด ☒ ตรวจเช็คและเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คและเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG2-Line Useful Life 3 years. รหัส: 17 FM-MT8.5-FG001 แก้ไขครั้งที่ 5

Somboon Forging Technology Company Limited วันที่บังคับใช้ 1/2/2022 หน้า 8/12

M/C Name. Shot Blast M/C No.G08 M/C FG2-Line ผู้จัดทำ: ผู้ตรวจสอบ: Chew ผู้อนุมัติ: *[Signature]*



เดือนปี: 3/23

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main: 0.4~0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันน้ำมัน Hydraulic: 6.0 ~ 8.0 MPa	ท	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าคอมมูเตชัน	ท	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	ท	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	ท	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	
8	แรงดันลม Pre-Coat: 0.4 ~ 0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
9	ตรวจปริมาณผงแควเทียม	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น: 0.2 - 2.5 kPa	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
11	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัดความคุมหลัก	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. ปิดใช้งานเข้า	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง) ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทหวัน สังคารถ,ศกร

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและควบคุมคืนหน้า (MT)

หน่วยงานช่อมบำรุง หัวหน้างานตรวจซ่อม หัวหน้าส่วนบริหาร

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีเกินมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการชำระให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☒ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คและเครื่องหยุด ☒ ตรวจเช็คและเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คและเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

	Daily Check for Production dept. FG2 Line	Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG001	แก้ไขครั้งที่ 15
	Somboon Forging Technology Public Company Limited	วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 1/12	

M/C. Name. Shot Blast M/C. No.G01 M/C. FG2-Line

เดือนปี : 4/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

ผู้จัดทำ: _____ ผู้ตรวจสอบ: Cher ผู้อนุมัติ: วิจิตร

รายละเอียด																														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม	0.4-0.6 MPa	ด	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6									0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
2	กระแสไฟฟ้า	5-20 Amp	ท	19	16	14	14	13	13	13									20	20	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	
3	พัดลมดูดไฟฟ้า	พัดลมหมุน	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	แรงดันลม Dust collector	0.4-0.6 MPa	ด	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5									0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
5	ถังใส่ฝุ่น	ฝุ่นไม่ปลิวลอยต่อทั้ง	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
6	แรงลมดูด Dust-Filter	0.2 - 2.5 PSIG	ท	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2											0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	ข้อต่อสายไฟฟ้าเข้ากล่องแยก	ข้อต่อไม่หลุดออกจากกล่อง	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	Emerg. สวิตช์ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง) _____

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง) _____

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ _____

ผู้บันทึก จบท./หัวหน้างาน ช่อมป่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต,สุกร _____

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมป่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ _____

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมป่างบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมป่างบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและตรวจความคืบหน้า (MT)

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รุนแรง ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมป่าง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง

	Daily Check for Production dept. FG2-Line	Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG001	แก้ไขครั้งที่ 5
	Somboon Forging Technology Public Company Limited	วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 8/12	

M/C. Name. Shot Blast M/C. No. G08 M/C. FG2-Line

เดือนปี : 4/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

ผู้จัดทำ: _____ ผู้ตรวจสอบ: Cher ผู้อนุมัติ: วิจิตร

รายละเอียด																														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5									0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำในถังไฮดรอลิก	อยู่ในระดับสีเขียว	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันน้ำใน Hydraulic	6.0 ~ 8.0 MPa	ด	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0									6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	
4	ระดับน้ำใน Hydraulic	อยู่ในระดับสีเขียว (EX#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกันกระแสไฟฟ้าที่ถังผสมเม็ด	กระแสไฟ 5 - 20 A.	ท	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5									7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	
6	การกันกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20 - 40 A.	ท	24	24	24	24	24	24	24									24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	
7	การกันกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	26	26	26	26	26	26	26									26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4									0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
9	ตรวจปริมาณผงแคดเมียม	มีเกินครึ่งถึง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2											0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. สวิตช์ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. สวิตช์ฉุกเฉิน	กดสวิตช์เครื่องหยุดการทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง) _____

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง) _____

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ _____

ผู้บันทึก จบท./หัวหน้างาน ช่อมป่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต,สุกร _____

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมป่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ _____

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมป่างบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมป่างบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและตรวจความคืบหน้า (MT)

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รุนแรง ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมป่าง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง

 Somboon Forging Technology Company Limited	Daily Check for Production dept. FG3-Line	Useful Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG003	แก้ไขครั้งที่ 5
	วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 1/16		

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG3-Line

ผู้จัดทำ:

ผู้ตรวจสอบ: Chw

ผู้อนุมัติ:

รูปถ่ายแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายการ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1 ระบบนำน้ำหล่อเย็น																															
2 แรงดันลม 0.4 ~ 0.6 MPa.																															
3 การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1																															
4 การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2																															
5 แรงดันลม Pre-Copt 4.0-6.0 MPa																															
6 ตรวจปริมาณแอมแปร์																															
7 แรงดันลม 0.2 - 2.5 PSIG.																															
8 แรงดันลม Lifter 0.4 ~ 0.6 MPa.																															
9 ระบบนำน้ำหล่อเย็น Lifter																															
10 ตะแกรงกรองเบ็ดขัด																															
11 Emerg. ควบคุมหลัก																															
12 Emerg. Platform																															

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน ถึงดาร์,ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)

สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)

การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)

ผู้รับผิดชอบ (MT)

กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

*** หมายเหตุ*** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หน่วยงานช่อมบำรุง

หัวหน้างานตรวจ

หัวหน้างานบริหาร

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

เข้าตรวจสอบแก้ไข

บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

หัวหน้างานผลิต

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

 Somboon Forging Technology Company Limited	Daily Check for Production dept. FG3-Line	Useful Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG003	แก้ไขครั้งที่ 5
	วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 9/16		

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG3-Line

ผู้จัดทำ:

ผู้ตรวจสอบ: Chw

ผู้อนุมัติ:

รูปถ่ายแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายการ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1 ระบบนำน้ำหล่อเย็น																															
2 แรงดันลม Main 0.4 ~ 0.6 MPa.																															
3 ระบบนำน้ำหล่อเย็น																															
4 การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2																															
5 การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1																															
6 การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #3																															
7 แรงดันลม Hydraulic 6.5 ~ 7.5 MPa.																															
8 ระบบนำน้ำ Hydraulic																															
9 ตะแกรงกรองเบ็ดขัด																															
10 แรงดันลม Pre-Copt 0.4 ~ 0.6 MPa.																															
11 ตรวจปริมาณแอมแปร์																															
12 แรงดันลม 0.2 - 2.5 kPa																															

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน ถึงดาร์,ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)

สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)

การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)

ผู้รับผิดชอบ (MT)

กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

*** หมายเหตุ*** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หน่วยงานช่อมบำรุง

หัวหน้างานตรวจ

หัวหน้างานบริหาร

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

เข้าตรวจสอบแก้ไข


บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง


หัวหน้างานผลิต

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



Daily Check for Production dept. FG3-Line
Sombon Forging Technology Company Limited



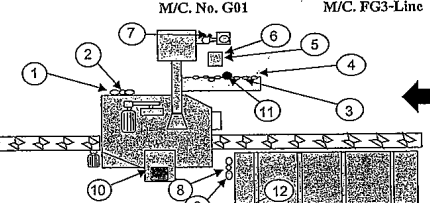
รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003
วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

แก้ไขครั้งที่: 6
หน้า: 1/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG3-Line



เดือน/ปี: 17-66

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำในถังสั่น	อยู่ภายในเกณฑ์ (DTE#24)	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
3	การกินกระแสไฟฟ้าห้องเปิด	ไม่เกิน 50 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
4	การกินกระแสไฟฟ้าห้องดูด	ไม่เกิน 15 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
5	แรงดันลม Pre-Copt	4.0-6.0 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
6	ตรวจปริมาณผงแค่นเชื่อม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
7	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 PSIG.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
8	ระดับลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	ระดับน้ำในถังสั่น Lifter	อยู่ภายในเกณฑ์	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	ตะแกรงกรองเปิด	ไม่สึกหรอ	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
11	Emerg. สตอปฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

ผู้บันทึก: พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก: หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก: จ.ท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้างาน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อม่างบันทึก)	การแก้ไข (ช่อม่างบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา


เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

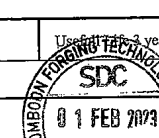
เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง



Daily Check for Production dept. FG3-Line
Sombon Forging Technology Company Limited



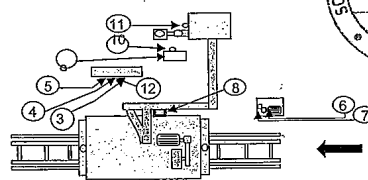
รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003
วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

แก้ไขครั้งที่: 6
หน้า: 9/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG3-Line



เดือน/ปี: 17-66

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำ Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	ระดับน้ำในถังสั่น	อยู่ภายในเกณฑ์ (DTE#24)	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
3	การกินกระแสไฟฟ้าห้อง #2	กระแสไฟ 20-30 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
4	การกินกระแสไฟฟ้าห้อง #1	กระแสไฟ 20-40 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
5	การกินกระแสไฟฟ้าห้องดูด	กระแสไฟ 10-20 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
6	ระดับน้ำ Hydraulic	6.5 ~ 7.5 MPa.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
7	ระดับน้ำ Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์ (DTE#32)	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
8	ตะแกรงกรองเปิด	ไม่สึกหรอ	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	ระดับลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	ตรวจปริมาณผงแค่นเชื่อม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
12	Emerg. สตอปฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

ผู้บันทึก: พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก: หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก: จ.ท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้างาน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อม่างบันทึก)	การแก้ไข (ช่อม่างบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา


เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง



Daily Check for Production dept. FG3-Line
Sombon Forging Technology Company Limited

Useful Life 3 years

01 FEB 2023

รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003

วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

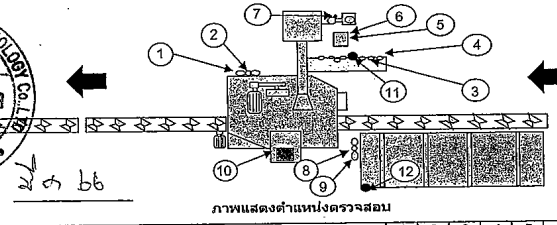
แก้ไขครั้งที่: 6

หน้า: 1/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG3-Line



รูปถ่ายแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

เดือน/ปี: 2/ 2566

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟฟ้า 20-30 A.	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟฟ้า 20-40 A.	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
6	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	ตรวจปริมาณแรงดันเข็ม	มีเกินครึ่งถึง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	แรงดันลม	0.2 - 2.5 PSIG.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก: พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก: หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก: จมท./หัวหน้างาน ช่อมบ่วง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้าส่วน ช่อมบ่วง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบ่วงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบ่วงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการชำรุดให้เขียนในช่องซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบ่วง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบ่วง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบ่วง



Daily Check for Production dept. FG3-Line
Sombon Forging Technology Company Limited

Useful Life 3 years.

01 FEB 2023

รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003

วันที่บังคับใช้: 1/2/2022

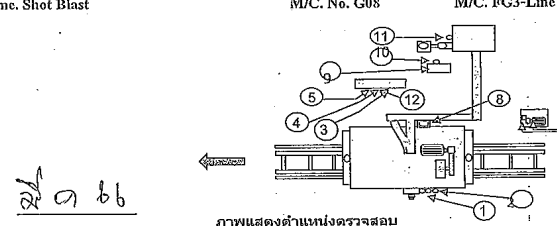
แก้ไขครั้งที่: 5

หน้า: 9/16

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG3-Line



รูปถ่ายแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

เดือน/ปี: 2/ 2566

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟฟ้า 20-30 A.	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟฟ้า 20-40 A.	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟฟ้า 20-40 A.	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
6	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	ตรวจปริมาณแรงดันเข็ม	มีเกินครึ่งถึง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	แรงดันลม	0.2 - 2.5 kPa	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก: พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก: หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก: จมท./หัวหน้างาน ช่อมบ่วง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก: หัวหน้าส่วน ช่อมบ่วง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบ่วงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบ่วงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการชำรุดให้เขียนในช่องซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบ่วง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบ่วง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบ่วง

Daily Check for Production dept. FG3-Line

Somboon Forging Technology Company Limited

Useful Life: 3 years.

วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

FM-MT8.5-FG003

แก้ไขครั้งที่: 6

หน้า: 9/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG3-Line

เลขที่: 6255 66

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

01 FEB 2023

OK

SFT

		รายละเอียด											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31					
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	-	0.5	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	-	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-	-					
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ในระดับสีเขียว (DTE#24)	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
3	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20-30 A.	ท	30	-	20	-	20	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	20	-	-	-	20	20	20	-	-	-	-						
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20-40 A.	ท	30	-	30	-	30	30	30	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	30	30	-	-	-	30	30	30	-	-	-	-						
5	การกินกระแสไฟฟ้าหลอดดูดควัน	กระแสไฟ 10-20 A.	ท	15	-	15	-	15	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	15	15	15	15	-	-	-	15	15	15	-	-	-	-						
6	แรงดันน้ำมัน Hydraulic	6.5 ~ 7.5 MPa.	ท	7.0	-	7.0	-	7.0	7.0	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	7.0	7.0	7.0	7.0	-	-	-	7.0	7.0	7.0	-	-	-	-						
7	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในระดับสีเขียว (#32)	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
8	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	-	0.5	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	-	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-						
10	ตรวจปริมาณแรงดันลม	มีเกินครึ่งถึง (เบ็ดผ้า)	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	2.5	-	2.5	-	2.5	2.5	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	2.5	2.5	2.5	2.5	-	-	-	2.5	2.5	2.5	-	-	-	-						
12	Emerg. ควบคุมฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)			[Signature]																																			
ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)			[Signature]																																			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			[Signature]																																			
ผู้บันทึก จพ./หัวหน้างาน ช่อมบ่าว (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน ถึง 12.00 น.			[Signature]																																			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่าว ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			[Signature]																																			
No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)												ผู้รับผิดชอบ (MT)												กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)											

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์ในการลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้ป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต → กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง → เข้าตรวจสอบแก้ไข → บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง → หัวหน้างานผลิต → เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง → เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG3-Line

Somboon Forging Technology Company Limited

Useful Life: 3 years.

วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

FM-MT8.5-FG003

แก้ไขครั้งที่: 6

หน้า: 1/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG3-Line

เลขที่: 6255 66

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

01 FEB 2023

OK

SFT

		รายละเอียด											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31					
1	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ในระดับสีเขียว (DTE#24)	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	-	0.5	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	-	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-						
3	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิงเบ็ดขัด	ไม่เกิน 50 A.	ท	50	-	45	-	30	30	30	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	30	30	-	-	-	30	30	30	-	-	-	-						
4	การกินกระแสไฟฟ้าเครื่องดูดควัน	ไม่เกิน 15 A.	ท	14	-	8	-	5	5	5	-	-	-	-	-	-	-	-	5	5	5	5	-	-	-	5	5	5	-	-	-	-						
5	แรงดันลม Pre-Copt	4.0-6.0 MPa	ด	5.0	-	5.0	-	5.0	5.0	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	5.0	5.0	5.0	5.0	-	-	-	5.0	5.0	5.0	-	-	-	-						
6	ตรวจปริมาณแรงดันลม	มีเกินครึ่งถึง (เบ็ดผ้า)	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
7	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 PSIG.	ท	2.5	-	2.5	-	2.5	2.5	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	2.5	2.5	2.5	2.5	-	-	-	2.5	2.5	2.5	-	-	-	-						
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	-	0.5	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	-	-	0.5	0.5	0.5	-	-	-	-						
9	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม Lifter	อยู่ในระดับสีเขียว	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
10	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
11	Emerg. ควบคุมฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	-	0	-	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-						
ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)			[Signature]																																			
ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)			[Signature]																																			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			[Signature]																																			
ผู้บันทึก จพ./หัวหน้างาน ช่อมบ่าว (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน ถึง 12.00 น.			[Signature]																																			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่าว ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			[Signature]																																			
No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)												ผู้รับผิดชอบ (MT)												กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)											


หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์ในการลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้ป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต → กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง → เข้าตรวจสอบแก้ไข → บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง → หัวหน้างานผลิต → เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง → เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง



Daily Check for Production dept. FG4-Line
Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG005

วันที่บังคับใช้ 1/2/2022


แก้ไขครั้งที่ 6


หน้า 1/13


M/C. Name. Shot Blast

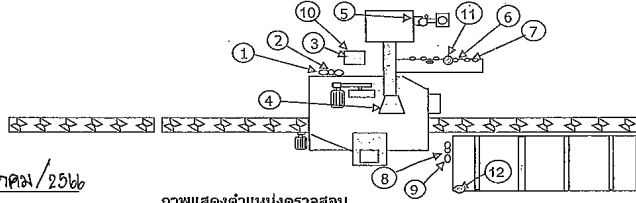
M/C. No. G01

M/C. Line FG4

ผู้จัดทำ: 

ผู้ตรวจสอบ: 

ผู้อนุมัติ: 



เดือนปี: มกราคม/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

		รายละเอียด																															
		1 2 3 4 5 6 7							8 9 10 11 12							13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31																	
No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำในถังสไลด์	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ค																														
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
3	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
4	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลุด	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 ~ 2.5 kPa.	ค		2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																								
6	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	ค		10	10	10	10	10	-	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
7	Impeller	40 - 60 A	ค		40	40	40	40	40	-	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	ระดับน้ำในถังสไลด์ Lifter	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	ไม่เกินครึ่งถัง (เปิดฝาดู)	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	Emerg. สวิตช์ฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จกท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No

ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)

สาเหตุ (ช่อม่างบันทึก)

การแก้ไข (ช่อม่างบันทึก)

ผู้รับผิดชอบ (MT)

กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หน่วยงานช่อม่าง

หัวหน้างานตรวจ

หัวหน้างานบริหาร

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☐ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม

ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

เข้าตรวจสอบแก้ไข

บันทึกการแก้ไขปัญหา


ผู้รับผิดชอบ

พนักงานประจำเครื่อง

หัวหน้างานผลิต

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง



Daily Check for Production dept. FG4-Line
Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG005

วันที่บังคับใช้ 1/2/2022


แก้ไขครั้งที่ 6


หน้า 9/13


M/C. Name. Shot Blast

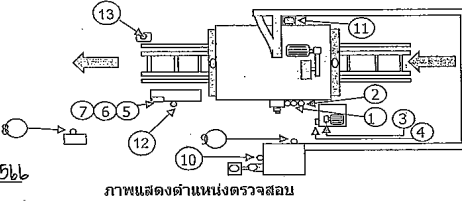
M/C. No. G08

M/C. Line FG4

ผู้จัดทำ: 

ผู้ตรวจสอบ: 

ผู้อนุมัติ: 



เดือนปี: มกราคม/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

		รายละเอียด																															
		1 2 3 4 5 6 7							8 9 10 11 12							13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31																	
No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำในถังสไลด์	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	ระดับน้ำในถังสไลด์	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	แรงดันน้ำใน Hydraulic	5.5 ~ 7.5 MPa.	ค		6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	-	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
4	ระดับน้ำใน Hydraulic	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	การกินกระแสไฟฟ้าของมอเตอร์	กระแสไฟ 5-20 A.	ค		10	10	10	10	10	-	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 25 - 40 A.	ค		34	34	34	34	34	-	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ค		24	24	24	24	24	-	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
8	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	แรงดันลม เป่าถุงกรองฝุ่น	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa.	ค		2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																								
11	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลุด	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. สวิตช์ฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Emerg. CN ทางออก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค		0	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จกท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No

ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)

สาเหตุ (ช่อม่างบันทึก)

การแก้ไข (ช่อม่างบันทึก)

ผู้รับผิดชอบ (MT)

กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หน่วยงานช่อม่าง

หัวหน้างานตรวจ

หัวหน้างานบริหาร

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☐ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม

ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

เข้าตรวจสอบแก้ไข

บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ

พนักงานประจำเครื่อง

หัวหน้างานผลิต

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

Daily Check for Production dept. FG4-Line Useful Life 3 years. รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG005 แก้ไขครั้งที่: 6

Somboon Forging Technology Company Limited วันที่บังคับใช้: 1/2/2022 หน้า: 1/13

M/C Name. Shot Blast M/C No. G01 M/C Line FG4 ผู้จัดทำ: ผู้ตรวจสอบ: ผู้อนุมัติ:

เดือน/ปี: ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในระดับ Min.-Max.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
3	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
4	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 ~ 2.5 kPa.	ท	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		
6	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
7	Impeller	40 - 60 A	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
9	ระดับน้ำมันหล่อลื่น Lifter	อยู่ในระดับ Min.-Max.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาดู)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	Emerg. ตัดวงจรหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง) ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบ่อ (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังการ,ศุภ

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่อ ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่อ ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบ่อบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบ่อบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบ่อ เข้าตรวจสอบแก้ไข บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง หัวหน้างานผลิต เจ้าหน้าที่ช่อมบ่อ เจ้าหน้าที่ช่อมบ่อ

Daily Check for Production dept. FG4-Line Useful Life 3 years. รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG005 แก้ไขครั้งที่: 6

Somboon Forging Technology Company Limited วันที่บังคับใช้: 1/2/2022 หน้า: 9/13

M/C Name. Shot Blast M/C No. G08 M/C Line FG4 ผู้จัดทำ: ผู้ตรวจสอบ: ผู้อนุมัติ:

เดือน/ปี: ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในระดับ Min.-Max.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันน้ำมัน Hydraulic	5.5 ~ 7.5 MPa.	ด	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในระดับ Min.-Max.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าหลอดดูดควัน	กระแสไฟฟ้า 5-20 A.	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวข้อ #1	กระแสไฟฟ้า 25 - 40 A.	ท	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวข้อ #2	กระแสไฟฟ้า 20 - 30 A.	ท	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	
8	ระดับลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
9	แรงดันลม เป่าถูกรองฝุ่น	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa.	ท	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		
11	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัดวงจรหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. CV ทางออก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง) ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบ่อ (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังการ,ศุภ

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่อ ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์ ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่อ ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบ่อบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบ่อบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบ่อ เข้าตรวจสอบแก้ไข บันทึกการแก้ไขปัญหา

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง หัวหน้างานผลิต เจ้าหน้าที่ช่อมบ่อ เจ้าหน้าที่ช่อมบ่อ

Daily Check for Production dept. FG4-Line

Sombon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

วันที่ติดตั้ง : 1/2/2022

วันที่บังคับใช้ : 1/2/2022

FM-MT8.5-FG005

แก้ไขครั้งที่ : 6

หน้า : 1/13

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. Line FG4

ผู้จัดทำ : *[Signature]* ผู้ตรวจสอบ : *[Signature]* ผู้อนุมัติ : *[Signature]*

เดือนปี : สิงหาคม/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
3	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
4	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหรอ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 ~ 2.5 kPa.	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																									
6	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
7	Impeller	40 - 60 A	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
9	ระดับน้ำในถังสั่นสั่น	อยู่ในระดับ Min.-Max.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความถี่พบ (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG4-Line

Sombon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

วันที่ติดตั้ง : 1/2/2022

วันที่บังคับใช้ : 1/2/2022

FM-MT8.5-FG005

แก้ไขครั้งที่ : 6

หน้า : 9/13

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. Line FG4

ผู้จัดทำ : *[Signature]* ผู้ตรวจสอบ : *[Signature]* ผู้อนุมัติ : *[Signature]*

เดือนปี : สิงหาคม/2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	ระดับน้ำในถังสั่นสั่น	อยู่ในระดับ Min.-Max.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	แรงดันน้ำ High Hydraulic	5.5 ~ 7.5 MPa.	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
4	ระดับน้ำ High Hydraulic	อยู่ในระดับ Min.-Max.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	การกินกระแสไฟฟ้าหลอดดูดฝุ่น	กระแสไฟ 5-20 A	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 25 - 40 A	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	แรงดันลม เป่าล้างกรองฝุ่น	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa.	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																									
11	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหรอ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Emerg. CN ทางออก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความถี่พบ (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG5-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร	FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่	5
			วันที่บังคับใช้	1/2/2022	หน้า	1/13

M/C. Name. Shot Blast

เดือนปี: ๓.๗ ๖๖

M/C. No. G01

M/C. FG5-Line

ผู้จัดทำ:

ผู้ตรวจสอบ:

ผู้อนุมัติ:

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
2	ระดับน้ำในหอสังกะสี	อยู่ในระดับ Min-Max	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
3	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
4	ระดับน้ำในหอสังกะสี Lifter	อยู่ในระดับ Min-Max	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
5	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
6	Impeller	40 - 60 A	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81
7	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
8	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
9	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหรอ	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
10	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลกดประมาณ 0.2 ~ 2.5 kPa	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																											
11	Emerg. ตู้ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนด้วยบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนด้วยบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.น./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนด้วยบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและตรวจคืนหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องว่างส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG5-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร	FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่	5
			วันที่บังคับใช้	1/2/2022	หน้า	9/13

M/C. Name. Shot Blast

เดือนปี: ๓.๗ ๖๖

M/C. No. G08

M/C. FG5-Line

ผู้จัดทำ:

ผู้ตรวจสอบ:

ผู้อนุมัติ:

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	ระดับน้ำในหอสังกะสี	อยู่ในระดับ Min-Max	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
2	แรงดันน้ำในหอสังกะสี	6 ~ 7 MPa.	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37
3	Dust Collector Fan	กระแสไฟ 5 - 15 A	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวถัง #1	กระแสไฟ 26 - 34 A	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวถัง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51
6	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
7	ระดับน้ำในหอสังกะสี	อยู่ในระดับ Min-Max	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
8	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหรอ	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																											
12	Emerg. ตู้ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนด้วยบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนด้วยบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.น./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนด้วยบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและตรวจคืนหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องว่างส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา


เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



Daily Check for Production dept. FG5-Line
Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007

แก้ไขครั้งที่ 6

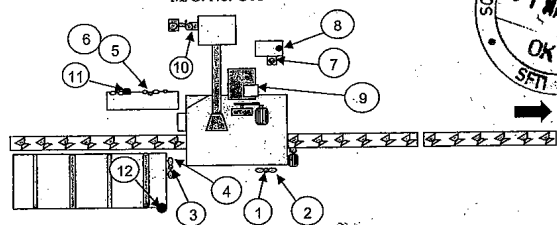
วันที่บังคับใช้ 1/3/2023


หน้า 1/13

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG5-Line





เดือนปี: ๖.๑ ๖๖

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด	
2	3 4 5 6 7 8

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม	0.4 - 0.6 Mpa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ภายในแถบสีเขียว (DTE#24)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันลม Lifter	0.4 - 0.6 Mpa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
4	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม Lifter	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	ค	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	
6	Impeller	40 - 60 A	ค	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
7	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 - 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
8	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 - 2.5 kPa	ค	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																									
11	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จพ./หัวหน้างาน ช่อมบ่ารง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่ารง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบ่ารงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบ่ารงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หน่วยงานช่อมบ่ารง หัวหน้างานตรวจสอบ หัวหน้าส่วนบริหาร

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง
 สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน


☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว
☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต
 ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณียกเลิกไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบ่ารง
 หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข
 เจ้าหน้าที่ช่อมบ่ารง

บันทึกการแก้ไขปัญหา
 เจ้าหน้าที่ช่อมบ่ารง



Daily Check for Production dept. FG5-Line
Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007

แก้ไขครั้งที่ 6

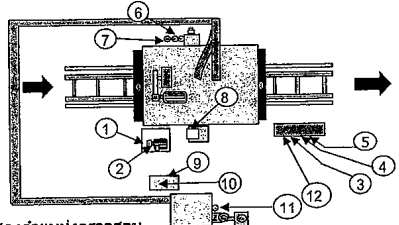
วันที่บังคับใช้ 1/3/2023


หน้า 9/13

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG5-Line





เดือนปี: ๖.๑ ๖๖

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด	
1	2 3 4 5 6 7

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ภายในแถบสีเขียว	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
2	ระดับน้ำมัน Hydraulic	6 - 7 MPa.	ค	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
3	Dust Collector Fan	กระแสไฟ 5 - 15 A.	ค	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 26 - 34 A.	ค	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ค	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
6	แรงดันลม Main	0.4 - 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
7	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ภายในแถบสีเขียว (DTE#24)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 - 0.6 MPa.	ค	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ค	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2																									
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จพ./หัวหน้างาน ช่อมบ่ารง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบ่ารง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบ่ารงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบ่ารงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หน่วยงานช่อมบ่ารง หัวหน้างานตรวจสอบ หัวหน้าส่วนบริหาร

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง
 สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน


☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว
☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต
 ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

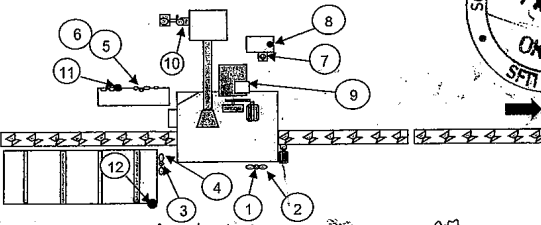
กรณียกเลิกไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบ่ารง
 หัวหน้างานผลิต

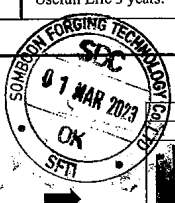
เข้าตรวจสอบแก้ไข
 เจ้าหน้าที่ช่อมบ่ารง

บันทึกการแก้ไขปัญหา
 เจ้าหน้าที่ช่อมบ่ารง

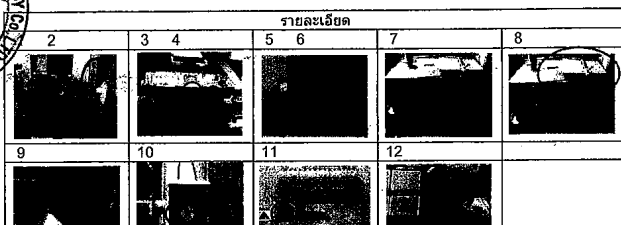
 Daily Check for Production dept. FG5-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่ 6
		วันที่บังคับใช้ 1/3/2023	หน้า 1/13	

M/C. Name. Shot Blast		M/C. No. G01	M/C. FG5-Line
-----------------------	--	--------------	---------------





เดือนปี: 12/2566



No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
2	ระดับน้ำในถังสไลด์	อยู่ภายในแถบสีเขียว (DTE#24)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
4	ระดับน้ำในถังสไลด์	อยู่ภายในแถบสีเขียว Min.-Max.	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
6	Impeller	40 ~ 60 A	ท	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	
7	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
8	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหลุด	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 ~ 2.5 kPa	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5		
11	Emerg. ตู้ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)		ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)		ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์		ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน		ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์	
---	--	---	--	---	--	--	--	--	--


No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

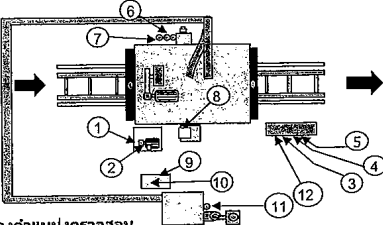
หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก: ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว


สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง


 Daily Check for Production dept. FG5-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่ 6
		วันที่บังคับใช้ 1/3/2023	หน้า 9/13	

M/C. Name. Shot Blast		M/C. No. G08	M/C. FG5-Line
-----------------------	--	--------------	---------------





เดือนปี: 12/2566



No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำในถัง Hydraulic	อยู่ภายในแถบสีเขียว	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
2	แรงดันน้ำในถัง Hydraulic	6 ~ 7 MPa.	ท	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
3	Dust Collector Fan	กระแสไฟ 5 - 15 A.	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 26 - 34 A.	ท	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
6	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
7	ระดับน้ำในถังสไลด์	อยู่ภายในแถบสีเขียว (DTE#24)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	ตะแกรงกรองเปิดขัด	ไม่สึกหลุด	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa.	ค	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 ~ 2.5 kPa	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
12	Emerg. ตู้ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)		ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)		ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์		ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน		ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์	
---	--	---	--	---	--	--	--	--	--

No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ซ่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ซ่อมบำรุงบันทึก)	ผู้รับผิดชอบ (MT)	กำหนดเสร็จและความคืบหน้า (MT)

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก: ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานซ่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน..... วันที่..... พ.ศ. ๒๕๕๕.

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
1	1/2	SAT2-B1-H-001	Office ข้างแผนก Planing	10 ปอนด์	/	/	/	/	
2	1/2	SAT2-B1-H-002	หน้าห้องครัว ชั้น 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
3	1/1	SAT2-B1-D-003	หน้าห้องเก็บของ	15 ปอนด์	/	/	/	/	
4	1/1	SAT2-B1-H-004	หน้าห้องพยาบาล	10 ปอนด์	/	/	/	/	
5	1/1	SAT2-B1-H-005	หน้า Office Machine	10 ปอนด์	/	/	/	/	
6	1/1	SAT2-B1-H-006	หน้า Office QA	10 ปอนด์	/	/	/	/	
7	1/1	SAT2-B1-C-007	ใน Testing Room ข้างทางเดิน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
8	1/1	SAT2-B1-C-008	ใน Testingt Room ข้างประตูด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
9	1/1	SAT2-B1-C-009	ข้างประตูหน้า Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
10	1/1	SAT2-B1-C-010	ใน Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
11	1/1	SAT2-B1-H-011	ข้างประตูห้อง Store	10 ปอนด์	/	/	/	/	
12	1/1	SAT2-B1-D-012	ข้างประตูหลังห้อง Store	15 ปอนด์	/	/	/	/	
13	1/1	SAT2-B1-C-013	DKK Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
14	1/1	SAT2-B1-C-014	DKK Machine-B line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
15	1/1	SAT2-B1-C-015	DKK Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
16	1/1	SAT2-B1-C-016	หน้าห้อง Tooling&Repair	10 ปอนด์	/	/	/	/	
17	1/1	SAT2-B1-D-017	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
18	1/1	SAT2-B1-D-018	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
19	1/1	SAT2-B1-D-019	หน้าห้อง Tooling	15 ปอนด์	/	/	/	/	

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
20	1/1	SAT2-B1-C-020	ข้าง G07 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
21	1/1	SAT2-B1-C-021	ริมทางเดินข้าง G09 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
22	1/1	SAT2-B1-C-022	ริมทางเดินข้าง MDB (DP-43 PANEL)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
23	1/1	SAT2-B1-C-023	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
24	1/1	SAT2-B1-C-024	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
25	1/1	SAT2-B1-C-025	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
26	1/1	SAT2-B1-C-026	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
27	1/1	SAT2-B1-C-027	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
28	1/1	SAT2-B1-D-028	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
29	1/1	SAT2-B1-D-029	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
30	1/1	SAT2-B1-D-030	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงหลัง G01 Forging 2	15 ปอนด์	/	/	/	/	
31	1/1	SAT2-B1-C-031	หลัง G02 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
32	1/1	SAT2-B1-C-032	หลัง G0-3 Forging 2 ข้างบันไดทางขึ้นชั้นลอย	10 ปอนด์	/	/	/	/	
33	1/2	SAT2-B1-H-033	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
34	1/2	SAT2-B1-H-034	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
35	1/1	SAT2-B1-C-035	หลัง G04 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
36	1/1	SAT2-B1-C-036	หลัง Robot Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
37	1/1	SAT2-B1-D-037	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
38	1/1	SAT2-B1-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
39	1/1	SAT2-B1-D-039	หน้าห้อง Boiler	15 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขตั้ง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
40	1/1	SAT2-B1-D-040	หน้าห้อง Boiler	10 ปอนด์	/	/	/	/	
41	1/1	SAT2-B1-C-041	ข้างประตู Office Warehouse ฝั่งอาคาร 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
42	1/1	SAT2-B1-D-042	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงข้าง Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
43	1/1	SAT2-B1-H-043	ข้างประตูหน้า Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
44	1/1	SAT2-B1-C-044	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
45	1/1	SAT2-B1-C-045	พื้นที่ Warehouse ด้านหน้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
46	1/1	SAT2-B1-C-046	12 K Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
47	1/1	SAT2-B1-C-047	12 K Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
48	1/1	SAT2-B1-C-048	12 K Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
49	1/1	SAT2-B1-F-049	ห้อง Safety DOJO	9 ลิตร	/	/	/	/	
50	1/1	SAT2-B1-H-050	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
51	1/1	SAT2-B1-C-051	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
52	1/1	SAT2-B1-D-052	ห้อง Safety DOJO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
53	1/1	SAT2-B1-D-053	ห้อง Safety DOJO	2.2 ปอนด์	/	/	/	/	
54	1/1	SAT2-B1-C-054	ข้างประตูหน้า ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
55	1/1	SAT2-B1-C-055	ข้างตู้น้ำหยดหรือยู	10 ปอนด์	/	/	/	/	
56	1/1	SAT2-B1-C-056	ข้าง ASAKAI & MORNING MARKAT	10 ปอนด์	/	/	/	/	
57	1/2	SAT2-B1-H-057	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
58	1/2	SAT2-B1-H-058	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
59	1/2	SAT2-B1-H-059	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขตั้ง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
60	2/1	SAT2-B2-C-001	12 K Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
61	2/1	SAT2-B2-C-002	หลัง 12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
62	2/1	SAT2-B2-C-003	หลัง 7 HTL Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
63	2/1	SAT2-B2-C-004	หลัง DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
64	2/1	SAT2-B2-C-005	หลัง 12C Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
65	2/1	SAT2-B2-D-006	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
66	2/1	SAT2-B2-D-007	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
67	2/1	SAT2-B2-H-008	หน้า Office Forging	10 ปอนด์	/	/	/	/	
68	2/1	SAT2-B2-C-009	DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
69	2/1	SAT2-B2-C-010	DKK Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
70	2/1	SAT2-B2-C-011	12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
71	2/1	SAT2-B2-C-012	12 K Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
72	2/1	SAT2-B2-C-013	หน้าเครื่อง Turning Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
73	2/1	SAT2-B2-C-014	12 K Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
74	2/1	SAT2-B2-C-015	DKK Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
75	2/1	SAT2-B2-H-016	หน้า Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
76	2/1	SAT2-B2-D-017	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
77	2/1	SAT2-B2-D-018	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
78	2/2	SAT2-B2-H-019	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
79	2/2	SAT2-B2-H-020	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
80	2/2	SAT2-B2-H-021	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
81	2/1	SAT2-B2-C-022	ข้าง G07 Forging 3	50 ปอนด์	/	/	/	/	
82	2/1	SAT2-B2-C-023	Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
83	2/1	SAT2-B2-C-024	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
84	2/1	SAT2-B2-C-025	พื้นที่จัดวาง Die Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
85	2/1	SAT2-B2-C-026	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
86	2/1	SAT2-B2-C-027	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
87	2/1	SAT2-B2-D-028	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
88	2/1	SAT2-B2-C-029	พื้นที่ Raw Materials ข้างประตู	10 ปอนด์	/	/	/	/	
89	2/1	SAT2-B2-D-030	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
90	2/1	SAT2-B2-D-031	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
91	2/1	SAT2-B2-C-032	หลัง G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
92	2/1	SAT2-B2-C-033	หลัง G02 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
93	2/1	SAT2-B2-C-034	หลัง G03 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
94	2/2	SAT2-B2-H-035	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
95	2/2	SAT2-B2-H-036	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
96	2/1	SAT2-B2-C-037	หลัง Robot Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
97	2/1	SAT2-B2-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	15 ปอนด์	/	/	/	/	
98	2/1	SAT2-B2-D-039	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
99	2/1	SAT2-B2-C-040	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
100	2/1	SAT2-B2-C-041	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
101	2/1	SAT2-B2-C-042	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
102	2/1	SAT2-B2-C-043	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
103	2/1	SAT2-B2-C-044	หลัง G02 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
104	2/1	SAT2-B2-C-045	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
105	2/1	SAT2-B2-C-046	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
106	2/1	SAT2-B2-C-047	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
107	2/1	SAT2-B2-C-048	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
108	2/1	SAT2-B2-C-049	หลัง G07 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
109	2/1	SAT2-B2-C-050	หลัง Forging 3,4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
110	2/1	SAT2-B2-C-051	หลัง G07 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
111	2/1	SAT2-B2-D-052	โรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
112	2/1	SAT2-B2-D-053	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
113	2/1	SAT2-B2-D-054	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
114	2/1	SAT2-B2-D-055	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
115	2/1	SAT2-B2-D-056	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
116	3/1	SAT2-B3-D-001	ประตูข้าง พื้นที่ Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
117	3/1	SAT2-B3-C-002	ข้างประตูหนีไฟ พื้นที่ Raw Materials	10 ปอนด์	/	/	/	/	
118	3/1	SAT2-B3-C-003	พื้นที่ Raw Materials ข้าง Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
119	3/1	SAT2-B3-C-004	หลัง G01 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
120	3/1	SAT2-B3-C-005	หลัง G02 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
121	3/1	SAT2-B3-C-006	หลัง G03 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
122	3/1	SAT2-B3-C-007	หลัง Robot Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
123	3/2	SAT2-B3-H-008	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
124	3/2	SAT2-B3-H-009	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
125	3/1	SAT2-B3-C-010	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
126	3/1	SAT2-B3-C-011	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
127	3/2	SAT2-B3-C-012	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
128	3/2	SAT2-B3-H-013	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
129	3/2	SAT2-B3-H-014	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
130	3/1	SAT2-B3-C-015	ข้างตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง	10 ปอนด์	/	/	/	/	
131	3/1	SAT2-B3-C-016	หน้าห้อง Air com	10 ปอนด์	/	/	/	/	
132	3/1	SAT2-B3-C-017	ระบบบำบัด	10 ปอนด์	/	/	/	/	
133	3/1	SAT2-B3-C-018	หลัง 1-ZC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
134	3/1	SAT2-B3-C-019	หลัง 2/2 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
135	3/1	SAT2-B3-C-020	หลัง DKK Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
136	3/1	SAT2-B3-C-021	หลัง 7 HTL Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
137	3/1	SAT2-B3-C-022	หลัง 9 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
138	3/1	SAT2-B3-C-023	หลัง 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
139	3/1	SAT2-B3-C-024	หลัง Assy Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	ปั๊ม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	ปั๊ม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร	15 ปอนด์	/	/	/	/	
144		SAT2-B0-A-004	ในห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
145		SAT2-B0-D-005	ข้างห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
146		SAT2-B0-D-006	หน้าห้องสัมมนา	15 ปอนด์	/	/	/	/	
147		SAT2-B0-D-007	ปั๊ม รปภ. (2)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
148		SAT2-B0-H-008	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
149		SAT2-B0-H-009	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
150		SAT2-B0-D-010	Service	15 ปอนด์	/	/	/	/	
151		SAT2-B0-D-011	Service	10 ปอนด์	/	/	/	/	
152		SAT2-B0-D-012	Fire Pump	15 ปอนด์	/	/	/	/	

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ

9/01/23

พิมพ์ดีด

ผู้ตรวจสอบ

จิรภัฏฐิ

จป.วิชาชีพ

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน..... กุมภาพันธ์..... พ.ศ..... ๒๕๖๖

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
1	1/2	SAT2-B1-H-001	Office ช่างแผนก Planing	10 ปอนด์	/	/	/	/	
2	1/2	SAT2-B1-H-002	หน้าห้องครัว ชั้น 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
3	1/1	SAT2-B1-D-003	หน้าห้องเก็บของ	15 ปอนด์	/	/	/	/	
4	1/1	SAT2-B1-H-004	หน้าห้องพยาบาล	10 ปอนด์	/	/	/	/	
5	1/1	SAT2-B1-H-005	หน้า Office Machine	10 ปอนด์	/	/	/	/	
6	1/1	SAT2-B1-H-006	หน้า Office QA	10 ปอนด์	/	/	/	/	
7	1/1	SAT2-B1-C-007	ใน Testing Room ช่างทางเดิน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
8	1/1	SAT2-B1-C-008	ใน Testing Room ช่างประตูด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
9	1/1	SAT2-B1-C-009	ข้างประตูหน้า Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
10	1/1	SAT2-B1-C-010	ใน Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
11	1/1	SAT2-B1-H-011	ข้างประตูห้อง Store	10 ปอนด์	/	/	/	/	
12	1/1	SAT2-B1-D-012	ข้างประตูหลังห้อง Store	15 ปอนด์	/	/	/	/	
13	1/1	SAT2-B1-C-013	DKK Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
14	1/1	SAT2-B1-C-014	DKK Machine-B line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
15	1/1	SAT2-B1-C-015	DKK Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
16	1/1	SAT2-B1-C-016	หน้าห้อง Tooling&Repair	10 ปอนด์	/	/	/	/	
17	1/1	SAT2-B1-D-017	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
18	1/1	SAT2-B1-D-018	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
19	1/1	SAT2-B1-D-019	หน้าห้อง Tooling	15 ปอนด์	/	/	/	/	

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
20	1/1	SAT2-B1-C-020	ข้าง G07 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
21	1/1	SAT2-B1-C-021	ริมทางเดินข้าง G09 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
22	1/1	SAT2-B1-C-022	ริมทางเดินข้าง MDB (DP-43 PANEL)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
23	1/1	SAT2-B1-C-023	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
24	1/1	SAT2-B1-C-024	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
25	1/1	SAT2-B1-C-025	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
26	1/1	SAT2-B1-C-026	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
27	1/1	SAT2-B1-C-027	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
28	1/1	SAT2-B1-D-028	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
29	1/1	SAT2-B1-D-029	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
30	1/1	SAT2-B1-D-030	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงหลัง G01 Forging 2	15 ปอนด์	/	/	/	/	
31	1/1	SAT2-B1-C-031	หลัง G02 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
32	1/1	SAT2-B1-C-032	หลัง G0-3 Forging 2 ช่างบันไดทางขึ้นชั้นลอย	10 ปอนด์	/	/	/	/	
33	1/2	SAT2-B1-H-033	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
34	1/2	SAT2-B1-H-034	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
35	1/1	SAT2-B1-C-035	หลัง G04 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
36	1/1	SAT2-B1-C-036	หลัง Robot Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
37	1/1	SAT2-B1-D-037	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
38	1/1	SAT2-B1-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
39	1/1	SAT2-B1-D-039	หน้าห้อง Boiler	15 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
40	1/1	SAT2-B1-D-040	หน้าห้อง Boiler	10 ปอนด์	/	/	/	/	
41	1/1	SAT2-B1-C-041	ข้างประตู Office Warehouse ฝั่งอาคาร 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
42	1/1	SAT2-B1-D-042	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงข้าง Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
43	1/1	SAT2-B1-H-043	ข้างประตูหน้า Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
44	1/1	SAT2-B1-C-044	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
45	1/1	SAT2-B1-C-045	พื้นที่ Warehouse ด้านหน้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
46	1/1	SAT2-B1-C-046	12 K Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
47	1/1	SAT2-B1-C-047	12 K Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
48	1/1	SAT2-B1-C-048	12 K Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
49	1/1	SAT2-B1-F-049	ห้อง Safety DOJO	9 ลิตร	/	/	/	/	
50	1/1	SAT2-B1-H-050	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
51	1/1	SAT2-B1-C-051	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
52	1/1	SAT2-B1-D-052	ห้อง Safety DOJO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
53	1/1	SAT2-B1-D-053	ห้อง Safety DOJO	2.2 ปอนด์	/	/	/	/	
54	1/1	SAT2-B1-C-054	ข้างประตูหน้า ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
55	1/1	SAT2-B1-C-055	ข้างตู้น้ำหยดเหรียญ	10 ปอนด์	/	/	/	/	
56	1/1	SAT2-B1-C-056	ข้าง ASAKAI & MORNING MARKAT	10 ปอนด์	/	/	/	/	
57	1/2	SAT2-B1-H-057	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
58	1/2	SAT2-B1-H-058	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
59	1/2	SAT2-B1-H-059	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
60	2/1	SAT2-B2-C-001	12 K Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
61	2/1	SAT2-B2-C-002	หลัง 12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
62	2/1	SAT2-B2-C-003	หลัง 7 HTL Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
63	2/1	SAT2-B2-C-004	หลัง DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
64	2/1	SAT2-B2-C-005	หลัง 12C Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
65	2/1	SAT2-B2-D-006	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
66	2/1	SAT2-B2-D-007	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
67	2/1	SAT2-B2-H-008	หน้า Office Forging	10 ปอนด์	/	/	/	/	
68	2/1	SAT2-B2-C-009	DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
69	2/1	SAT2-B2-C-010	DKK Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
70	2/1	SAT2-B2-C-011	12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
71	2/1	SAT2-B2-C-012	12 K Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
72	2/1	SAT2-B2-C-013	หน้าเครื่อง Turning Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
73	2/1	SAT2-B2-C-014	12 K Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
74	2/1	SAT2-B2-C-015	DKK Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
75	2/1	SAT2-B2-H-016	หน้า Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
76	2/1	SAT2-B2-D-017	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
77	2/1	SAT2-B2-D-018	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
78	2/2	SAT2-B2-H-019	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
79	2/2	SAT2-B2-H-020	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
80	2/2	SAT2-B2-H-021	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
81	2/1	SAT2-B2-C-022	ข้าง G07 Forging 3	50 ปอนด์	/	/	/	/	
82	2/1	SAT2-B2-C-023	Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
83	2/1	SAT2-B2-C-024	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
84	2/1	SAT2-B2-C-025	พื้นที่จัดวาง Die Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
85	2/1	SAT2-B2-C-026	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
86	2/1	SAT2-B2-C-027	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
87	2/1	SAT2-B2-D-028	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
88	2/1	SAT2-B2-C-029	พื้นที่ Raw Materials ข้างประตู	10 ปอนด์	/	/	/	/	
89	2/1	SAT2-B2-D-030	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
90	2/1	SAT2-B2-D-031	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
91	2/1	SAT2-B2-C-032	หลัง G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
92	2/1	SAT2-B2-C-033	หลัง G02 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
93	2/1	SAT2-B2-C-034	หลัง G03 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
94	2/2	SAT2-B2-H-035	ชั้นลอย หม้อแปลง ไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
95	2/2	SAT2-B2-H-036	ชั้นลอย หม้อแปลง ไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
96	2/1	SAT2-B2-C-037	หลัง Robot Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
97	2/1	SAT2-B2-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	15 ปอนด์	/	/	/	/	
98	2/1	SAT2-B2-D-039	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
99	2/1	SAT2-B2-C-040	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
100	2/1	SAT2-B2-C-041	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
101	2/1	SAT2-B2-C-042	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
102	2/1	SAT2-B2-C-043	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
103	2/1	SAT2-B2-C-044	หลัง G02 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
104	2/1	SAT2-B2-C-045	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
105	2/1	SAT2-B2-C-046	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
106	2/1	SAT2-B2-C-047	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
107	2/1	SAT2-B2-C-048	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
108	2/1	SAT2-B2-C-049	หลัง G07 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
109	2/1	SAT2-B2-C-050	หลัง Forging 3,4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
110	2/1	SAT2-B2-C-051	หลัง G07 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
111	2/1	SAT2-B2-D-052	โรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
112	2/1	SAT2-B2-D-053	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
113	2/1	SAT2-B2-D-054	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
114	2/1	SAT2-B2-D-055	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
115	2/1	SAT2-B2-D-056	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
116	3/1	SAT2-B3-D-001	ประตูข้าง พื้นที่ Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
117	3/1	SAT2-B3-C-002	ข้างประตูหนีไฟ พื้นที่ Raw Materials	10 ปอนด์	/	/	/	/	
118	3/1	SAT2-B3-C-003	พื้นที่ Raw Materials ข้าง Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
119	3/1	SAT2-B3-C-004	หลัง G01 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
120	3/1	SAT2-B3-C-005	หลัง G02 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
121	3/1	SAT2-B3-C-006	หลัง G03 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
122	3/1	SAT2-B3-C-007	หลัง Robot Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
123	3/2	SAT2-B3-H-008	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
124	3/2	SAT2-B3-H-009	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
125	3/1	SAT2-B3-C-010	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
126	3/1	SAT2-B3-C-011	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
127	3/2	SAT2-B3-C-012	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
128	3/2	SAT2-B3-H-013	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
129	3/2	SAT2-B3-H-014	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
130	3/1	SAT2-B3-C-015	ข้างตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง	10 ปอนด์	/	/	/	/	
131	3/1	SAT2-B3-C-016	หน้าห้อง Air com	10 ปอนด์	/	/	/	/	
132	3/1	SAT2-B3-C-017	ระบบบำบัด	10 ปอนด์	/	/	/	/	
133	3/1	SAT2-B3-C-018	หลัง 1-ZC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
134	3/1	SAT2-B3-C-019	หลัง 2/2 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
135	3/1	SAT2-B3-C-020	หลัง DKK Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
136	3/1	SAT2-B3-C-021	หลัง 7 HTL Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
137	3/1	SAT2-B3-C-022	หลัง 9 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
138	3/1	SAT2-B3-C-023	หลัง 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
139	3/1	SAT2-B3-C-024	หลัง Assy Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	ปั๊ม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	ปั๊ม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร	15 ปอนด์	/	/	/	/	
144		SAT2-B0-A-004	ในห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
145		SAT2-B0-D-005	ข้างห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
146		SAT2-B0-D-006	หน้าห้องสัมมนา	15 ปอนด์	/	/	/	/	
147		SAT2-B0-D-007	ปั๊ม รปภ. (2)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
148		SAT2-B0-H-008	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
149		SAT2-B0-H-009	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
150		SAT2-B0-D-010	Service	15 ปอนด์	/	/	/	/	
151		SAT2-B0-D-011	Service	10 ปอนด์	/	/	/	/	
152		SAT2-B0-D-012	Fire Pump	15 ปอนด์	/	/	/	/	

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ 10 / 2 / 66

พิมพ์ให้ช.

ผู้ตรวจสอบ

พิมพ์ให้ช.

จป.วิชาชีพ

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน.....สิงหาคม..... พ.ศ.๒๕๖๖.....

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
1	1/2	SAT2-B1-H-001	Office ข้างแผนก Planing	10 ปอนด์	/	/	/	/	
2	1/2	SAT2-B1-H-002	หน้าห้องครัว ชั้น 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
3	1/1	SAT2-B1-D-003	หน้าห้องเก็บของ	15 ปอนด์	/	/	/	/	
4	1/1	SAT2-B1-H-004	หน้าห้องพยาบาล	10 ปอนด์	/	/	/	/	
5	1/1	SAT2-B1-H-005	หน้า Office Machine	10 ปอนด์	/	/	/	/	
6	1/1	SAT2-B1-H-006	หน้า Office QA	10 ปอนด์	/	/	/	/	
7	1/1	SAT2-B1-C-007	ใน Testing Room ข้างทางเดิน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
8	1/1	SAT2-B1-C-008	ใน Testingt Room ข้างประตูด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
9	1/1	SAT2-B1-C-009	ข้างประตูหน้า Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
10	1/1	SAT2-B1-C-010	ใน Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
11	1/1	SAT2-B1-H-011	ข้างประตูห้อง Store	10 ปอนด์	/	/	/	/	
12	1/1	SAT2-B1-D-012	ข้างประตูหลังห้อง Store	15 ปอนด์	/	/	/	/	
13	1/1	SAT2-B1-C-013	DKK Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
14	1/1	SAT2-B1-C-014	DKK Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
15	1/1	SAT2-B1-C-015	DKK Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
16	1/1	SAT2-B1-C-016	หน้าห้อง Tooling&Repair	10 ปอนด์	/	/	/	/	
17	1/1	SAT2-B1-D-017	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
18	1/1	SAT2-B1-D-018	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
19	1/1	SAT2-B1-D-019	หน้าห้อง Tooling	15 ปอนด์	/	/	/	/	

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
20	1/1	SAT2-B1-C-020	ข้าง G07 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
21	1/1	SAT2-B1-C-021	ริมทางเดินข้าง G09 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
22	1/1	SAT2-B1-C-022	ริมทางเดินข้าง MDB (DP-43 PANEL)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
23	1/1	SAT2-B1-C-023	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
24	1/1	SAT2-B1-C-024	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
25	1/1	SAT2-B1-C-025	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
26	1/1	SAT2-B1-C-026	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
27	1/1	SAT2-B1-C-027	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
28	1/1	SAT2-B1-D-028	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
29	1/1	SAT2-B1-D-029	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
30	1/1	SAT2-B1-D-030	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงหลัง G01 Forging 2	15 ปอนด์	/	/	/	/	
31	1/1	SAT2-B1-C-031	หลัง G02 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
32	1/1	SAT2-B1-C-032	หลัง G0-3 Forging 2 ข้างบันไดทางขึ้นชั้นลอย	10 ปอนด์	/	/	/	/	
33	1/2	SAT2-B1-H-033	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
34	1/2	SAT2-B1-H-034	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
35	1/1	SAT2-B1-C-035	หลัง G04 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
36	1/1	SAT2-B1-C-036	หลัง Robot Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
37	1/1	SAT2-B1-D-037	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
38	1/1	SAT2-B1-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
39	1/1	SAT2-B1-D-039	หน้าห้อง Boiler	15 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
40	1/1	SAT2-B1-D-040	หน้าห้อง Boiler	10 ปอนด์	/	/	/	/	
41	1/1	SAT2-B1-C-041	ข้างประตู Office Warehouse ฝั่งอาคาร 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
42	1/1	SAT2-B1-D-042	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงข้าง Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
43	1/1	SAT2-B1-H-043	ข้างประตูหน้า Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
44	1/1	SAT2-B1-C-044	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
45	1/1	SAT2-B1-C-045	พื้นที่ Warehouse ด้านหน้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
46	1/1	SAT2-B1-C-046	12 K Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
47	1/1	SAT2-B1-C-047	12 K Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
48	1/1	SAT2-B1-C-048	12 K Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
49	1/1	SAT2-B1-F-049	ห้อง Safety DOJO	9 ลิตร	/	/	/	/	
50	1/1	SAT2-B1-H-050	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
51	1/1	SAT2-B1-C-051	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
52	1/1	SAT2-B1-D-052	ห้อง Safety DOJO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
53	1/1	SAT2-B1-D-053	ห้อง Safety DOJO	2.2 ปอนด์	/	/	/	/	
54	1/1	SAT2-B1-C-054	ข้างประตูหน้า ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
55	1/1	SAT2-B1-C-055	ข้างตู้น้ำหยดเหรียญ	10 ปอนด์	/	/	/	/	
56	1/1	SAT2-B1-C-056	ข้าง ASAKAI & MORNING MARKAT	10 ปอนด์	/	/	/	/	
57	1/2	SAT2-B1-H-057	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
58	1/2	SAT2-B1-H-058	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
59	1/2	SAT2-B1-H-059	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
60	2/1	SAT2-B2-C-001	12 K Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
61	2/1	SAT2-B2-C-002	หลัง 12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
62	2/1	SAT2-B2-C-003	หลัง 7 HTL Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
63	2/1	SAT2-B2-C-004	หลัง DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
64	2/1	SAT2-B2-C-005	หลัง 12C Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
65	2/1	SAT2-B2-D-006	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
66	2/1	SAT2-B2-D-007	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
67	2/1	SAT2-B2-H-008	หน้า Office Forging	10 ปอนด์	/	/	/	/	
68	2/1	SAT2-B2-C-009	DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
69	2/1	SAT2-B2-C-010	DKK Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
70	2/1	SAT2-B2-C-011	12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
71	2/1	SAT2-B2-C-012	12 K Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
72	2/1	SAT2-B2-C-013	หน้าเครื่อง Turning Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
73	2/1	SAT2-B2-C-014	12 K Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
74	2/1	SAT2-B2-C-015	DKK Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
75	2/1	SAT2-B2-H-016	หน้า Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
76	2/1	SAT2-B2-D-017	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
77	2/1	SAT2-B2-D-018	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
78	2/2	SAT2-B2-H-019	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
79	2/2	SAT2-B2-H-020	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
80	2/2	SAT2-B2-H-021	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
81	2/1	SAT2-B2-C-022	ข้าง G07 Forging 3	50 ปอนด์	/	/	/	/	
82	2/1	SAT2-B2-C-023	Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
83	2/1	SAT2-B2-C-024	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
84	2/1	SAT2-B2-C-025	พื้นที่จัดวาง Die Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
85	2/1	SAT2-B2-C-026	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
86	2/1	SAT2-B2-C-027	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
87	2/1	SAT2-B2-D-028	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
88	2/1	SAT2-B2-C-029	พื้นที่ Raw Materials ข้างประตู	10 ปอนด์	/	/	/	/	
89	2/1	SAT2-B2-D-030	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
90	2/1	SAT2-B2-D-031	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
91	2/1	SAT2-B2-C-032	หลัง G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
92	2/1	SAT2-B2-C-033	หลัง G02 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
93	2/1	SAT2-B2-C-034	หลัง G03 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
94	2/2	SAT2-B2-H-035	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
95	2/2	SAT2-B2-H-036	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
96	2/1	SAT2-B2-C-037	หลัง Robot Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
97	2/1	SAT2-B2-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	15 ปอนด์	/	/	/	/	
98	2/1	SAT2-B2-D-039	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
99	2/1	SAT2-B2-C-040	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
100	2/1	SAT2-B2-C-041	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
101	2/1	SAT2-B2-C-042	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
102	2/1	SAT2-B2-C-043	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
103	2/1	SAT2-B2-C-044	หลัง G02 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
104	2/1	SAT2-B2-C-045	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
105	2/1	SAT2-B2-C-046	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
106	2/1	SAT2-B2-C-047	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
107	2/1	SAT2-B2-C-048	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
108	2/1	SAT2-B2-C-049	หลัง G07 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
109	2/1	SAT2-B2-C-050	หลัง Forging 3,4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
110	2/1	SAT2-B2-C-051	หลัง G07 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
111	2/1	SAT2-B2-D-052	โรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
112	2/1	SAT2-B2-D-053	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
113	2/1	SAT2-B2-D-054	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
114	2/1	SAT2-B2-D-055	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
115	2/1	SAT2-B2-D-056	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
116	3/1	SAT2-B3-D-001	ประตูข้าง พื้นที่ Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
117	3/1	SAT2-B3-C-002	ข้างประตูหนีไฟ พื้นที่ Raw Materials	10 ปอนด์	/	/	/	/	
118	3/1	SAT2-B3-C-003	พื้นที่ Raw Materials ข้าง Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
119	3/1	SAT2-B3-C-004	หลัง G01 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
120	3/1	SAT2-B3-C-005	หลัง G02 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
121	3/1	SAT2-B3-C-006	หลัง G03 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
122	3/1	SAT2-B3-C-007	หลัง Robot Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
123	3/2	SAT2-B3-H-008	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
124	3/2	SAT2-B3-H-009	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
125	3/1	SAT2-B3-C-010	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
126	3/1	SAT2-B3-C-011	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
127	3/2	SAT2-B3-C-012	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
128	3/2	SAT2-B3-H-013	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
129	3/2	SAT2-B3-H-014	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
130	3/1	SAT2-B3-C-015	ข้างตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง	10 ปอนด์	/	/	/	/	
131	3/1	SAT2-B3-C-016	หน้าห้อง Air com	10 ปอนด์	/	/	/	/	
132	3/1	SAT2-B3-C-017	ระบบบำบัด	10 ปอนด์	/	/	/	/	
133	3/1	SAT2-B3-C-018	หลัง 1-ZC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
134	3/1	SAT2-B3-C-019	หลัง 2/2 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
135	3/1	SAT2-B3-C-020	หลัง DKK Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
136	3/1	SAT2-B3-C-021	หลัง 7 HTL Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
137	3/1	SAT2-B3-C-022	หลัง 9 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
138	3/1	SAT2-B3-C-023	หลัง 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
139	3/1	SAT2-B3-C-024	หลัง Assy Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	ปั๊ม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	ปั๊ม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร	15 ปอนด์	/	/	/	/	
144		SAT2-B0-A-004	ในห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
145		SAT2-B0-D-005	ข้างห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
146		SAT2-B0-D-006	หน้าห้องสัมมนา	15 ปอนด์	/	/	/	/	
147		SAT2-B0-D-007	ปั๊ม รปภ. (2)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
148		SAT2-B0-H-008	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
149		SAT2-B0-H-009	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
150		SAT2-B0-D-010	Service	15 ปอนด์	/	/	/	/	
151		SAT2-B0-D-011	Service	10 ปอนด์	/	/	/	/	
152		SAT2-B0-D-012	Fire Pump	15 ปอนด์	/	/	/	/	

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ

10/3/66

พิมพ์ให้

ผู้ตรวจสอบ

พิมพ์ให้

จป.วิชาชีพ

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน.....เมษายน.....พ.ศ. ๒๕๖๕

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
1	1/2	SAT2-B1-H-001	Office ข้างแผนก Planing	10 ปอนด์	/	/	/	/	
2	1/2	SAT2-B1-H-002	หน้าห้องครัว ชั้น 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
3	1/1	SAT2-B1-D-003	หน้าห้องเก็บของ	15 ปอนด์	/	/	/	/	
4	1/1	SAT2-B1-H-004	หน้าห้องพยาบาล	10 ปอนด์	/	/	/	/	
5	1/1	SAT2-B1-H-005	หน้า Office Machine	10 ปอนด์	/	/	/	/	
6	1/1	SAT2-B1-H-006	หน้า Office QA	10 ปอนด์	/	/	/	/	
7	1/1	SAT2-B1-C-007	ใน Testing Room ข้างทางเดิน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
8	1/1	SAT2-B1-C-008	ใน Testingt Room ข้างประตูด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
9	1/1	SAT2-B1-C-009	ข้างประตูหน้า Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
10	1/1	SAT2-B1-C-010	ใน Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
11	1/1	SAT2-B1-H-011	ข้างประตูห้อง Store	10 ปอนด์	/	/	/	/	
12	1/1	SAT2-B1-D-012	ข้างประตูหลังห้อง Store	15 ปอนด์	/	/	/	/	
13	1/1	SAT2-B1-C-013	DKK Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
14	1/1	SAT2-B1-C-014	DKK Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
15	1/1	SAT2-B1-C-015	DKK Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
16	1/1	SAT2-B1-C-016	หน้าห้อง Tooling&Repair	10 ปอนด์	/	/	/	/	
17	1/1	SAT2-B1-D-017	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
18	1/1	SAT2-B1-D-018	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
19	1/1	SAT2-B1-D-019	หน้าห้อง Tooling	15 ปอนด์	/	/	/	/	

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
20	1/1	SAT2-B1-C-020	ข้าง G07 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
21	1/1	SAT2-B1-C-021	ริมทางเดินข้าง G09 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
22	1/1	SAT2-B1-C-022	ริมทางเดินข้าง MDB (DP-43 PANEL)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
23	1/1	SAT2-B1-C-023	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
24	1/1	SAT2-B1-C-024	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
25	1/1	SAT2-B1-C-025	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
26	1/1	SAT2-B1-C-026	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
27	1/1	SAT2-B1-C-027	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
28	1/1	SAT2-B1-D-028	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
29	1/1	SAT2-B1-D-029	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
30	1/1	SAT2-B1-D-030	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงหลัง G01 Forging 2	15 ปอนด์	/	/	/	/	
31	1/1	SAT2-B1-C-031	หลัง G02 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
32	1/1	SAT2-B1-C-032	หลัง G0-3 Forging 2 ข้างบันไดทางขึ้นชั้นลอย	10 ปอนด์	/	/	/	/	
33	1/2	SAT2-B1-H-033	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
34	1/2	SAT2-B1-H-034	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
35	1/1	SAT2-B1-C-035	หลัง G04 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
36	1/1	SAT2-B1-C-036	หลัง Robot Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
37	1/1	SAT2-B1-D-037	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
38	1/1	SAT2-B1-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
39	1/1	SAT2-B1-D-039	หน้าห้อง Boiler	15 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายรัด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
40	1/1	SAT2-B1-D-040	หน้าห้อง Boiler	10 ปอนด์	/	/	/	/	
41	1/1	SAT2-B1-C-041	ข้างประตู Office Warehouse ฝั่งอาคาร 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
42	1/1	SAT2-B1-D-042	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงข้าง Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
43	1/1	SAT2-B1-H-043	ข้างประตูหน้า Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
44	1/1	SAT2-B1-C-044	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
45	1/1	SAT2-B1-C-045	พื้นที่ Warehouse ด้านหน้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
46	1/1	SAT2-B1-C-046	12 K Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
47	1/1	SAT2-B1-C-047	12 K Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
48	1/1	SAT2-B1-C-048	12 K Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
49	1/1	SAT2-B1-F-049	ห้อง Safety DOJO	9 ลิตร	/	/	/	/	
50	1/1	SAT2-B1-H-050	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
51	1/1	SAT2-B1-C-051	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
52	1/1	SAT2-B1-D-052	ห้อง Safety DOJO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
53	1/1	SAT2-B1-D-053	ห้อง Safety DOJO	2.2 ปอนด์	/	/	/	/	
54	1/1	SAT2-B1-C-054	ข้างประตูหน้า ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
55	1/1	SAT2-B1-C-055	ข้างตู้จำหน่ายเหรียญ	10 ปอนด์	/	/	/	/	
56	1/1	SAT2-B1-C-056	ข้าง ASAKAI & MORNING MARKAT	10 ปอนด์	/	/	/	/	
57	1/2	SAT2-B1-H-057	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
58	1/2	SAT2-B1-H-058	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
59	1/2	SAT2-B1-H-059	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายรัด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
60	2/1	SAT2-B2-C-001	12 K Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
61	2/1	SAT2-B2-C-002	หลัง 12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
62	2/1	SAT2-B2-C-003	หลัง 7 HTL Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
63	2/1	SAT2-B2-C-004	หลัง DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
64	2/1	SAT2-B2-C-005	หลัง 1ZC Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
65	2/1	SAT2-B2-D-006	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
66	2/1	SAT2-B2-D-007	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
67	2/1	SAT2-B2-H-008	หน้า Office Forging	10 ปอนด์	/	/	/	/	
68	2/1	SAT2-B2-C-009	DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
69	2/1	SAT2-B2-C-010	DKK Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
70	2/1	SAT2-B2-C-011	12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
71	2/1	SAT2-B2-C-012	12 K Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
72	2/1	SAT2-B2-C-013	หน้าเครื่อง Turning Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
73	2/1	SAT2-B2-C-014	12 K Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
74	2/1	SAT2-B2-C-015	DKK Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
75	2/1	SAT2-B2-H-016	หน้า Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
76	2/1	SAT2-B2-D-017	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
77	2/1	SAT2-B2-D-018	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
78	2/2	SAT2-B2-H-019	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
79	2/2	SAT2-B2-H-020	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
80	2/2	SAT2-B2-H-021	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
81	2/1	SAT2-B2-C-022	ข้าง G07 Forging 3	50 ปอนด์	/	/	/	/	
82	2/1	SAT2-B2-C-023	Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
83	2/1	SAT2-B2-C-024	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
84	2/1	SAT2-B2-C-025	พื้นที่จัดวาง Die Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
85	2/1	SAT2-B2-C-026	เครื่อง Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
86	2/1	SAT2-B2-C-027	เครื่อง Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
87	2/1	SAT2-B2-D-028	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
88	2/1	SAT2-B2-C-029	พื้นที่ Raw Materials ข้างประตู	10 ปอนด์	/	/	/	/	
89	2/1	SAT2-B2-D-030	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
90	2/1	SAT2-B2-D-031	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
91	2/1	SAT2-B2-C-032	หลัง G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
92	2/1	SAT2-B2-C-033	หลัง G02 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
93	2/1	SAT2-B2-C-034	หลัง G03 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
94	2/2	SAT2-B2-H-035	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
95	2/2	SAT2-B2-H-036	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
96	2/1	SAT2-B2-C-037	หลัง Robot Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
97	2/1	SAT2-B2-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	15 ปอนด์	/	/	/	/	
98	2/1	SAT2-B2-D-039	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
99	2/1	SAT2-B2-C-040	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	



SOMBOON

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
100	2/1	SAT2-B2-C-041	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
101	2/1	SAT2-B2-C-042	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
102	2/1	SAT2-B2-C-043	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
103	2/1	SAT2-B2-C-044	หลัง G02 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
104	2/1	SAT2-B2-C-045	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
105	2/1	SAT2-B2-C-046	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
106	2/1	SAT2-B2-C-047	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
107	2/1	SAT2-B2-C-048	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
108	2/1	SAT2-B2-C-049	หลัง G07 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
109	2/1	SAT2-B2-C-050	หลัง Forging 3,4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
110	2/1	SAT2-B2-C-051	หลัง G07 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
111	2/1	SAT2-B2-D-052	โรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
112	2/1	SAT2-B2-D-053	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
113	2/1	SAT2-B2-D-054	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
114	2/1	SAT2-B2-D-055	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
115	2/1	SAT2-B2-D-056	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
116	3/1	SAT2-B3-D-001	ประตูข้าง พื้นที่ Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
117	3/1	SAT2-B3-C-002	ข้างประตูหนีไฟ พื้นที่ Raw Materials	10 ปอนด์	/	/	/	/	
118	3/1	SAT2-B3-C-003	พื้นที่ Raw Materials ข้าง Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
119	3/1	SAT2-B3-C-004	หลัง G01 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
120	3/1	SAT2-B3-C-005	หลัง G02 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
121	3/1	SAT2-B3-C-006	หลัง G03 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
122	3/1	SAT2-B3-C-007	หลัง Robot Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
123	3/2	SAT2-B3-H-008	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
124	3/2	SAT2-B3-H-009	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
125	3/1	SAT2-B3-C-010	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
126	3/1	SAT2-B3-C-011	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
127	3/2	SAT2-B3-C-012	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
128	3/2	SAT2-B3-H-013	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
129	3/2	SAT2-B3-H-014	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
130	3/1	SAT2-B3-C-015	ข้างตู้สายดินน้ำดับเพลิง	10 ปอนด์	/	/	/	/	
131	3/1	SAT2-B3-C-016	หน้าห้อง Air com	10 ปอนด์	/	/	/	/	
132	3/1	SAT2-B3-C-017	ระบบบำบัด	10 ปอนด์	/	/	/	/	
133	3/1	SAT2-B3-C-018	หลัง 1-ZC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
134	3/1	SAT2-B3-C-019	หลัง 2/2 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
135	3/1	SAT2-B3-C-020	หลัง DKK Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
136	3/1	SAT2-B3-C-021	หลัง 7 HTL Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
137	3/1	SAT2-B3-C-022	หลัง 9 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
138	3/1	SAT2-B3-C-023	หลัง 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
139	3/1	SAT2-B3-C-024	หลัง Assy Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	บิอม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	บิอม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร	15 ปอนด์	/	/	/	/	
144		SAT2-B0-A-004	ในห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
145		SAT2-B0-D-005	ข้างห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
146		SAT2-B0-D-006	หน้าห้องลิ้มมนา	15 ปอนด์	/	/	/	/	
147		SAT2-B0-D-007	บิอม รปภ. (2)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
148		SAT2-B0-H-008	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
149		SAT2-B0-H-009	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
150		SAT2-B0-D-010	Service	15 ปอนด์	/	/	/	/	
151		SAT2-B0-D-011	Service	10 ปอนด์	/	/	/	/	
152		SAT2-B0-D-012	Fire Pump	15 ปอนด์	/	/	/	/	

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ

10 / 4 / 66

ผู้ตรวจ

ผู้ตรวจสอบ

พิมพ์สิทธิ์

จป.วิชาชีพ

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
1	1/2	SAT2-B1-H-001	Office ช่างแผนก Planing	10 ปอนด์	/	/	/	/	
2	1/2	SAT2-B1-H-002	หน้าห้องครัว ชั้น 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
3	1/1	SAT2-B1-D-003	หน้าห้องเก็บของ	15 ปอนด์	/	/	/	/	
4	1/1	SAT2-B1-H-004	หน้าห้องพยาบาล	10 ปอนด์	/	/	/	/	
5	1/1	SAT2-B1-H-005	หน้า Office Machine	10 ปอนด์	/	/	/	/	
6	1/1	SAT2-B1-H-006	หน้า Office QA	10 ปอนด์	/	/	/	/	
7	1/1	SAT2-B1-C-007	ใน Testing Room ช่างทางเดิน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
8	1/1	SAT2-B1-C-008	ใน Testingt Room ช่างประตูด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
9	1/1	SAT2-B1-C-009	ข้างประตูหน้า Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
10	1/1	SAT2-B1-C-010	ใน Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
11	1/1	SAT2-B1-H-011	ข้างประตูห้อง Store	10 ปอนด์	/	/	/	/	
12	1/1	SAT2-B1-D-012	ข้างประตูหลังห้อง Store	15 ปอนด์	/	/	/	/	
13	1/1	SAT2-B1-C-013	DKK Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
14	1/1	SAT2-B1-C-014	DKK Machine-B line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
15	1/1	SAT2-B1-C-015	DKK Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
16	1/1	SAT2-B1-C-016	หน้าห้อง Tooling&Repair	10 ปอนด์	/	/	/	/	
17	1/1	SAT2-B1-D-017	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
18	1/1	SAT2-B1-D-018	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
19	1/1	SAT2-B1-D-019	หน้าห้อง Tooling	15 ปอนด์	/	/	/	/	

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
20	1/1	SAT2-B1-C-020	ข้าง G07 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
21	1/1	SAT2-B1-C-021	ริมทางเดินข้าง G09 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
22	1/1	SAT2-B1-C-022	ริมทางเดินข้าง MDB (DP-43 PANEL)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
23	1/1	SAT2-B1-C-023	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
24	1/1	SAT2-B1-C-024	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
25	1/1	SAT2-B1-C-025	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
26	1/1	SAT2-B1-C-026	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
27	1/1	SAT2-B1-C-027	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
28	1/1	SAT2-B1-D-028	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
29	1/1	SAT2-B1-D-029	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
30	1/1	SAT2-B1-D-030	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงหลัง G01 Forging 2	15 ปอนด์	/	/	/	/	
31	1/1	SAT2-B1-C-031	หลัง G02 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
32	1/1	SAT2-B1-C-032	หลัง G0-3 Forging 2 ช่างบันไดทางขึ้นชั้นลอย	10 ปอนด์	/	/	/	/	
33	1/2	SAT2-B1-H-033	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
34	1/2	SAT2-B1-H-034	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
35	1/1	SAT2-B1-C-035	หลัง G04 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
36	1/1	SAT2-B1-C-036	หลัง Robot Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
37	1/1	SAT2-B1-D-037	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
38	1/1	SAT2-B1-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
39	1/1	SAT2-B1-D-039	หน้าห้อง Boiler	15 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
40	1/1	SAT2-B1-D-040	หน้าห้อง Boiler	10 ปอนด์	/	/	/	/	
41	1/1	SAT2-B1-C-041	ข้างประตู Office Warehouse ฝั่งอาคาร 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
42	1/1	SAT2-B1-D-042	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงข้าง Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
43	1/1	SAT2-B1-H-043	ข้างประตูหน้า Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
44	1/1	SAT2-B1-C-044	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
45	1/1	SAT2-B1-C-045	พื้นที่ Warehouse ด้านหน้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
46	1/1	SAT2-B1-C-046	12 K Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
47	1/1	SAT2-B1-C-047	12 K Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
48	1/1	SAT2-B1-C-048	12 K Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
49	1/1	SAT2-B1-F-049	ห้อง Safety DOJO	9 ลิตร	/	/	/	/	
50	1/1	SAT2-B1-H-050	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
51	1/1	SAT2-B1-C-051	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
52	1/1	SAT2-B1-D-052	ห้อง Safety DOJO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
53	1/1	SAT2-B1-D-053	ห้อง Safety DOJO	2.2 ปอนด์	/	/	/	/	
54	1/1	SAT2-B1-C-054	ข้างประตูหน้า ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
55	1/1	SAT2-B1-C-055	ข้างตู้จำหน่ายเหรียญ	10 ปอนด์	/	/	/	/	
56	1/1	SAT2-B1-C-056	ข้าง ASAKAI & MORNING MARKAT	10 ปอนด์	/	/	/	/	
57	1/2	SAT2-B1-H-057	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
58	1/2	SAT2-B1-H-058	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
59	1/2	SAT2-B1-H-059	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
60	2/1	SAT2-B2-C-001	12 K Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
61	2/1	SAT2-B2-C-002	หลัง 12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
62	2/1	SAT2-B2-C-003	หลัง 7 HTL Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
63	2/1	SAT2-B2-C-004	หลัง DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
64	2/1	SAT2-B2-C-005	หลัง 12C Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
65	2/1	SAT2-B2-D-006	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
66	2/1	SAT2-B2-D-007	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
67	2/1	SAT2-B2-H-008	หน้า Office Forging	10 ปอนด์	/	/	/	/	
68	2/1	SAT2-B2-C-009	DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
69	2/1	SAT2-B2-C-010	DKK Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
70	2/1	SAT2-B2-C-011	12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
71	2/1	SAT2-B2-C-012	12 K Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
72	2/1	SAT2-B2-C-013	หน้าเครื่อง Turning Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
73	2/1	SAT2-B2-C-014	12 K Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
74	2/1	SAT2-B2-C-015	DKK Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
75	2/1	SAT2-B2-H-016	หน้า Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
76	2/1	SAT2-B2-D-017	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
77	2/1	SAT2-B2-D-018	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
78	2/2	SAT2-B2-H-019	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
79	2/2	SAT2-B2-H-020	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
80	2/2	SAT2-B2-H-021	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
81	2/1	SAT2-B2-C-022	ข้าง G07 Forging 3	50 ปอนด์	/	/	/	/	
82	2/1	SAT2-B2-C-023	Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
83	2/1	SAT2-B2-C-024	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
84	2/1	SAT2-B2-C-025	พื้นที่จัดวาง Die Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
85	2/1	SAT2-B2-C-026	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
86	2/1	SAT2-B2-C-027	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
87	2/1	SAT2-B2-D-028	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
88	2/1	SAT2-B2-C-029	พื้นที่ Raw Materials ข้างประตู	10 ปอนด์	/	/	/	/	
89	2/1	SAT2-B2-D-030	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
90	2/1	SAT2-B2-D-031	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
91	2/1	SAT2-B2-C-032	หลัง G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
92	2/1	SAT2-B2-C-033	หลัง G02 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
93	2/1	SAT2-B2-C-034	หลัง G03 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
94	2/2	SAT2-B2-H-035	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
95	2/2	SAT2-B2-H-036	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
96	2/1	SAT2-B2-C-037	หลัง Robot Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
97	2/1	SAT2-B2-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	15 ปอนด์	/	/	/	/	
98	2/1	SAT2-B2-D-039	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
99	2/1	SAT2-B2-C-040	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
100	2/1	SAT2-B2-C-041	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
101	2/1	SAT2-B2-C-042	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
102	2/1	SAT2-B2-C-043	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
103	2/1	SAT2-B2-C-044	หลัง G02 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
104	2/1	SAT2-B2-C-045	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
105	2/1	SAT2-B2-C-046	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
106	2/1	SAT2-B2-C-047	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
107	2/1	SAT2-B2-C-048	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
108	2/1	SAT2-B2-C-049	หลัง G07 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
109	2/1	SAT2-B2-C-050	หลัง Forging 3,4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
110	2/1	SAT2-B2-C-051	หลัง G07 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
111	2/1	SAT2-B2-D-052	โรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
112	2/1	SAT2-B2-D-053	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
113	2/1	SAT2-B2-D-054	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
114	2/1	SAT2-B2-D-055	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
115	2/1	SAT2-B2-D-056	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
116	3/1	SAT2-B3-D-001	ประตูข้าง พื้นที่ Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
117	3/1	SAT2-B3-C-002	ข้างประตูหนีไฟ พื้นที่ Raw Materials	10 ปอนด์	/	/	/	/	
118	3/1	SAT2-B3-C-003	พื้นที่ Raw Materials ข้าง Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
119	3/1	SAT2-B3-C-004	หลัง G01 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายรัด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
120	3/1	SAT2-B3-C-005	หลัง G02 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
121	3/1	SAT2-B3-C-006	หลัง G03 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
122	3/1	SAT2-B3-C-007	หลัง Robot Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
123	3/2	SAT2-B3-H-008	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
124	3/2	SAT2-B3-H-009	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
125	3/1	SAT2-B3-C-010	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
126	3/1	SAT2-B3-C-011	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
127	3/2	SAT2-B3-C-012	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
128	3/2	SAT2-B3-H-013	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
129	3/2	SAT2-B3-H-014	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
130	3/1	SAT2-B3-C-015	ข้างตู้สายรัดน้ำดับเพลิง	10 ปอนด์	/	/	/	/	
131	3/1	SAT2-B3-C-016	หน้าห้อง Air com	10 ปอนด์	/	/	/	/	
132	3/1	SAT2-B3-C-017	ระบบน้ำดับ	10 ปอนด์	/	/	/	/	
133	3/1	SAT2-B3-C-018	หลัง 1-ZC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
134	3/1	SAT2-B3-C-019	หลัง 2/2 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
135	3/1	SAT2-B3-C-020	หลัง DKK Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
136	3/1	SAT2-B3-C-021	หลัง 7 HTL Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
137	3/1	SAT2-B3-C-022	หลัง 9 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
138	3/1	SAT2-B3-C-023	หลัง 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
139	3/1	SAT2-B3-C-024	หลัง Assy Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	



somboon

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายรัด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	บิอม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	บิอม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร	15 ปอนด์	/	/	/	/	
144		SAT2-B0-A-004	ในห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
145		SAT2-B0-D-005	ข้างห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
146		SAT2-B0-D-006	หน้าห้องสัมมนา	15 ปอนด์	/	/	/	/	
147		SAT2-B0-D-007	บิอม รปภ. (2)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
148		SAT2-B0-H-008	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
149		SAT2-B0-H-009	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
150		SAT2-B0-D-010	Service	15 ปอนด์	/	/	/	/	
151		SAT2-B0-D-011	Service	10 ปอนด์	/	/	/	/	
152		SAT2-B0-D-012	Fire Pump	15 ปอนด์	/	/	/	/	

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ

10 / 5 / 66.

ทิมพันธ์

ผู้ตรวจสอบ

ทิมพันธ์

จป.วิชาชีพ

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน.....เดือน..... พ.ศ. 2566

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
1	1/2	SAT2-B1-H-001	Office ข้างแผนก Planing	10 ปอนด์	/	/	/	/	
2	1/2	SAT2-B1-H-002	หน้าห้องครัว ชั้น 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
3	1/1	SAT2-B1-D-003	หน้าห้องเก็บของ	15 ปอนด์	/	/	/	/	
4	1/1	SAT2-B1-H-004	หน้าห้องพยาบาล	10 ปอนด์	/	/	/	/	
5	1/1	SAT2-B1-H-005	หน้า Office Machine	10 ปอนด์	/	/	/	/	
6	1/1	SAT2-B1-H-006	หน้า Office QA	10 ปอนด์	/	/	/	/	
7	1/1	SAT2-B1-C-007	ใน Testing Room ข้างทางเดิน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
8	1/1	SAT2-B1-C-008	ใน Testingt Room ข้างประตูด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
9	1/1	SAT2-B1-C-009	ข้างประตูหน้า Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
10	1/1	SAT2-B1-C-010	ใน Specimens Room	10 ปอนด์	/	/	/	/	
11	1/1	SAT2-B1-H-011	ข้างประตูห้อง Store	10 ปอนด์	/	/	/	/	
12	1/1	SAT2-B1-D-012	ข้างประตูหลังห้อง Store	15 ปอนด์	/	/	/	/	
13	1/1	SAT2-B1-C-013	DKK Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
14	1/1	SAT2-B1-C-014	DKK Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
15	1/1	SAT2-B1-C-015	DKK Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
16	1/1	SAT2-B1-C-016	หน้าห้อง Tooling&Repair	10 ปอนด์	/	/	/	/	
17	1/1	SAT2-B1-D-017	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
18	1/1	SAT2-B1-D-018	หน้าห้อง Tooling	10 ปอนด์	/	/	/	/	
19	1/1	SAT2-B1-D-019	หน้าห้อง Tooling	15 ปอนด์	/	/	/	/	

No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
20	1/1	SAT2-B1-C-020	ข้าง G07 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
21	1/1	SAT2-B1-C-021	ริมทางเดินข้าง G09 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
22	1/1	SAT2-B1-C-022	ริมทางเดินข้าง MDB (DP-43 PANEL)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
23	1/1	SAT2-B1-C-023	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
24	1/1	SAT2-B1-C-024	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
25	1/1	SAT2-B1-C-025	หน้า G05 Forging 2 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
26	1/1	SAT2-B1-C-026	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
27	1/1	SAT2-B1-C-027	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
28	1/1	SAT2-B1-D-028	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
29	1/1	SAT2-B1-D-029	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
30	1/1	SAT2-B1-D-030	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงหลัง G01 Forging 2	15 ปอนด์	/	/	/	/	
31	1/1	SAT2-B1-C-031	หลัง G02 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
32	1/1	SAT2-B1-C-032	หลัง G0-3 Forging 2 ข้างบันไดทางขึ้นชั้นลอย	10 ปอนด์	/	/	/	/	
33	1/2	SAT2-B1-H-033	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
34	1/2	SAT2-B1-H-034	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
35	1/1	SAT2-B1-C-035	หลัง G04 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
36	1/1	SAT2-B1-C-036	หลัง Robot Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
37	1/1	SAT2-B1-D-037	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
38	1/1	SAT2-B1-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
39	1/1	SAT2-B1-D-039	หน้าห้อง Boiler	15 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
40	1/1	SAT2-B1-D-040	หน้าห้อง Boiler	10 ปอนด์	/	/	/	/	
41	1/1	SAT2-B1-C-041	ข้างประตู Office Warehouse ฟังอาคาร 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
42	1/1	SAT2-B1-D-042	ในตู้สายฉีดน้ำดับเพลิงข้าง Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
43	1/1	SAT2-B1-H-043	ข้างประตูหน้า Office Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
44	1/1	SAT2-B1-C-044	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	/	/	/	
45	1/1	SAT2-B1-C-045	พื้นที่ Warehouse ด้านหน้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
46	1/1	SAT2-B1-C-046	12 K Machine-G line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
47	1/1	SAT2-B1-C-047	12 K Machine-E line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
48	1/1	SAT2-B1-C-048	12 K Machine-F line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
49	1/1	SAT2-B1-F-049	ห้อง Safety DOJO	9 ลิตร	/	/	/	/	
50	1/1	SAT2-B1-H-050	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
51	1/1	SAT2-B1-C-051	ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
52	1/1	SAT2-B1-D-052	ห้อง Safety DOJO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
53	1/1	SAT2-B1-D-053	ห้อง Safety DOJO	2.2 ปอนด์	/	/	/	/	
54	1/1	SAT2-B1-C-054	ข้างประตูหน้า ห้อง Safety DOJO	10 ปอนด์	/	/	/	/	
55	1/1	SAT2-B1-C-055	ข้างตู้น้ำหยดเหรียญ	10 ปอนด์	/	/	/	/	
56	1/1	SAT2-B1-C-056	ข้าง ASAKAI & MORNING MARKAT	10 ปอนด์	/	/	/	/	
57	1/2	SAT2-B1-H-057	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
58	1/2	SAT2-B1-H-058	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
59	1/2	SAT2-B1-H-059	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
60	2/1	SAT2-B2-C-001	12 K Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
61	2/1	SAT2-B2-C-002	หลัง 12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
62	2/1	SAT2-B2-C-003	หลัง 7 HTL Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
63	2/1	SAT2-B2-C-004	หลัง DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
64	2/1	SAT2-B2-C-005	หลัง IZC Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
65	2/1	SAT2-B2-D-006	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
66	2/1	SAT2-B2-D-007	ข้าง Dust Collector G08 Forging 3	15 ปอนด์	/	/	/	/	
67	2/1	SAT2-B2-H-008	หน้า Office Forging	10 ปอนด์	/	/	/	/	
68	2/1	SAT2-B2-C-009	DKK Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
69	2/1	SAT2-B2-C-010	DKK Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
70	2/1	SAT2-B2-C-011	12 K Machine-H line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
71	2/1	SAT2-B2-C-012	12 K Machine-I line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
72	2/1	SAT2-B2-C-013	หน้าเครื่อง Turning Machine-Bigtruck line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
73	2/1	SAT2-B2-C-014	12 K Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
74	2/1	SAT2-B2-C-015	DKK Machine-J line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
75	2/1	SAT2-B2-H-016	หน้า Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
76	2/1	SAT2-B2-D-017	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
77	2/1	SAT2-B2-D-018	หลัง Office Maintenance	10 ปอนด์	/	/	/	/	
78	2/2	SAT2-B2-H-019	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
79	2/2	SAT2-B2-H-020	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายรัด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
80	2/2	SAT2-B2-H-021	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
81	2/1	SAT2-B2-C-022	ข้าง G07 Forging 3	50 ปอนด์	/	/	/	/	
82	2/1	SAT2-B2-C-023	Hot Pressing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
83	2/1	SAT2-B2-C-024	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
84	2/1	SAT2-B2-C-025	พื้นที่จัดวาง Die Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
85	2/1	SAT2-B2-C-026	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
86	2/1	SAT2-B2-C-027	เครื่อง Hot Presing Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
87	2/1	SAT2-B2-D-028	พื้นที่ Warehouse ด้านใน	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
88	2/1	SAT2-B2-C-029	พื้นที่ Raw Materials ข้างประตู	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
89	2/1	SAT2-B2-D-030	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
90	2/1	SAT2-B2-D-031	ประตูข้าง Dust Collector G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
91	2/1	SAT2-B2-C-032	หลัง G01 Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
92	2/1	SAT2-B2-C-033	หลัง G02 Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
93	2/1	SAT2-B2-C-034	หลัง G03 Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
94	2/2	SAT2-B2-H-035	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
95	2/2	SAT2-B2-H-036	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
96	2/1	SAT2-B2-C-037	หลัง Robot Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
97	2/1	SAT2-B2-D-038	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	15 ปอนด์	/	/	/	/	
98	2/1	SAT2-B2-D-039	ข้าง Dust Collector G08 Forging 4	10 ปอนด์	/	✓	/	/	
99	2/1	SAT2-B2-C-040	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	✓	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายรัด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
100	2/1	SAT2-B2-C-041	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
101	2/1	SAT2-B2-C-042	หน้า G05 Forging 4 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
102	2/1	SAT2-B2-C-043	พื้นที่จัดวางสารเคมี	10 ปอนด์	/	/	/	/	
103	2/1	SAT2-B2-C-044	หลัง G02 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
104	2/1	SAT2-B2-C-045	หน้า G06 Forging 2	50 ปอนด์	/	/	/	/	
105	2/1	SAT2-B2-C-046	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 1	10 ปอนด์	/	/	/	/	
106	2/1	SAT2-B2-C-047	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 2	10 ปอนด์	/	/	/	/	
107	2/1	SAT2-B2-C-048	หน้า G05 Forging 3 สำหรับ Robot 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
108	2/1	SAT2-B2-C-049	หลัง G07 Forging 3	10 ปอนด์	/	/	/	/	
109	2/1	SAT2-B2-C-050	หลัง Forging 3,4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
110	2/1	SAT2-B2-C-051	หลัง G07 Forging 4	10 ปอนด์	/	/	/	/	
111	2/1	SAT2-B2-D-052	โรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
112	2/1	SAT2-B2-D-053	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
113	2/1	SAT2-B2-D-054	ข้างโรงเก็บน้ำมัน	15 ปอนด์	/	/	/	/	
114	2/1	SAT2-B2-D-055	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
115	2/1	SAT2-B2-D-056	RO	15 ปอนด์	/	/	/	/	
116	3/1	SAT2-B3-D-001	ประตูข้าง พื้นที่ Warehouse	10 ปอนด์	/	/	/	/	
117	3/1	SAT2-B3-C-002	ข้างประตูหน้าไฟ พื้นที่ Raw Materials	10 ปอนด์	/	/	/	/	
118	3/1	SAT2-B3-C-003	พื้นที่ Raw Materials ข้าง Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
119	3/1	SAT2-B3-C-004	หลัง G01 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
120	3/1	SAT2-B3-C-005	หลัง G02 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
121	3/1	SAT2-B3-C-006	หลัง G03 Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
122	3/1	SAT2-B3-C-007	หลัง Robot Forging 5	10 ปอนด์	/	/	/	/	
123	3/2	SAT2-B3-H-008	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
124	3/2	SAT2-B3-H-009	ชั้นลอย หม้อแปลงไฟฟ้า	10 ปอนด์	/	/	/	/	
125	3/1	SAT2-B3-C-010	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
126	3/1	SAT2-B3-C-011	หน้า G06 Forging 5	50 ปอนด์	/	/	/	/	
127	3/2	SAT2-B3-C-012	หน้าห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
128	3/2	SAT2-B3-H-013	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
129	3/2	SAT2-B3-H-014	ห้อง MDB	10 ปอนด์	/	/	/	/	
130	3/1	SAT2-B3-C-015	ข้างตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง	10 ปอนด์	/	/	/	/	
131	3/1	SAT2-B3-C-016	หน้าห้อง Air com	10 ปอนด์	/	/	/	/	
132	3/1	SAT2-B3-C-017	ระบบบำบัด	10 ปอนด์	/	/	/	/	
133	3/1	SAT2-B3-C-018	หลัง 1-ZC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
134	3/1	SAT2-B3-C-019	หลัง 2/2 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
135	3/1	SAT2-B3-C-020	หลัง DKK Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
136	3/1	SAT2-B3-C-021	หลัง 7 HTL Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
137	3/1	SAT2-B3-C-022	หลัง 9 LNC Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
138	3/1	SAT2-B3-C-023	หลัง 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
139	3/1	SAT2-B3-C-024	หลัง Assy Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	



No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	ขีอม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	ขีอม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร	15 ปอนด์	/	/	/	/	
144		SAT2-B0-A-004	ในห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
145		SAT2-B0-D-005	ข้างห้องครัว	15 ปอนด์	/	/	/	/	
146		SAT2-B0-D-006	หน้าห้องสัมมนา	15 ปอนด์	/	/	/	/	
147		SAT2-B0-D-007	ขีอม รปภ. (2)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
148		SAT2-B0-H-008	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
149		SAT2-B0-H-009	Substation	10 ปอนด์	/	/	/	/	
150		SAT2-B0-D-010	Service	15 ปอนด์	/	/	/	/	
151		SAT2-B0-D-011	Service	10 ปอนด์	/	/	/	/	
152		SAT2-B0-D-012	Fire Pump	15 ปอนด์	/	/	/	/	

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ

10 / 6 / 66.

พิมพ์ดีด

ผู้ตรวจสอบ

พิมพ์ดีด

จป.วิชาชีพ

[illegible]

หมายเหตุ : หมายถึง ปลอดภัย พร้อมใช้งาน , X หมายถึง ไม่ปลอดภัย หรือยังไม่พร้อมใช้งาน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอุบัติเหตุ

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงออกกักขังจำคุก

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

หมายเหตุ : / หมายถึง ปกติด้วย พร้อมใช้งาน , X หมายถึง ไม่ปกติด้วย หรือ ไม่พร้อมใช้งาน

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]


แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงภัยประจำปี ๒๕๖๓

[illegible]

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงภัยพิบัติประจำปีงบประมาณ ๒๕๖๕		ผู้สำรวจ		ผู้บันทึก	
ลำดับที่	จุดเสี่ยง	จุดเสี่ยง	จุดเสี่ยง	จุดเสี่ยง	จุดเสี่ยง
1.	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย
2.	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย
3.	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย
4.	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย
5.	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย	พื้นที่เสี่ยงภัย

หมายเหตุ : หมายถึง ปอดอักเสบ หรือไม่พร้อมใช้งาน, X หมายถึง ไม่ปกคลุม หรือไม่พร้อมใช้งาน



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน ภูมิภาค / 5566

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE																								หมายเหตุ
			H-01		H-02		H-03		H-04		H-05		H-06		H-07		H-08		H-09		H-10		H-11		H-12		
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.2 สภาพสายไม่แข็งกรอบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.3 หัวต่อสายฉีดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วจากหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		4.2 สายเชื่อมบนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		

เครื่องมือ / สัญกรณ์


H-01	Morning Market Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC	/	ปกติ
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL	X	ผิดปกติ
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณท้ายไลน์	⊗	แก้ไขแล้ว
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL		
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR		
H-06	STORE <F/G1>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR		

ผู้ตรวจสอบ : ภูมิภาค / 5566

วันที่ 01 / 01 / 66

ผู้อนุมัติ : ภูมิภาค / 5566

วันที่ 01 / 01 / 66



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน ภูมิภาค / 5566

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE																หมายเหตุ
			H-13		H-14		H-15		H-16		H-17		H-18						
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ					
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.2 สภาพสายไม่แข็งกรอบ	/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.3 หัวต่อสายฉีดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วจากหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/		/		/		
		4.2 สายเชื่อมบนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		

เครื่องมือ / สัญกรณ์

H-13	หน้าเครื่อง 1 - ZC		/	ปกติ
H-14	ด้านข้างเครื่อง 7 - HTL		X	ผิดปกติ
H-15	บริเวณท้ายไลน์ C		⊗	แก้ไขแล้ว
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check อาคาร 3			
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7			
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6			

ผู้ตรวจสอบ : ภูมิภาค / 5566

วันที่ 1 / 1 / 66

ผู้อนุมัติ : ภูมิภาค / 5566

วันที่ 1 / 1 / 66

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง		Somboon Forging Technology Company Limited		ประจำเดือน		ปีงบประมาณ / 2566									
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ		
			H-01	H-02	H-03	H-04	H-05	H-06	H-07	H-08	H-09	H-10	H-11	H-12			
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ			
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/				
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/				
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/				
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/				
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/				
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/				
		2.2 สภาพสายไม่แข็งกรอบ	/		/		/		/		/		/				
		2.3 หัวข้อสายฉีดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/				
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/				
		2.5 หัวข้อสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/				
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/				
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/				
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/				
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/				
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/				
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เชิงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/				
		4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/				
เครื่องมือ / สัญลักษณ์															ผู้ตรวจสอบ : กิมาภิรักษ์	ผู้อนุมัติ : กิมาภิรักษ์	
H-01	Morning Market Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC	/	ปกติ												
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL	X	ผิดปกติ												
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณท้ายไลน์	⊗	แก้ไขแล้ว												
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL														
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR														
H-06	STORE <P/GI>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR														
วันที่ 10 / 2 / 66															วันที่ 10 / 2 / 66		

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง		Somboon Forging Technology Company Limited		ประจำเดือน		ปีงบประมาณ / 2566								
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ	
			H-13	H-14	H-15	H-16	H-17	H-18								
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ				
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/					
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/			
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/			
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/			
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/			
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/					
		2.2 สภาพสายไม่แข็งกรอบ	/		/		/		/		/		/			
		2.3 หัวข้อสายฉีดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/			
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/			
		2.5 หัวข้อสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/			
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/					
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/			
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/			
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/			
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/			
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เชิงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/					
		4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/			
เครื่องมือ / สัญลักษณ์															ผู้ตรวจสอบ : กิมาภิรักษ์	ผู้อนุมัติ : กิมาภิรักษ์
H-13	หน้าห้อง 1-ZC		/	ปกติ												
H-14	ด้านข้างเครื่อง 7-HTL		X	ผิดปกติ												
H-15	บริเวณท้ายไลน์ K		⊗	แก้ไขแล้ว												
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check 3															
H-17	บริเวณประตู Shutter Door 7															
H-18	บริเวณประตู Shutter Door 6															
วันที่ 10 / 2 / 66															วันที่ 10 / 2 / 66	

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง Somboon Forging Technology Company Limited														ประจำเดือน											
		FIRE HOSE																									
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	H-01		H-02		H-03		H-04		H-05		H-06		H-07		H-08		H-09		H-10		H-11		H-12		หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อเมนส่งจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.5 สิ่งสกปรกออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์วน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		

เครื่องมือ / สัญกรณ์

H-01	Morning Market Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC	/	ปกติ
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL	X	ผิดปกติ
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณท้ายโถ	⊗	แก้ไขแล้ว
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL		
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR		
H-06	STORE <F/G>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR		

ผู้ตรวจสอบ :

วันที่ 10 / 03 / 66

ผู้อนุมัติ :

วันที่ 10 / 03 / 66

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง Somboon Forging Technology Company Limited														ประจำเดือน	
		FIRE HOSE															
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	H-13		H-14		H-15		H-16		H-17		H-18				หมายเหตุ
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ					
1	ระบบท่อเมนส่งจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/		/		
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/		/		
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/		/		
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/		/		
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/		/		/		/		/		/		/		
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		
		2.5 สิ่งสกปรกออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/		/		
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์วน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/		/		
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/		/		
		4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		

เครื่องมือ / สัญกรณ์


H-13	หน้าเครื่อง 1 - ZC		/	ปกติ
H-14	ด้านข้างเครื่อง 7-HTL		X	ผิดปกติ
H-15	บริเวณท้ายโถ K		⊗	แก้ไขแล้ว
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check อาคาร 3			
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7			
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6			

ผู้ตรวจสอบ :

วันที่ 10 / 03 / 66

ผู้อนุมัติ :

วันที่ 10 / 03 / 66



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน

ปี พ.ศ.

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE																								หมายเหตุ
			H-01		H-02		H-03		H-04		H-05		H-06		H-07		H-08		H-09		H-10		H-11		H-12		
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.5 หัวฉีดน้ำออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์ว	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		

เครื่องมือ / สัญลักษณ์

H-01	Morning Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC	/	ปกติ
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL	X	ผิดปกติ
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณท้ายไลน์	⊗	แก้ไขแล้ว
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL		
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR		
H-06	STORE <F/G1>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR		

ผู้ตรวจสอบ : วิภากร ภิรมย์

วันที่ ๒ / 4 / ๖๖

ผู้อนุมัติ : วิภากร ภิรมย์

วันที่ 10 / 4 / ๖๖



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน

ปี พ.ศ.

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE																		หมายเหตุ						
			H-13		H-14		H-15		H-16		H-17		H-18														
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ													
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		2.5 หัวฉีดน้ำออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์ว	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		
		4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		

เครื่องมือ / สัญลักษณ์


H-13	หน้าห้อง 1-ZC		/	ปกติ
H-14	หน้าห้องเครื่อง 7-HTL		X	ผิดปกติ
H-15	บริเวณท้ายไลน์ K		⊗	แก้ไขแล้ว
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check อาคาร 3			
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7			
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6			

ผู้ตรวจสอบ : วิภากร ภิรมย์

วันที่ 10 / 4 / ๖๖

ผู้อนุมัติ : วิภากร ภิรมย์

วันที่ 10 / 4 / ๖๖



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน

พฤษภาคม / ๒๕๖๕

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ												
			H-01		H-02		H-03		H-04		H-05		H-06			H-07		H-08		H-09		H-10		H-11		H-12	
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ		ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง 1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก 1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ 1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี 1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด 2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ 2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง 2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ 2.5 สิ่งสกปรกอย่างง่ายคาย ไม่ติด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง 3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์วน้ำ 3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ 3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด 3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เชียงสายอย่างเป็นระเบียบ 4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

เครื่องมือ / อุปกรณ์


H-01 Morning Market Meeting Area	H-07 บริเวณ 1-ZC	/	ปกติ
H-02 หน้าห้องผลิต	H-08 บริเวณ 7-HTL	X	ผิดปกติ
H-03 หน้าห้อง QA	H-09 บริเวณพัยไลน์	⊗	แก้ไขแล้ว
H-04 FORGING <G.6>	H-10 บริเวณเก็บ RAW MATERIAL		
H-05 FORGING <G.1>	H-11 บริเวณ DUST COLLECTOR		
H-06 STORE <FGI>	H-12 บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR		

ผู้ตรวจสอบ : จิรภัฏฐา

วันที่ 10 / 5 / 66

ผู้อนุมัติ : จิรภัฏฐา

วันที่ 10 / 5 / 66



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน

พฤษภาคม / ๒๕๖๕

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ										
			H-13		H-14		H-15		H-16		H-17		H-18												
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ											
1	ระบบท่อน้ำดับเพลิง	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง 1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก 1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ 1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี 1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด 2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ 2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง 2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ 2.5 สิ่งสกปรกอย่างง่ายคาย ไม่ติด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง 3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์วน้ำ 3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ 3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด 3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เชียงสายอย่างเป็นระเบียบ 4.2 สายฉีดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

เครื่องมือ / อุปกรณ์

H-13 หน้าห้อง 1 - ZC		/	ปกติ
H-14 หน้าห้อง 7-HTL		X	ผิดปกติ
H-15 บริเวณพัยไลน์ K		⊗	แก้ไขแล้ว
H-16 บริเวณหน้าห้อง Cuck Check ช่าง 3			
H-17 บริเวณประตู Shuter Door 7			
H-18 บริเวณประตู Shuter Door 6			

ผู้ตรวจสอบ : จิรภัฏฐา

วันที่ 10 / 5 / 66

ผู้อนุมัติ : จิรภัฏฐา

วันที่ 10 / 5 / 66

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง Somboon Forging Technology Company Limited												ประจำเดือน	ปี พ.ศ. 2566		
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ		
			H-01	H-02	H-03	H-04	H-05	H-06	H-07	H-08	H-09	H-10	H-11	H-12			
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อน้ำจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากหัวน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		4.2 สายยึดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
เครื่องมือ / วัสดุภัณฑ์																	
H-01	Morning Market Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC														
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL														
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณท้ายไลน์														
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL														
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR														
H-06	STORE <F/G1>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR														
ผู้ตรวจสอบ :			วิมลรัตน์ ใจ												ผู้อนุมัติ : วิมลรัตน์ ใจ		
วันที่			10 / 6 / 25												วันที่ 10 / 6 / 25		

SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง Somboon Forging Technology Company Limited												ประจำเดือน	ปี พ.ศ. 2566		
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ		
			H-13	H-14	H-15	H-16	H-17	H-18									
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อน้ำจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากหัวน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		4.2 สายยึดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
เครื่องมือ / วัสดุภัณฑ์																	
H-13	หน้าห้อง 1 - ZC																
H-14	ด้านข้างห้อง 7 - HTL																
H-15	บริเวณท้ายไลน์ K																
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check ๓14ร 3																
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7																
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6																
ผู้ตรวจสอบ :			วิมลรัตน์ ใจ												ผู้อนุมัติ : วิมลรัตน์ ใจ		
วันที่			10 / 6 / 25												วันที่ 10 / 6 / 25		



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/1/66

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	- FIRETEMP HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PRODUCTION	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR1	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR2	/		
QA	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CALIBRATION	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TESTING ROOM	- FIRETEMP HEAT DETECTOR1	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	- FIRETEMP HEAT DETECTOR2	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
INSPECTION	- FIRETEMP HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT SHOP	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOCKER	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PANTRY	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET -M	- FIRETEMP HEAT DETECTOR2	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -W	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PLANNING	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PURCHASE	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SECRETARY	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SAFETY	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ACCOUNTING	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
AGM	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ENGINEER	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
GM	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		

REMARK : N = NORMAL
AB = ABNORMAL



Somoon
ADVANCE TECHNOLOGY

SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/1/66

[illegible]



10/2/88.

DATE/TIME

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	• FIRETEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
QA	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CALIBRATION	• FIRETEMP HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• FIRETEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
INSPECTION	• FIRETEMP HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TESTING ROOM	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
INSPECTION	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
STORE	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT SHOP	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOCKER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET ROOM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PANTRY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET -M	• FIRETEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -W	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PLANNING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PURCHASE	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SECRETARY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SAFETY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ACCOUNTING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
AGM	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ENGINEER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
GM	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
REMARK :	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		



0/9/66.

DATE/TIME

[illegible]



DATE/TIME

08/2/00

[illegible]

SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-2

DATE/TIME:

97/2/01

[illegible]

SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10 / 3 / 64

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PRODUCTION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR2	/		
QA	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CALIBRATION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
INSPECTION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TESTING ROOM	• FIXTEMP HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• FIXTEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
INSPECTION	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
STORE	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT 2FL>	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
MT SHOP	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOCKER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET ROOM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
PANTRY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET -M	• FIXTEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -W	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PLANNING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
PURCHASE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
SECRETARY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
SAFETY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
ACCOUNTING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
AGM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
ENGINEER	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
GM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
REMARK :		N = NORMAL AB = ABNORMAL		

SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10 / 3 / 66

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
QA, Office Room.	HEAT DETECTOR TEST NO1.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO2.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO3.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO4.	/		
Manufacturing QA	HEAT DETECTOR TEST NO5.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO6.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO7.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO8.	/		
Production Room.	HEAT DETECTOR TEST NO9.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO10.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO11.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO12.	/		
Spare Part	HEAT DETECTOR TEST NO1.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO2.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO3.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO4.	/		
Control Room M/T	HEAT DETECTOR TEST NO5.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO6.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO7.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO8.	/		
Shop repair	HEAT DETECTOR TEST NO9.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO10.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO11.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO12.	/		
Training Room.	HEAT DETECTOR TEST NO1.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO2.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO3.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO4.	/		
Locker Room.F	HEAT DETECTOR TEST NO5.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO6.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO7.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO8.	/		
Locker Room.M	HEAT DETECTOR TEST NO9.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO10.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO11.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO12.	/		
Toilet Room F.	HEAT DETECTOR TEST NO1.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO2.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO3.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO4.	/		
Toilet Room M.	HEAT DETECTOR TEST NO5.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO6.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO7.	/		
	HEAT DETECTOR TEST NO8.	/		
H-Line	PROJECT BEAM RECIVER NO1.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO2.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO3.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO4.	/		
Manufacturing Start Process F/G.3-Line	PROJECT BEAM RECIVER NO5.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO6.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO7.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO8.	/		
Forging 3	PROJECT BEAM RECIVER NO9.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO10.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO11.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO12.	/		
Manufacturing Start Process F/G.4-Line	PROJECT BEAM RECIVER NO1.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO2.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO3.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO4.	/		
Forging 4	PROJECT BEAM RECIVER NO5.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO6.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO7.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO8.	/		
Manufacturing Start Process F/G.4-Line	PROJECT BEAM RECIVER NO9.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO10.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO11.	/		
	PROJECT BEAM RECIVER NO12.	/		
REMARK :		N = NORMAL AB = ABNORMAL		



10/4/66

DATE/TIME

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PRODUCTION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR2	/		
QA	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CALIBRATION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
INSPECTION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TESTING ROOM	• FIXTEMP HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• FIXTEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
INSPECTION	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
STORE	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT <2FL>	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
MT SHOP	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOCKER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET ROOM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PANTRY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET -M	• FIXTEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -W	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PLANNING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PURCHASE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SECRETARY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SAFETY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ACCOUNTING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
AGM	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ENGINEER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
GM	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
REMARK :	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
N = NORMAL		AB = ABNORMAL		



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

99/2/07

DATE/TIME:

[illegible]



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME

5/4/68

[illegible]



10/5/06

DATE/TIME

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	• FIRETEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PRODUCTION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR2	/		
QA	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CALIBRATION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TESTING ROOM	• FIRETEMP HEAT DETECTOR1	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	• FIRETEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
INSPECTION	• FIRETEMP HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MT SHOP	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
LOCKER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET ROOM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PANTRY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET -M	• FIRETEMP HEAT DETECTOR2	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -W	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PLANNING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PURCHASE	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SECRETARY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SAFETY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ACCOUNTING	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
AGM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ENGINEER	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
GM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
REMARK :	N = NORMAL AB = ABNORMAL			



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-2

10/5/16

DATE/TIME

[illegible]



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/6/23.

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	- FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR1	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
PRODUCTION	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
QA	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
INSPECTION	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TESTING ROOM	- FIXTEMP HEAT DETECTOR1	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR1	/		
	- FIXTEMP HEAT DETECTOR2	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
INSPCEMENT	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
STORE	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
MT	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR2	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
MT SHOP	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOCKER	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET ROOM	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
PANTRY	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -M	- FIXTEMP HEAT DETECTOR2	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET -W	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PURCHASE	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
SAFETY	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
ACCOUNTING	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MGM	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
ENGINEER	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
MGM	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	- PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	- RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
REMARK :	N = NORMAL AB = ABNORMAL			



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME 6/5/66

[illegible]



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME 10/6/66.

[illegible]

	N = NORMAL	AB = ABNORMAL
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		
53		
54		
55		
56		
57		
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
81		
82		
83		
84		
85		
86		
87		
88		
89		
90		
91		
92		
93		
94		
95		
96		
97		
98		
99		
100		



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/1/66

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	H/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	ห้อง DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	หัว Line-H	Fire Alarm No.4	/		
5	หัว Line-งานหล่อ	Fire Alarm No.5	/		
6	หัว Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	หัว Last Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	หัวหน้าหัว Store	Fire Alarm No.9	/		
10	หัว Raw Material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	หัว Head Trianing	Fire Alarm No.13	/		

กรณีให้ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่แจ้งดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : _____
 ผู้รับผิดชอบ
 จ.ท.สุธรรมสมบัติ

โดย : _____
 งามพันธุ์
 จันท.ผู้ตรวจสอบ

FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/2/86

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	PLANING	Fire Alarm No.1	/		
2	PRODUCTION	Fire Alarm No.2	/		
3	QA	Fire Alarm No.3	/		
4	STORE	Fire Alarm No.4	/		
5	FORGING G-7	Fire Alarm No.5	/		
6	FORGING G-3	Fire Alarm No.6	/		
7	STORE F/G	Fire Alarm No.7	/		
8	STORE -DELIVERY	Fire Alarm No.8	/		
9	M/C <TEMPERING>	Fire Alarm No.9	/		
10	M/C <FRIULine >	Fire Alarm No.10	/		
11	M/C <10-GUY>	Fire Alarm No.11	/		

กรณีพิพาทตลอดโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ต้อง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : _____ ผู้บังคับใช้
 _____ จาเนศุตวรลอบ

โดย : กฤษณ์ กัทธา.
จนท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCED TECHNOLOGY

DATE/TIME 10/1/66

10/1/66

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่ดึง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 70/2/66.

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	PLANING	Fire Alarm No.1	/		
2	PRODUCTION	Fire Alarm No.2	/		
3	QA	Fire Alarm No.3	/		
4	STORE	Fire Alarm No.4	/		
5	FORGING G-7	Fire Alarm No.5	/		
6	FORGING G-3	Fire Alarm No.6	/		
7	STORE F/G	Fire Alarm No.7	/		
8	STORE-DELIVERY	Fire Alarm No.8	/		
9	M/C <TEMPERING>	Fire Alarm No.9	/		
10	M/C <FILLING >	Fire Alarm No.10	/		
11	M/C <10-GUY>	Fire Alarm No.11	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบแล้วไม่ตั้ง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกอบรมฯ ดำเนินการแก้ไขทันที

ਸੰਤਾਨੁਕੀਰਤੀ.

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



DOVER

FIRE ALARM TEST BUILDING-3

DATE/TIME	10/21/66
-----------	----------

[illegible]

*** กรณีให้ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/9/86

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	M/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	ถังดับเพลิง DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	ถังดับเพลิง H	Fire Alarm No.4	/		
5	ถังดับเพลิงแบบมือถือ	Fire Alarm No.5	/		
6	ถังเก็บ Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	พื้นที่ทำ Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	พื้นที่เก็บ Raw Store	Fire Alarm No.9	/		
10	ถังเก็บ Raw material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	พื้นที่ทำ Trianing	Fire Alarm No.13	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการกัลป์ญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/3/16

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	PLANING	Fire Alarm No.1	/		
2	PRODUCTION	Fire Alarm No.2	/		
3	QA	Fire Alarm No.3	/		
4	STORE	Fire Alarm No.4	/		
5	FORGING G-7	Fire Alarm No.5	/		
6	FORGING G-3	Fire Alarm No.6	/		
7	STORE F/G	Fire Alarm No.7	/		
8	STORE DELIVERY	Fire Alarm No.8	/		
9	M/C <TEMPERING>	Fire Alarm No.9	/		
10	M/C <Raw Line >	Fire Alarm No.10	/		
11	M/C < 10-GUY>	Fire Alarm No.11	/		

*** กรณีที่ทดสอบ โดยการทดสอบแล้วไม่ถึง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : สิบตรี
จันท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/3/16

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	M/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	โรงอบ DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	ท้าย Line-H	Fire Alarm No.4	/		
5	พื้นที่งานจัดส่ง	Fire Alarm No.5	/		
6	ห้อง Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	ท้ายโรง Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	ห้องเก็บ Store	Fire Alarm No.9	/		
10	ท้าย Raw material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	พื้ห้อง Training	Fire Alarm No.13	/		

*** กรณีที่ทดสอบ โดยการทดสอบแล้วไม่ถึง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : สิบตรี
จันท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10 / 4 / 66

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : คุณพรทิพย์.

จนท.ผู้ตรวจสอบ

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	PLANING	Fire Alarm No.1	/		
2	PRODUCTION	Fire Alarm No.2	/		
3	QA	Fire Alarm No.3	/		
4	STORE	Fire Alarm No.4	/		
5	FORGING G-7	Fire Alarm No.5	/		
6	FORGING G-3	Fire Alarm No.6	/		
7	STORE F/G	Fire Alarm No.7	/		
8	STORE -DELIVERY	Fire Alarm No.8	/		
9	M/C <TEMPERING>	Fire Alarm No.9	/		
10	M/C <Phaline >	Fire Alarm No.10	/		
11	M/C < 10-GUY>	Fire Alarm No.11	/		

กรณีที่ทดสอบโดยการดัดสัณฐานแล้วไม่ถึง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :
กัมพูชา

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-3

DATE/TIME 10/4/66

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการสังเกตแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

အိန္ဒိယနိုင်ငံ။

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 8/4/66

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	M/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	ห้อง DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	ห้อง Line-H	Fire Alarm No.4	/		
5	พื้นที่เก็บน้ำฝน	Fire Alarm No.5	/		
6	ห้อง Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	พื้นที่ทำ Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	พื้นที่ทำ Store	Fire Alarm No.9	/		
10	พื้นที่ Raw material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	พื้นที่ทำ Trianing	Fire Alarm No.13	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการถดถอยแล้วไม่ตั้ง ดำเนินการเร่งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

ឈ្មោះ :

အိမ်ထောင်ရေး၊

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/5/66

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	PLANING	Fire Alarm No.1	/		
2	PRODUCTION	Fire Alarm No.2	/		
3	QA	Fire Alarm No.3	/		
4	STORE	Fire Alarm No.4	/		
5	FORGING G-7	Fire Alarm No.5	/		
6	FORGING G-3	Fire Alarm No.6	/		
7	STORE F/G	Fire Alarm No.7	/		
8	STORE -DELIVERY	Fire Alarm No.8	/		
9	M/C <TEMPERING>	Fire Alarm No.9	/		
10	M/C <หัวLine >	Fire Alarm No.10	/		
11	M/C < 10-GUY>	Fire Alarm No.11	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบสัญญาณแล้วไม่ได้ ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : จิตติศักดิ์ จันทะสุตวรจลอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/5/66

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	M/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	ช่างบด DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	ช่าง Lline-H	Fire Alarm No.4	/		
5	ช่างที่เก็บงานจัดตั้ง	Fire Alarm No.5	/		
6	ช่าง Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	ช่างไลน์ Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	ช่างเก็บชิ้น Store	Fire Alarm No.9	/		
10	ช่าง Raw material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	พนักงาน Training	Fire Alarm No.13	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบสัญญาณแล้วไม่ได้ ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : จิตติศักดิ์ จันทะสุตวรจลอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-3

1015-156

[illegible]

การให้เหตุผลโดยการตั้งคำถามที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

အိမ်ထောင်ရေး

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10 / 06 / 23.

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	PLANING	Fire Alarm No.1	/		
2	PRODUCTION	Fire Alarm No.2	/		
3	QA	Fire Alarm No.3	/		
4	STORE	Fire Alarm No.4	/		
5	FORGING G-7	Fire Alarm No.5	/		
6	FORGING G-3	Fire Alarm No.6	/		
7	STORE F/G	Fire Alarm No.7	/		
8	STORE-DELIVERY	Fire Alarm No.8	/		
9	M/C <TEMPERING>	Fire Alarm No.9	/		
10	M/C <trial line >	Fire Alarm No.10	/		
11	M/C < 10-GUY>	Fire Alarm No.11	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบแล้วไม่ตั้ง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : ปิยะพงษ์ วิชา
จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-3

DATE/TIME 10/06/66.

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบแล้วไม่ตั้ง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : ก้องเกียรติ ศ.

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/6/23.

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	M/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	ฝอยดำ DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	หัว Line-H	Fire Alarm No.4	/		
5	หัวหัวฉีดงานห้อง	Fire Alarm No.5	/		
6	หัว Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	หัวหัว Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	หัวหัวหัว Store	Fire Alarm No.9	/		
10	หัว Raw material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	หัวหัว Trianing	Fire Alarm No.13	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : จุฬารักษ์
จนท.ผู้ตรวจสอบ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 16/1/66
ผู้ตรวจเช็ค กิ่งกัญญา.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องอาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง ท้ายไลน์ M/C K-Line (12-K)	/	/	/	

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 2 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

กิ่งกัญญา.....
(นางสาวพิมพ์นิษา บุรพา)
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/1/66
ผู้ตรวจเช็ค กิ่งกัญญา.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูทางออก Office ชั้น 2	/	/	/	
2	ประตูด้านแผนก Safety	/	/	/	
3	ประตูด้านสโตร์ R/M Cold Coil Spring	/	/	/	
4	ประตูด้านสโตร์ R/M Stabilizer bar	/	/	/	
5	เสากลาง Heating	/	/	/	
6	เสากลาง Assy ring	/	/	/	
7	ประตูด้านสโตร์ Store Packing Expose	/	/	/	
8	ประตูด้านสโตร์ Store Officer	/	/	/	

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

กิ่งกัญญา.....
(นางสาวพิมพ์นิษา บุรพา)
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/2/66
ผู้ตรวจเช็ค จิตต์พิชา

ประจำเดือน พฤษภาคม 2566

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำ อาคาร2	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (1-ZC)	/	/	/	
3	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (8-PSH)	/	/	/	
4	ประตูด้านท้ายไลน์ M/C H-Line (12-K)	/	/	/	
5	ประตูด้านสโตร์ R/M	/	/	/	
6	ประตูทาง F/G 4 (G-01)	/	/	/	
7	ประตูข้างห้องสถานที่เก็บ LPG เก้าอ.2	/	/	/	

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

จิตต์พิชา
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/2/66
ผู้ตรวจเช็ค จิตต์พิชา

ประจำเดือน พฤษภาคม 2566

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำอาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้างท้ายไลน์ M/C K-Line (12-K)	/	/	/	
3					
4					
5					
6					
7					

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 2 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

จิตต์พิชา
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/3/66
ผู้ตรวจเช็ค วิศวกร

.....ประจำเดือน ปีคค.

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูทางออก Office ชั้น 2	/	/	/	
2	ประตูด้านแผนก Safety	/	/	/	
3	ประตูด้านสโตร์ R/M Cold Coil Spring	/	/	/	
4	ประตูด้านสโตร์ R/M Stabilizer bar	/	/	/	
5	เสากลาง Heating	/	/	/	
6	เสากลาง Assy ring	/	/	/	
7	ประตูด้านสโตร์ Store Packing Expose	/	/	/	
8	ประตูด้านสโตร์ Store Officer	/	/	/	

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

วิศวกร
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/3/66
ผู้ตรวจเช็ค วิศวกร

.....ประจำเดือน ปีคค.

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำ อาคาร2	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (1-ZC)	/	/	/	
3	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (8-PSH)	/	/	/	
4	ประตูด้านท้ายไลน์ M/C H-Line (12-K)	/	/	/	
5	ประตูด้านสโตร์ R/M	/	/	/	
6	ประตูทาง F/G 4 (G-01)	/	/	/	
7	ประตูข้างห้องสถานีก๊าซ LPG เก้าอ.2	/	/	/	

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

วิศวกร
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 20/3/66
ผู้ตรวจเช็ค คิระณี ใจ

.....ประจำเดือน
.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำอาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง ทัช สโตร์ M/C K-Line (12-K)	/	/	/	

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 1 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

คิระณี ใจ
(นางสาวพิมพ์ธิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 20/4/66
ผู้ตรวจเช็ค คิระณี ใจ

.....ประจำเดือน
.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	หมายเหตุ
		/	/	/	
1	ประตูทางออก Office ชั้น 2	/	/	/	
2	ประตูด้านแผนก Safety	/	/	/	
3	ประตูด้านสโตร์ R/M Cold Coil Spring	/	/	/	
4	ประตูด้านสโตร์ R/M Stabilizer bar	/	/	/	
5	เสากลาง Heating	/	/	/	
6	เสากลาง Assy ring	/	/	/	
7	ประตูด้านสโตร์ Store Packing Expose	/	/	/	
8	ประตูด้านสโตร์ Store Officer	/	/	/	

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

คิระณี ใจ
(นางสาวพิมพ์ธิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/66

ผู้ตรวจเช็ค

สถานที่

ประจำเดือน

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำ อาคาร2	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (1-ZC)	/	/	/	
3	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (8-PSH)	/	/	/	
4	ประตูด้านท้ายไลน์ M/C H-Line (12-K)	/	/	/	
5	ประตูด้านสโตร์ RM	/	/	/	
6	ประตูทาง F/G 4 (G-01)	/	/	/	
7	ประตูข้างหลังสถานีก๊าซ LPG แกะ2	/	/	/	

หมายเหตุ : L คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

วันที่

(นางสาวพิมพ์ธิดา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/66

ผู้ตรวจเช็ค

สถานที่

ประจำเดือน

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำ อาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง ท้าย ไลน์ M/C K-Line (12-K)	/	/	/	

หมายเหตุ : L คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 9 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

วันที่

(นางสาวพิมพ์ธิดา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/5/66
ผู้ตรวจเช็ค ทัศนัย

10/5/66

ทัศนัย

ทัศนัย

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูทางออก Office ชั้น 2	/	/	/	
2	ประตูด้านแผนก Safety	/	/	/	
3	ประตูด้านสโตร์ R/M Cold Coil Spring	/	/	/	
4	ประตูด้านสโตร์ R/M Stabilizer bar	/	/	/	
5	เสากลาง Heating	/	/	/	
6	เสากลาง Assy ring	/	/	/	
7	ประตูด้านสโตร์ Store Packing Expose	/	/	/	
8	ประตูด้านสโตร์ Store Officer	/	/	/	

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

ทัศนัย
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/5/66
ผู้ตรวจเช็ค ทัศนัย

10/5/66

ทัศนัย

ทัศนัย

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องน้ำ อาคาร2	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (1-ZC)	/	/	/	
3	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (8-PSH)	/	/	/	
4	ประตูด้านท้ายไลน์ M/C H-Line (12-K)	/	/	/	
5	ประตูด้านสโตร์ R/M	/	/	/	
6	ประตูทาง F/G 4 (G-01)	/	/	/	
7	ประตูข้างห้องสถานีก๊าซ LPG แก้อ.2	/	/	/	

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

ทัศนัย
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค ๒๕/๕/๕๖
ผู้ตรวจเช็ค ธีระศักดิ์

.....ประจำเดือน
.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องนำอาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง ท้าย โคน M/C Line (12-K)	/	/	/	

หมายเหตุ : ๑. คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน ๒. คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจข้อ

O.K. จำนวน.....จุด
N.G. จำนวน.....๐.....จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/06/๕๖
ผู้ตรวจเช็ค ธีระศักดิ์

.....ประจำเดือน
.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูทางออก Office ชั้น 2	/	/	/	
2	ประตูด้านแผนก Safety	/	/	/	
3	ประตูด้านสโตร์ R/M Cold Coil Spring	/	/	/	
4	ประตูด้านสโตร์ R/M Stabilizer bar	/	/	/	
5	เสากลาง Heating	/	/	/	
6	เสากลาง Assy ring	/	/	/	
7	ประตูด้านสโตร์ Store Packing Expose	/	/	/	
8	ประตูด้านสโตร์ Store Officer	/	/	/	

หมายเหตุ : ๑. คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน ๒. คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจข้อ

O.K. จำนวน.....๑.....จุด
N.G. จำนวน.....๐.....จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/6/66. ประจําเดือน สิงหาคม
ผู้ตรวจเช็ค.....ให้ใช้.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องนำ อาคาร2	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (1-ZC)	/	/	/	
3	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (8-PSH)	/	/	/	
4	ประตูด้านท้ายไลน์ M/C H-Line (12-K)	/	/	/	
5	ประตูด้านสโตร์ R/M	/	/	/	
6	ประตูทาง F/G 4 (G-01)	/	/	/	
7	ประตูข้างห้องสถานีก๊าซ LPG ค่าอ.2	/	/	/	

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/6/66. ประจําเดือน สิงหาคม
ผู้ตรวจเช็ค.....ให้ใช้.....

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องนำอาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง ท้ายไลน์ M/C K-Line (12-K)	/	/	/	

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 2 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

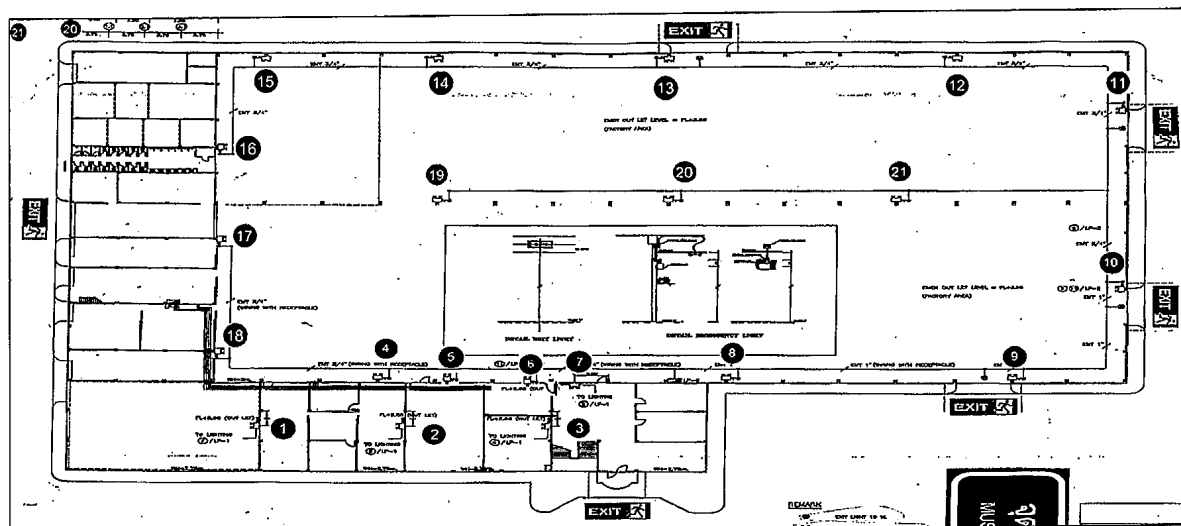


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน มกราคม / ๒๕๖๖

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/	
6	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/					

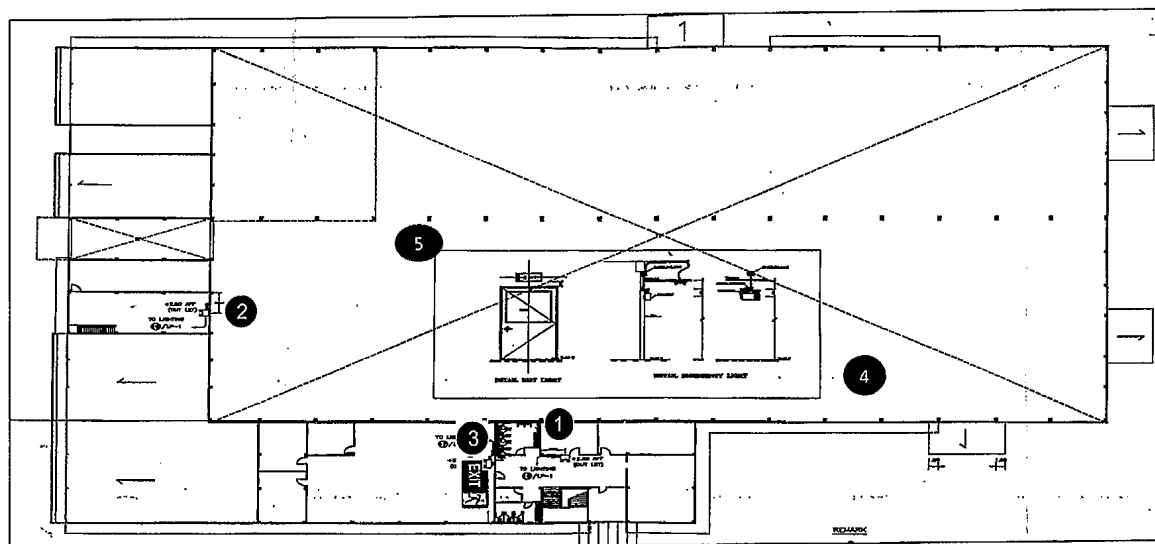


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน มกราคม / ๒๕๖๖.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

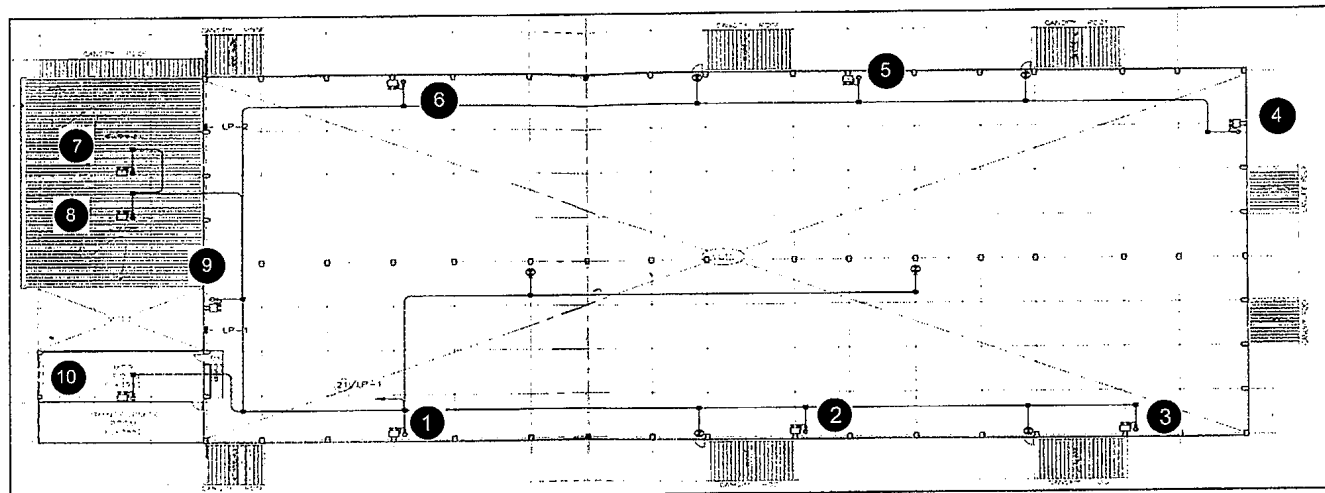


GROUND FLOOR EMERGENCY LIGHT SYSTEM PLAN

EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					

[illegible]

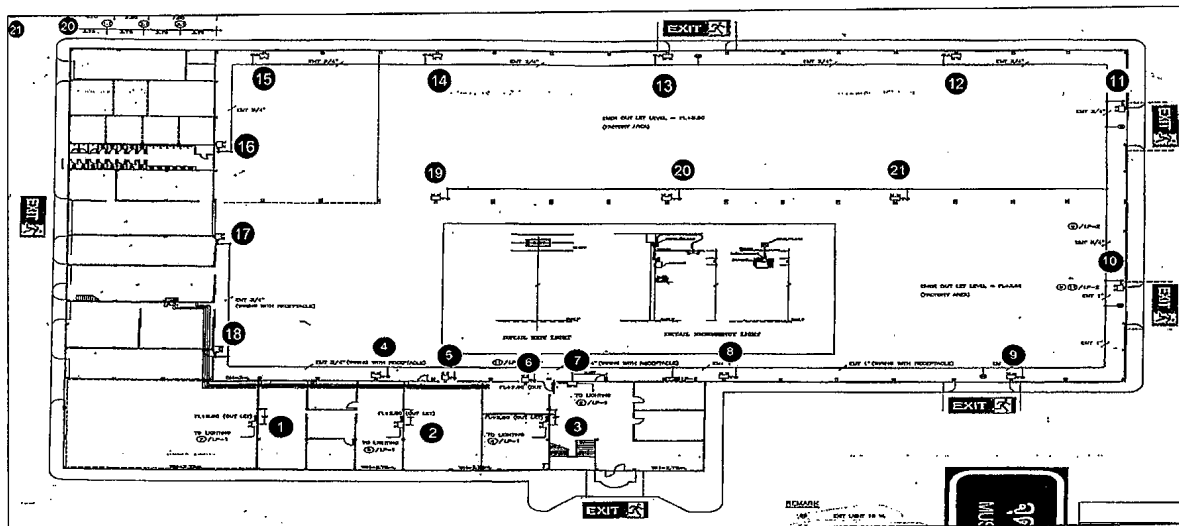
แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	CANOPY ROOF 1	/		6	1-ZC K-LINE	/	
2	CANOPY ROOF 2	/		7	AIR COMPRESSOR	/	
3	CANOPY ROOF 3	/		8	BOIL	/	
4	ท้าย K-LINE	/		9	ตู้ไฟ LP-1	/	
5	9-LNC K-LINE	/		10	MDB	/	

Remark

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/	
6	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/					

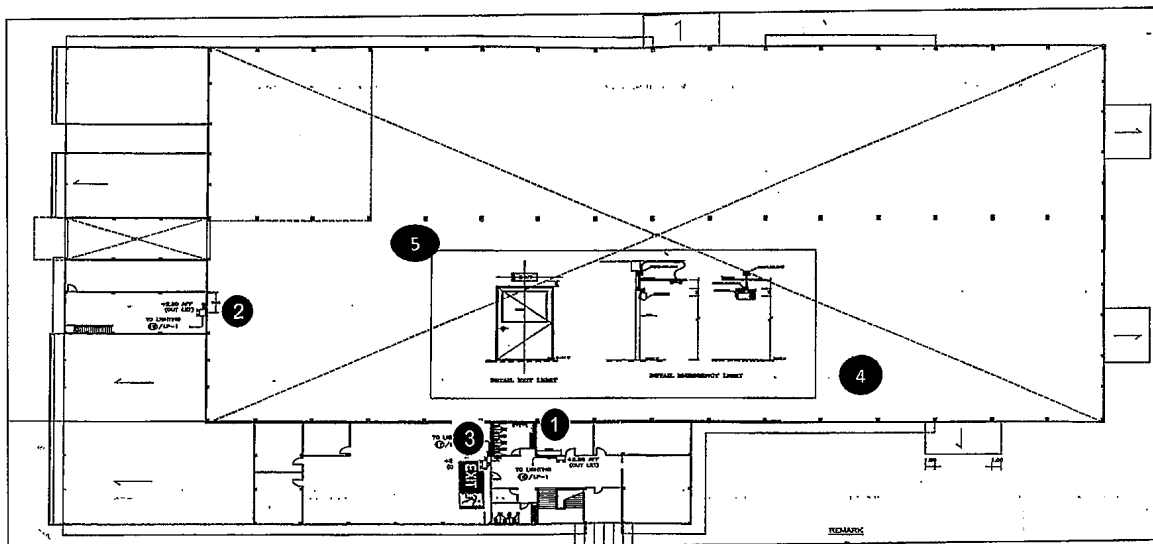


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566 .

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

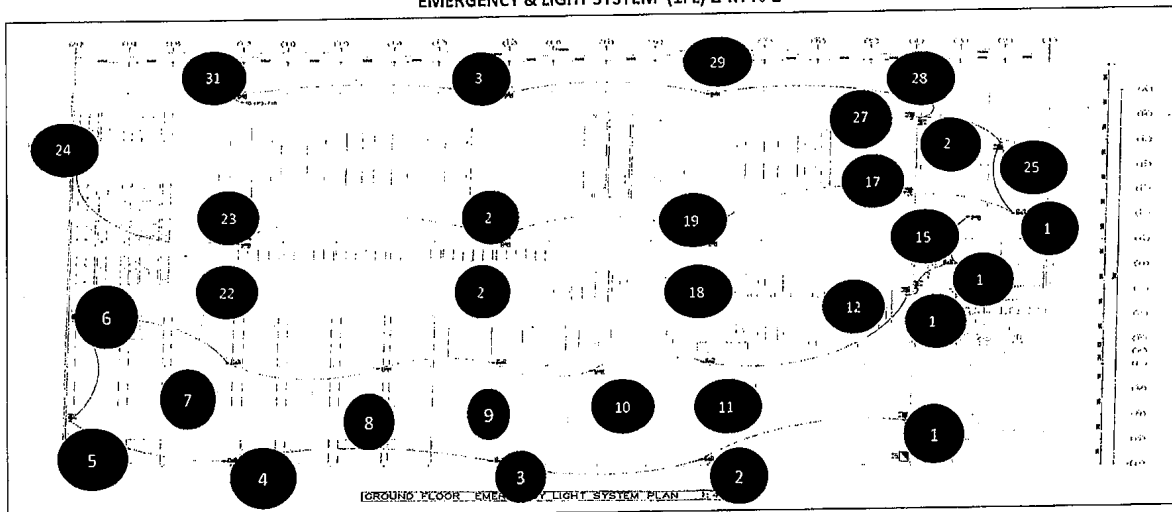


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566 .

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					

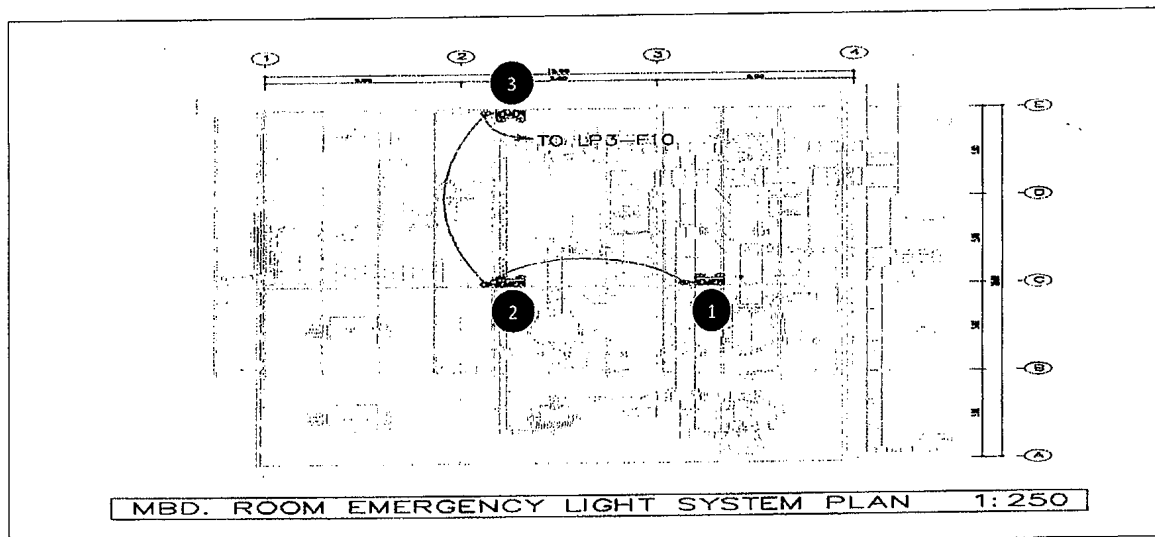


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2



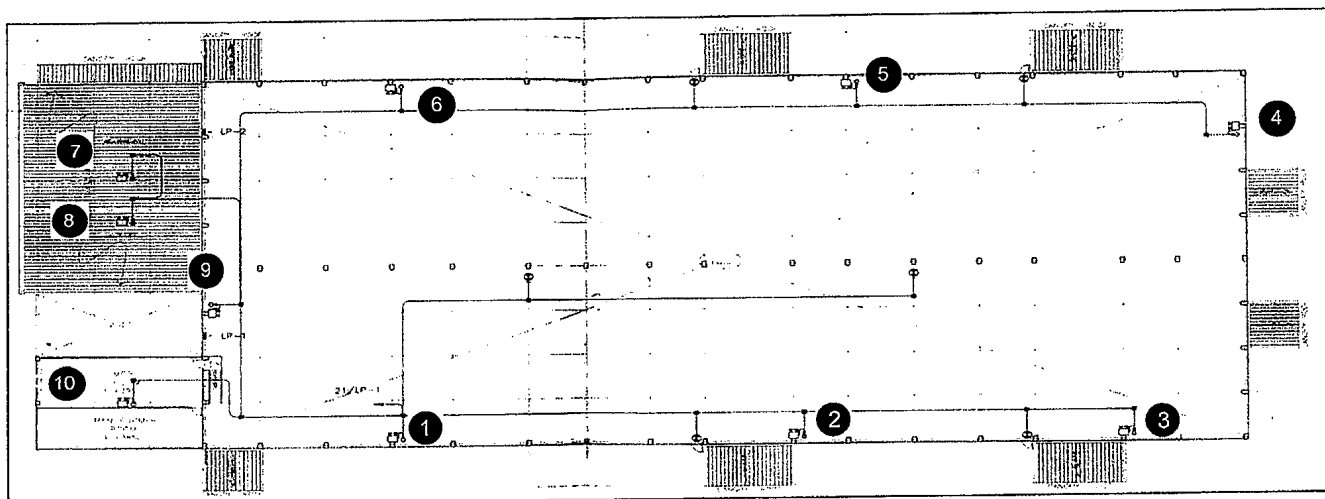
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/									
2	Emergency Light	/									
3	Emergency Light	/									



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566.

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	CANOPY ROOF 1	/		6	1-ZC K-LINE	/	
2	CANOPY ROOF 2	/		7	AIR COMPRESSOR	/	
3	CANOPY ROOF 3	/		8	BOIL	/	
4	พื้นที่ K-LINE	/		9	ตู้ไฟ LP-1	/	
5	9-LNC K-LINE	/		10	MDB	/	

Remark

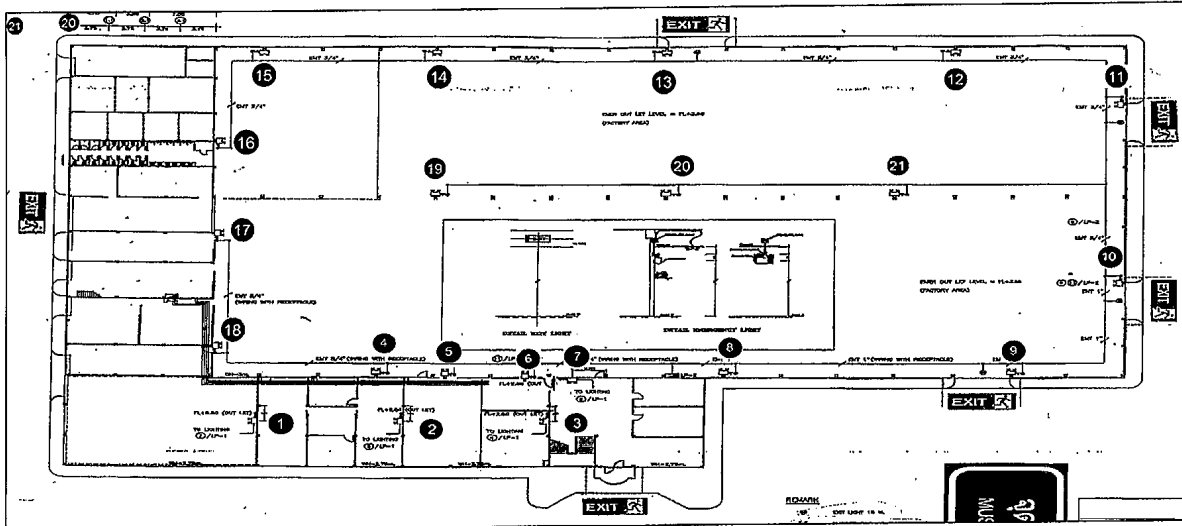


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน สิงหาคม/2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/	
6	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/					

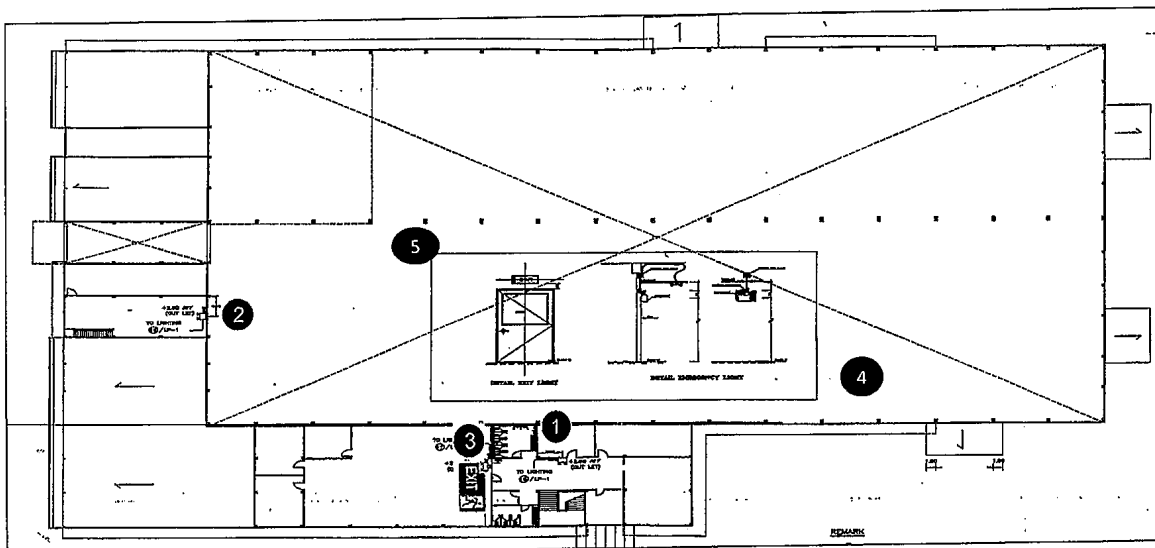


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

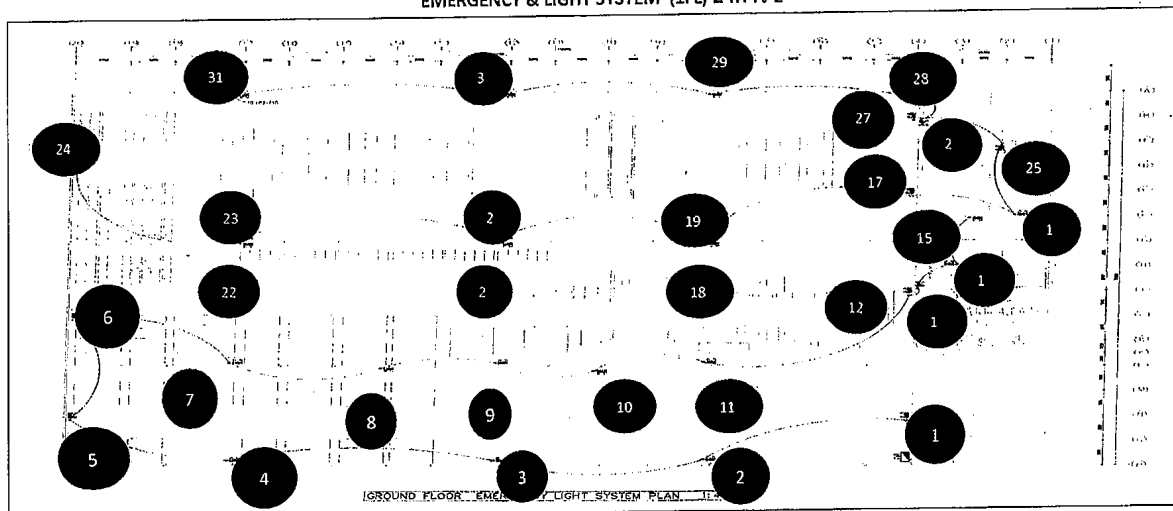
ประจำเดือน สิงหาคม/2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

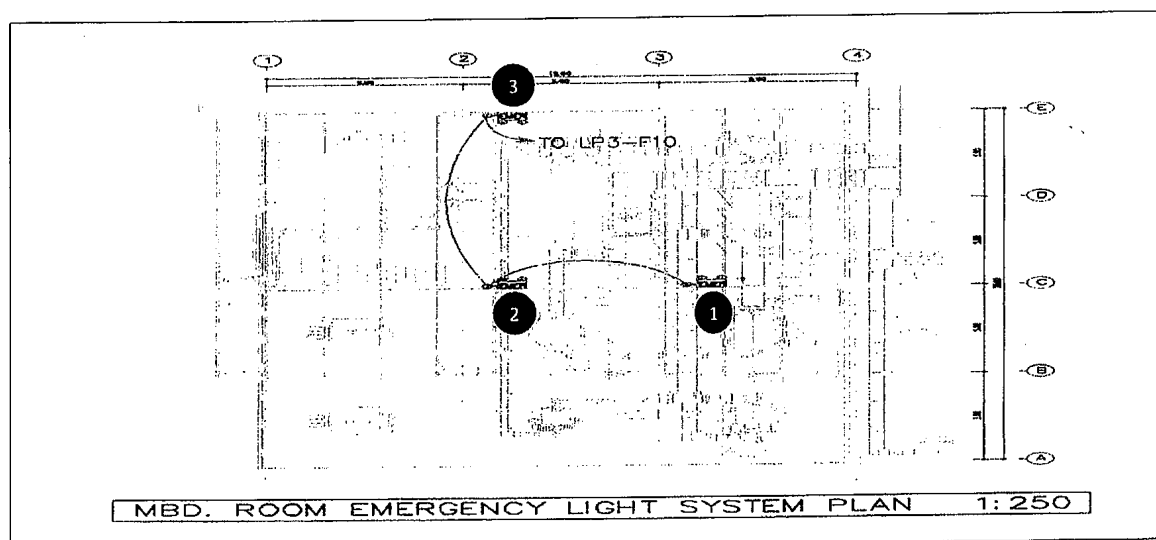
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) ตาราง 2



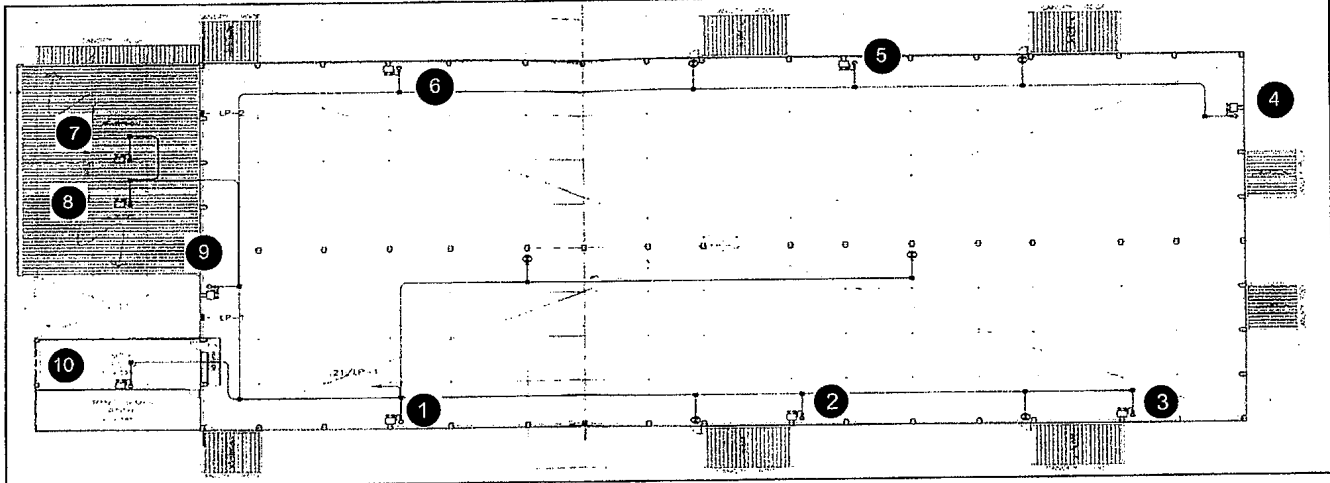
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					



EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2

[illegible]

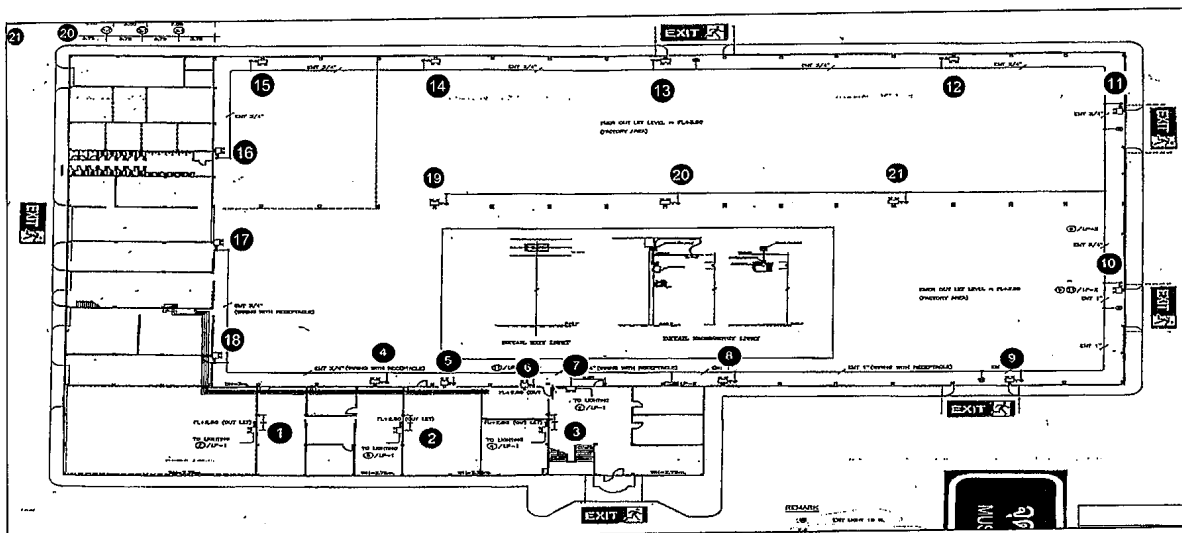
แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	CANOPY ROOF 1	/		6	1-ZC K-LINE	/	
2	CANOPY ROOF 2	/		7	AIR COMPRESSOR	/	
3	CANOPY ROOF 3	/		8	BOIL	/	
4	ฟ้า K-LINE	/		9	ตู้ไฟ LP-1	/	
5	9-LNC K-LINE	/		10	MDB	/	

Remark

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/	
6	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/					

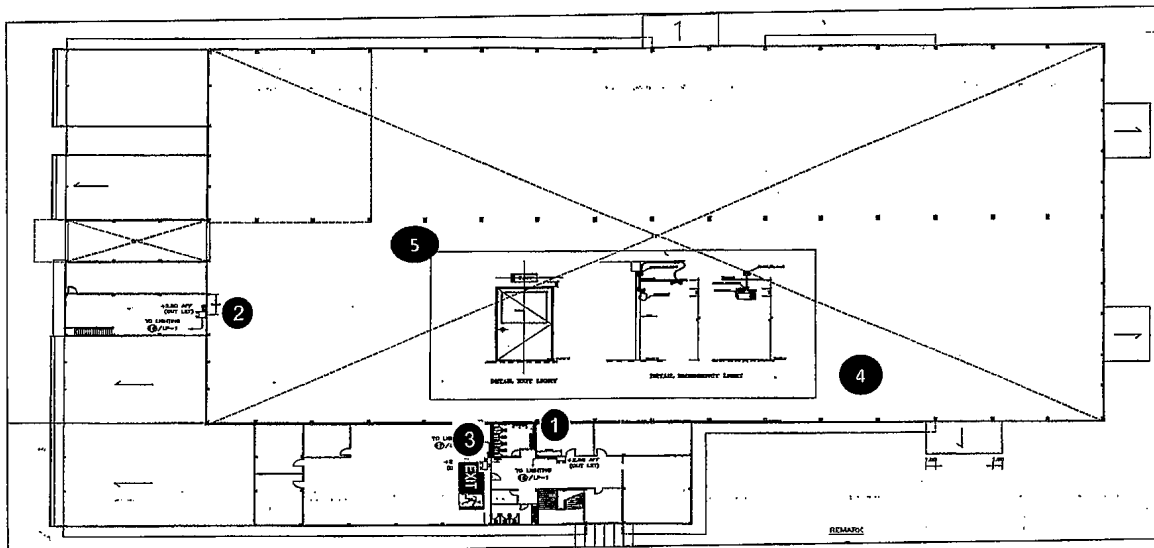


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน เมษายน/2566

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

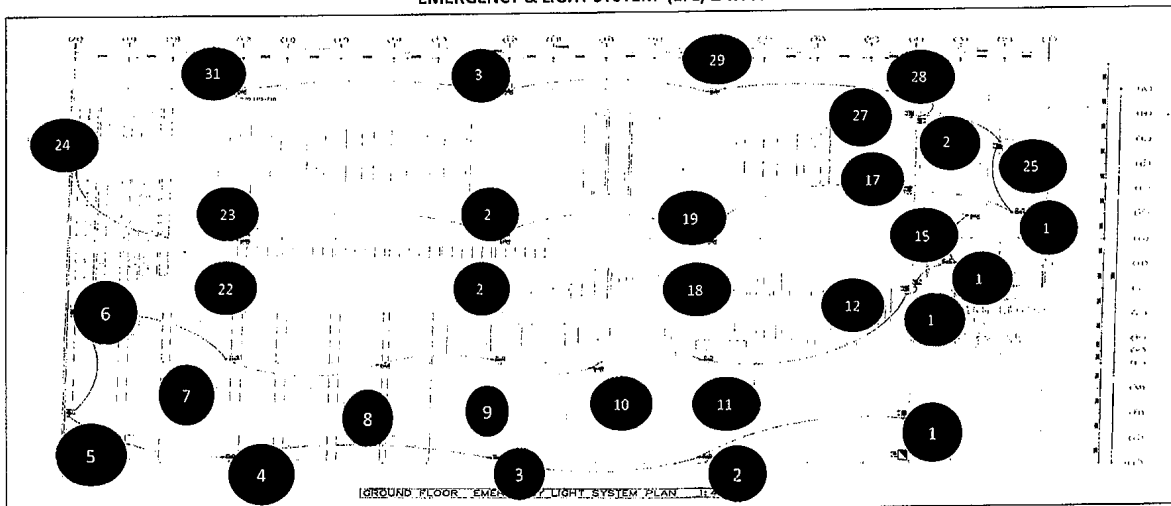


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน เมษายน/2566

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					

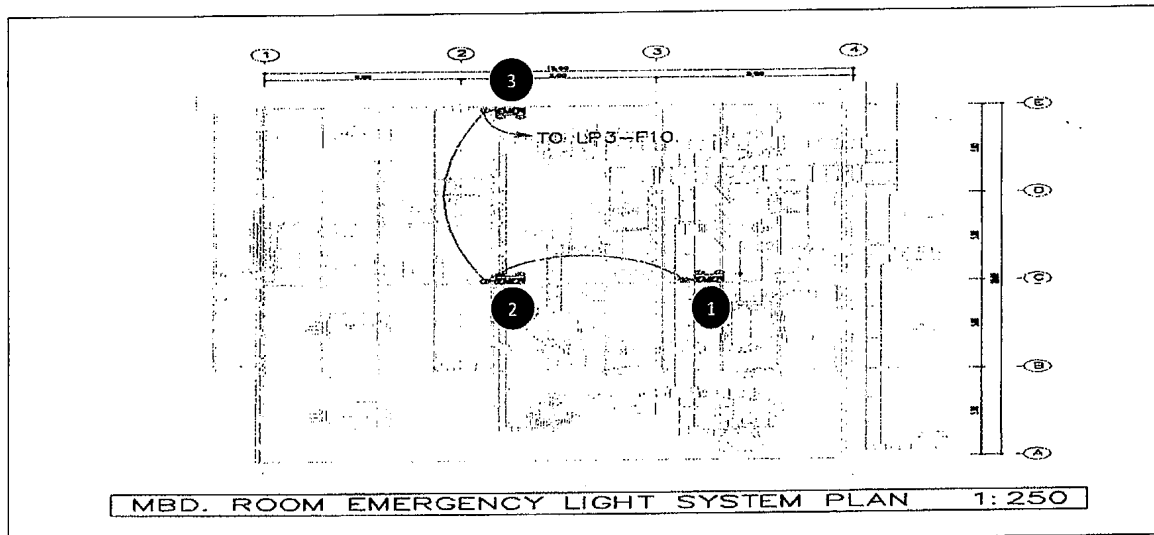


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน เมษายน / 2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2



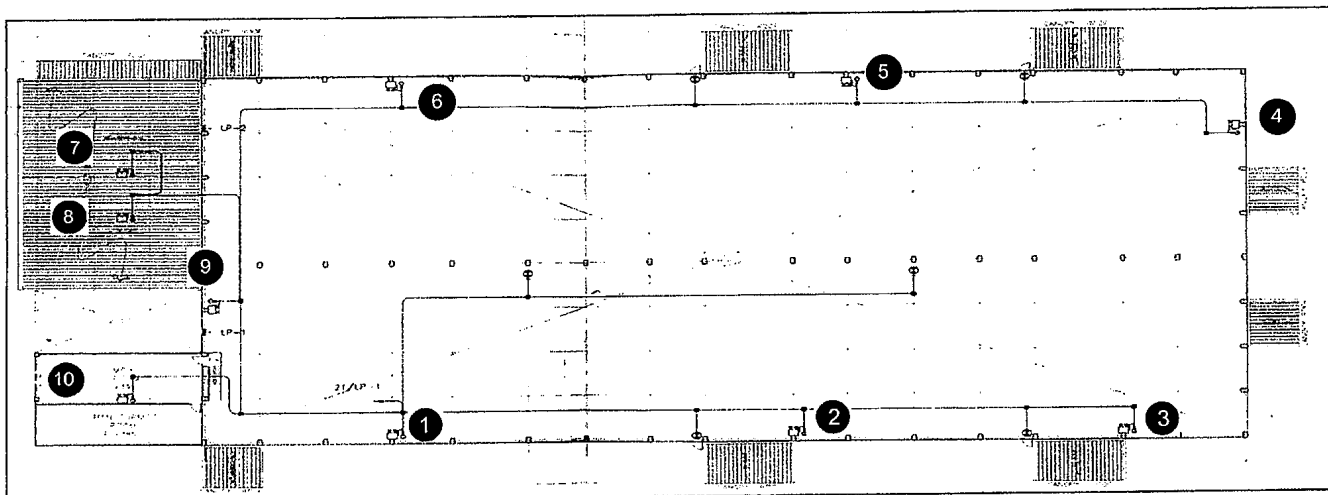
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/									
2	Emergency Light	/									
3	Emergency Light	/									



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ประจำเดือน เมษายน / 2566.

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	CANOPY ROOF 1	/		6	1-ZC K-LINE		
2	CANOPY ROOF 2	/		7	AIR COMPRESSOR		
3	CANOPY ROOF 3	/		8	BOIL		
4	ฟ้า K-LINE	/		9	ตู้ไฟ LP-1		
5	9-LNC K-LINE	/		10	MDB		

Remark

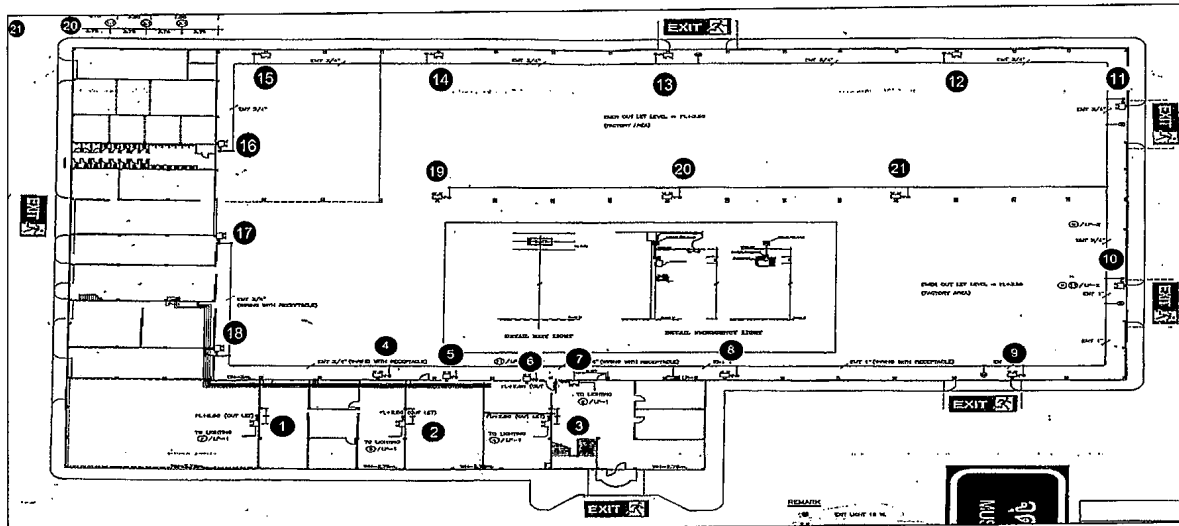


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน พฤษภาคม / ๒๕๖๖

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/	
6	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/					

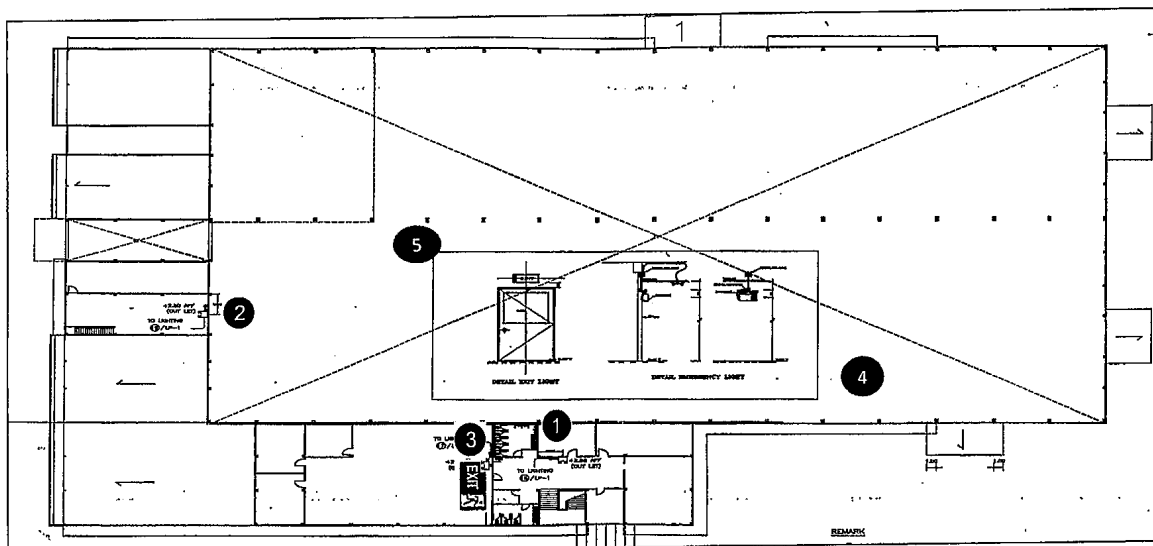


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

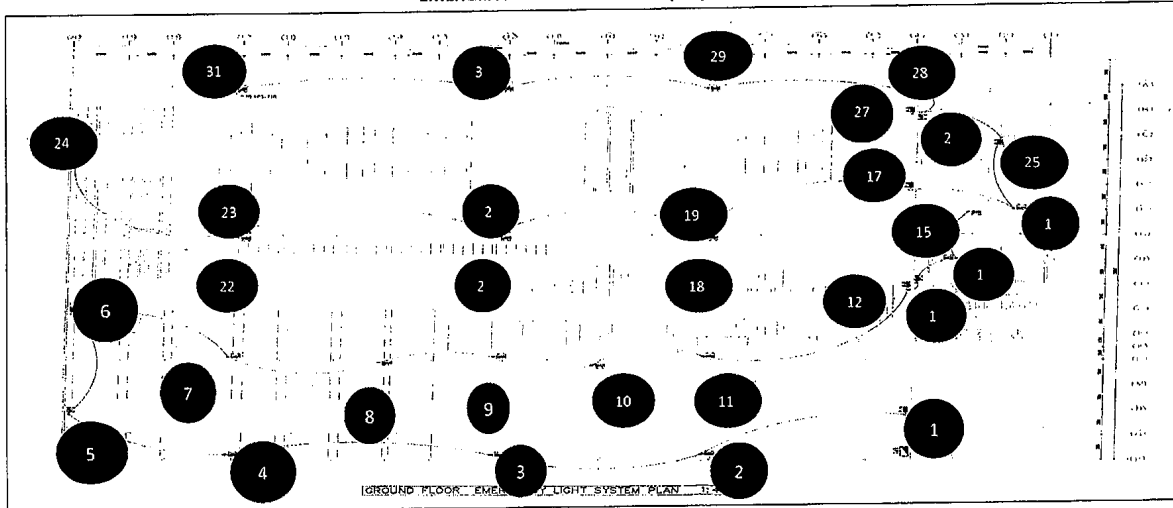
ประจำเดือน พฤษภาคม / ๒๕๖๖

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

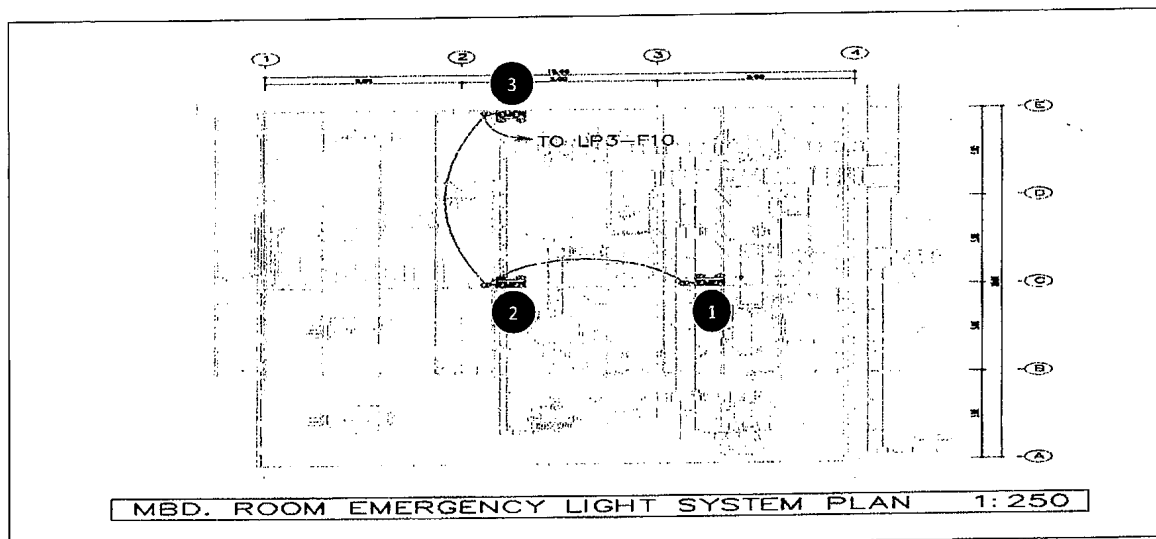
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



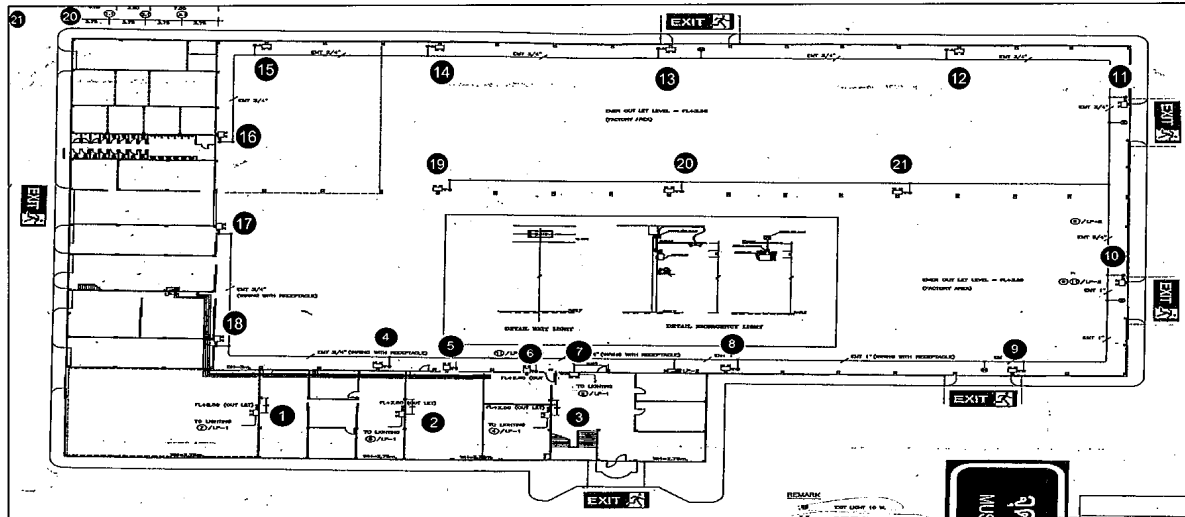
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					



EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2

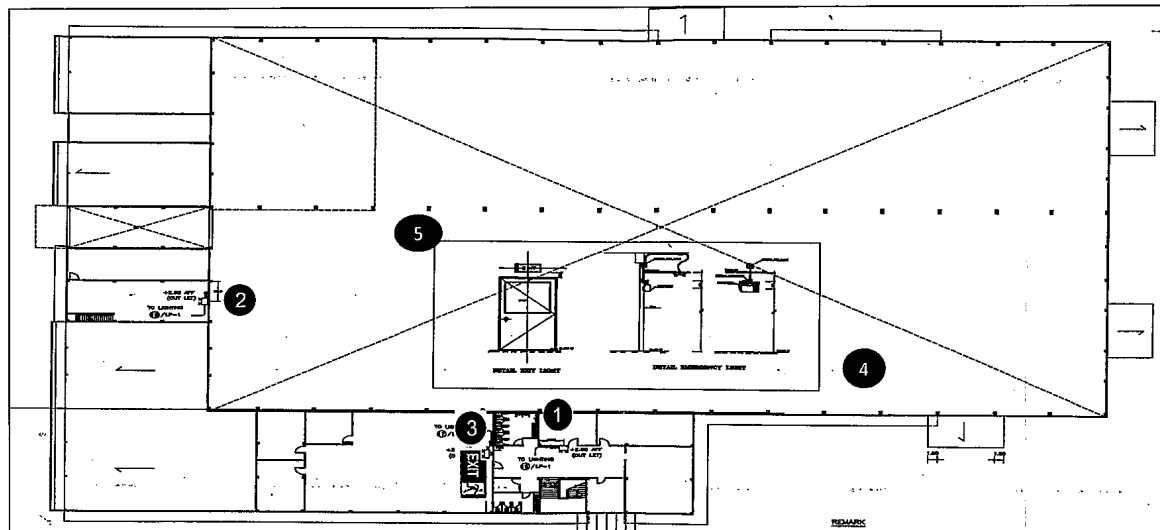
[illegible]

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/	
6	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/					

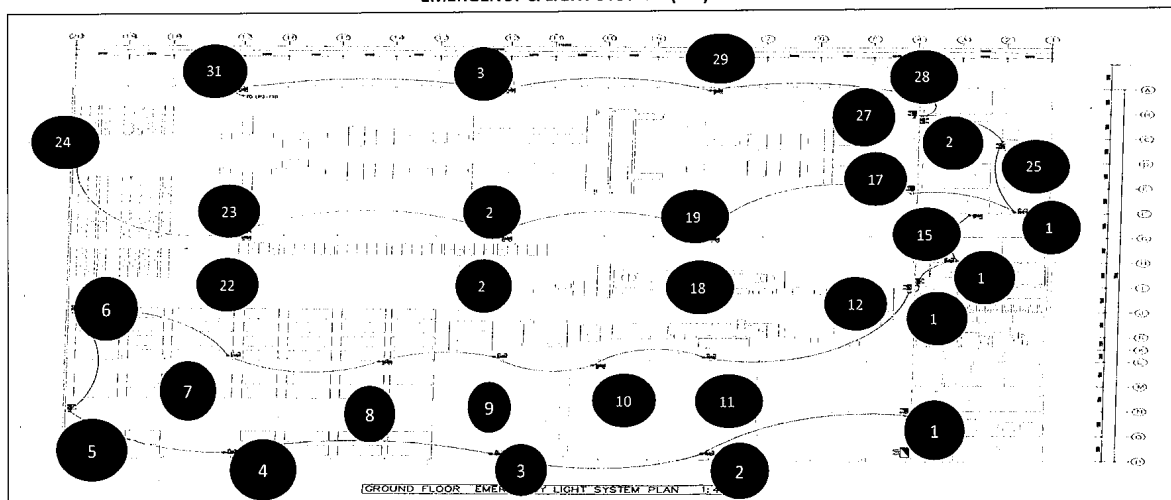
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

ประจำเดือน / 2023,

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2

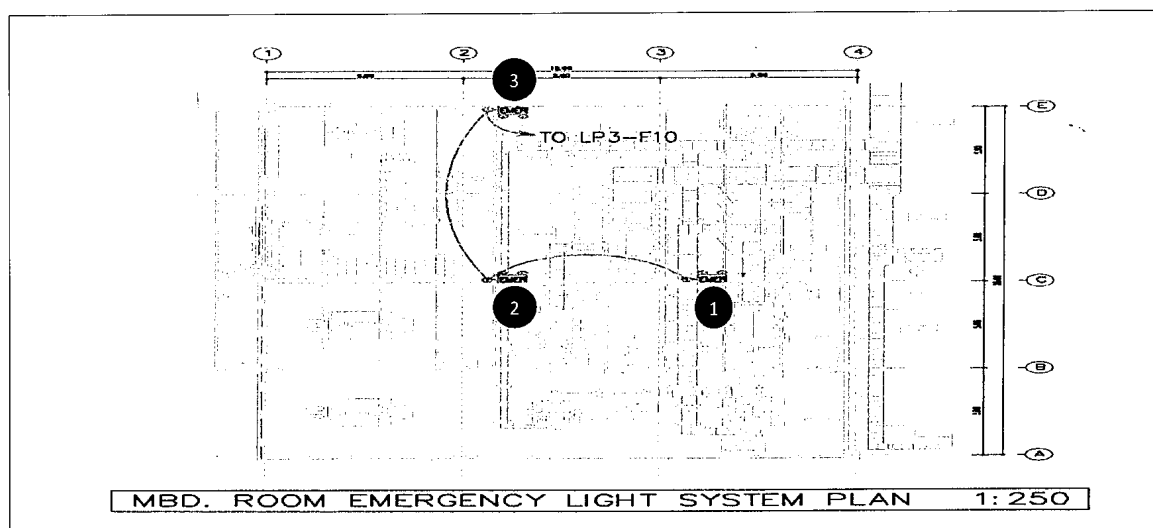


EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					



ประจำเดือน สิงหาคม / 2023.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) ตาราง 2

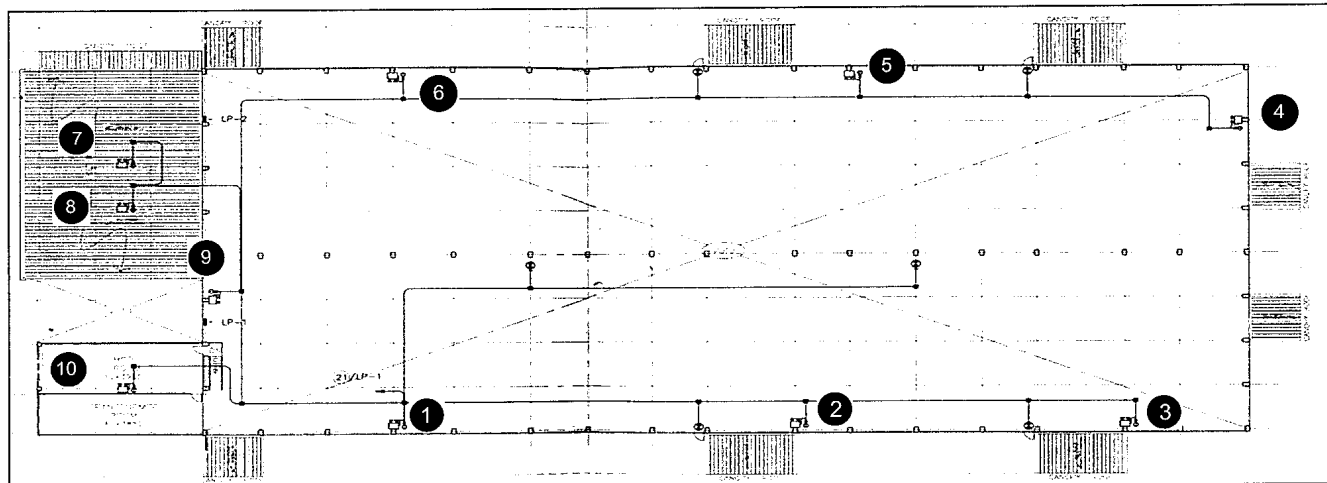
[illegible]



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ประจำเดือน สิงหาคม / 2023.

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	CANOPY ROOF 1	/		6	1-ZC K-LINE	/	
2	CANOPY ROOF 2	/		7	AIR COMPRESSOR	/	
3	CANOPY ROOF 3	/		8	BOIL	/	
4	ท้าย K-LINE	/		9	ตู้ไฟ LP-1	/	
5	9-LNC K-LINE	/		10	MDB	/	

Remark

ภาคผนวก จ

เอกสารการจัดการของเสีย



หนึ่งเดือนแห่งการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัตถุที่ไม่ใช่ส่วนประกอบวิสามัญ
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ อก.6501-4594

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.77(2)-260/2564-นอบ.

หน้าพระเมรุมาศมณฑลบุรี

ลำดับที่	รหัสวัสดุ ที่ใช้ในเสื้อ	ชื่อวัสดุที่ใช้ในเสื้อ	ปริมาณ (กม)	วิธีการ กำจัด	ทะเบียนโรงงาน ผู้ผลิตในประเทศ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	19 08 13	กระดาษรองจากกระบวนการรีด	50 073	ฯ-101-2/40สม	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
2	11 01 08	ตะกอน Bondelize	120 073	ฯ-101-2/40สม	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
3	15 01 10	ภาชนะในเบื่อน	40 073	ฯ-101-2/40สม	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
4	15 02 02	วัสดุตัดขั้วบนเบื่อน	50 042	3-106-8/49ลบ	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
5	12 01 18	เศษจักร	180 042	3-106-8/49ลบ	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
6	16 02 15	หลอดไฟเก่าในถังบนเสื้อ	1,6 073	ฯ-101-2/40สม	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
7	15 01 11	กระป๋องสเปรย์	2 073	ฯ-101-2/40สม	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
8	16 10 01	น้ำมัน	200 042	ฯ-106-7/4/62รย	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
9	12 01 18	Slag เบื่อน	100 042	3-106-8/49ลบ	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99
10	12 01 10	Coolant	200 042	ฯ-106-7/4/62รย	เอกสรา	ไม่พึงพอใจ	99

รายการที่ได้มอบแก่ตม.พลบ.ฉบับที่ 2 เมษายน 2565 ถึงวันที่ 20 มีนาคม 2566

ออกให้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2565

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้มอบให้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ว และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ อก.6501-4594

ขอปรึกษาหารือกับคุณ

ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.77(2)-260/2564-นอบ.

[illegible]

[illegible]

13011/2566	24/2/66	ขอเพิ่มรายการรหัสตัวใหม่ในเล่ม รหัสรหัสตัวใหม่ในเล่ม 12 01 01 เศษเหลือ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.77(2)/7/2566-ภูต. ปริมาณ 1000 ต้น วิธีการกำจัด 049	อนุญาติ
13000/2566	26/2/66	ขอเพิ่มใบปลิวรหัสตัวใหม่ในเล่ม รหัสรหัสตัวใหม่ในเล่ม 12 01 01 เศษเหลือ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-11/48ชน ปริมาณ 100 ต้น วิธีการกำจัด 011	อนุญาติ
13000/2566	26/2/66	ขอเพิ่มใบปลิวรหัสตัวใหม่ในเล่ม รหัสรหัสตัวใหม่ในเล่ม 12 01 01 พลาตลิก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-11/48ชน ปริมาณ 20 ต้น วิธีการกำจัด 011	เอกสารไม่เพียงพอ
13000/2566	26/2/66	ขอเพิ่มใบปลิวรหัสตัวใหม่ในเล่ม รหัสรหัสตัวใหม่ในเล่ม 12 01 01 เศษเหลือ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.77(2)/1/2553-มด. ปริมาณ 100 ต้น วิธีการกำจัด 049	ไม่อนุญาต 04
13772/2566	6/3/66	ขอเพิ่มใบปลิวรหัสตัวใหม่ในเล่ม รหัสรหัสตัวใหม่ในเล่ม 12 01 01 เศษเหลือ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.77(2)/1/2553-มด. ปริมาณ 1000 ต้น วิธีการกำจัด 049	อนุญาติ
14042/2566	19/3/66	ขอเพิ่มรายการรหัสตัวใหม่ในเล่ม รหัสรหัสตัวใหม่ในเล่ม 15 01 02 พลาตลิก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-11/48ชน ปริมาณ 100 ต้น วิธีการกำจัด 011	อนุญาติ

ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่สำหรับผู้ถือกำเนิดสิ่งปลูกหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566

ข้าพเจ้า [redacted] ผู้ประกอบกิจการโรงงาน บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

สำนักงานเลขที่ 300/10 หมู่ที่ 1 ซอยนิคมอุตสาหกรรมอินทร์ขึ้นอรดี (ระยอง) ถนน- ตำบลตาสิทธิ์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

โทรศัพท์ โทรสาร ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.77(2)-260/2564-แอม.

โรงงานตั้งอยู่เลขที่ - ถนน- ตำบลตาสิทธิ์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

โทรศัพท์ โทรสาร

หมายเลขประจำตัว DWG224800177

ขอแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปลูกหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วรายงานการต่อไปนี้

- ข้อ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปลูก หรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้วและวิธีกำจัด แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 1
- ข้อ 2 แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตและแหล่งที่มาของสิ่งปลูกหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 2
- ข้อ 3 แผนผังแสดงสถานที่เก็บ คัดแยก และจัดการภายใน โรงงาน แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 3
- ข้อ 4 ความเปลี่ยนแปลงในปริมาณและความสิ่งปลูกหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่เกิดขึ้น เปลี่ยนเทียบกับข้อมูลของปีที่ผ่านมา แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 4
- ข้อ 5 รายละเอียดของผู้ดำเนินการรวบรวม ชนส่ง ปาปัดและกำจัดสิ่งปลูกหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 5
- ข้อ 6 แผนการป้องกันอุบัติเหตุที่สอดคล้องแหล่งเงินทุนในการเกิดเหตุรั่วไหล อัดคืบ การระเบิดของ ผลิตไว้ในเอกสารลำดับที่ 6 สิ่งปลูก หรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว หรือเหตุที่คาดไม่ถึง
- ข้อ 7 รายงานการตรวจสอบและการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 7

รายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปลูกหรือวัสดุ ไม่ใช่แล้วและวิธีกำจัด ประจำ

ลำดับที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย	ปริมาณ (ระบุหน่วย)	วิธีการกำจัด	ผู้ขนส่ง/จัดการ
1	100999	Scale เหล็ก	3,400 ตัน	073	จ3-101-2/40ลบ
2	120101	พลาสติก	26,650 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
3	120101	เศษสิ่งเหล็ก	630,394 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
4	120101	เศษเหล็ก	116,770 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
5	120101	เศษเหล็ก	243,040 ตัน	049	น.77(2)-1/2553-แอม.
6	120115	ฝุ่นเหล็ก	12,550 ตัน	071	DWDO56200025
7	120115	ฝุ่นเหล็ก	112,970 ตัน	071	จ3-101-2/40ลบ
8	150101	เศษกระดาษ	4,000 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
9	110108	ตะกอน Bondelize	15,040 ตัน	073	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
10	150110	กากขี้เถ้าเปียก	4,740 ตัน	073	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11	150111	กากขี้เถ้าเปียก	0,240 ตัน	073	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12	190813	กากตะกอนจากกระบวนการบำบัด	5,980 ตัน	073	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13	120118	Slag เปียก	2,780 ตัน	042	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
14	120118	เศษเฌียร	19,120 ตัน	042	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
15	150202	วัสดุอุตสาหกรรมเปียก	6,590 ตัน	042	บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ หวานแปอริต์ จำกัด/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
16	110108	ตะกอน Bondelize	3,720 ตัน	073	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ขาญมิตร/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
17	150110	กากขี้เถ้าเปียก	0,890 ตัน	073	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ขาญมิตร/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
18	190813	กากตะกอนจากกระบวนการบำบัด	0,830 ตัน	073	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ขาญมิตร/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
19	120118	เศษเฌียร	2,720 ตัน	042	นางจิตตาภา อภิรัตน์/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
20	150202	วัสดุอุตสาหกรรมเปียก	0,960 ตัน	042	นางจิตตาภา อภิรัตน์/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
21	150110	กากขี้เถ้าเปียก	0,760 ตัน	073	นางนงภา โชคดีบุญ/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
22	120118	Slag เปียก	9,740 ตัน	042	นางนงภา โชคดีบุญ/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
23	120118	เศษเฌียร	0,540 ตัน	042	นางนงภา โชคดีบุญ/บริษัท เบตเตอร์ วัลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ลำดับ ที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย (ระบุหน่วย)	ปริมาณ	วิธีการกำจัด	ผู้ขนส่ง/จัดการ
66	150110	ภาชนะปนเปื้อน	1.590 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
67	150111	กระป๋องสเปรย์	0.100 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
68	190813	ภาชนะจากกระป๋องป๋าด	1.250 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
69	120118	เศษสีเบร	4.100 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
70	150202	วัตถุติดขัปนเปื้อน	1.340 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
71	110108	ตะกอน Bondelize	3.360 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
72	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.150 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
73	160213	อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์	0.400 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
74	190813	ภาชนะจากกระป๋องป๋าด	2.330 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
75	120118	Slag เปียก	1.270 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
76	120118	เศษสีเบร	1.990 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
77	150202	วัตถุติดขัปนเปื้อน	0.560 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
78	110108	ตะกอน Bondelize	4.970 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
79	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.610 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
80	160213	อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์	0.520 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
81	120118	Slag เปียก	1.920 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
82	120118	เศษสีเบร	3.520 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
83	110108	ตะกอน Bondelize	1.600 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
84	150110	ภาชนะปนเปื้อน	1.150 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
85	190813	ภาชนะจากกระป๋องป๋าด	1.310 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
86	120118	Slag เปียก	1.980 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ลำดับ ที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย (ระบุหน่วย)	ปริมาณ	วิธีการกำจัด	ผู้ขนส่ง/จัดการ
87	120118	เศษสีเบร	6.850 ตัน	042	นางสาวศศิธร แทนมไทย/บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
88	150202	วัตถุติดขัปนเปื้อน	3.110 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
89	120110	Coolant	72.780 ตัน	042	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ชลสินี คอมพิวเตอร์/บริษัท สยามเอ็นไอรอนเมเนออลเทคโนโลยี จำกัด
90	161001	น้ำมัน	49.060 ตัน	042	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ชลสินี คอมพิวเตอร์/บริษัท สยามเอ็นไอรอนเมเนออลเทคโนโลยี จำกัด
91	120110	Coolant	25.260 ตัน	042	บริษัท โอคัสรุ่งเรืองทรัพย์ เซอร์วิส จำกัด/บริษัท สยามเอ็นไอรอนเมเนออลเทคโนโลยี จำกัด
92	161001	น้ำมัน	53.600 ตัน	042	บริษัท โอคัสรุ่งเรืองทรัพย์ เซอร์วิส จำกัด/บริษัท สยามเอ็นไอรอนเมเนออลเทคโนโลยี จำกัด
93	110108	ตะกอน Bondelize	0.560 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
94	150110	ภาชนะปนเปื้อน	2.200 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
95	150111	กระป๋องสเปรย์	0.200 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
96	190813	ภาชนะจากกระป๋องป๋าด	0.700 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
97	120118	Slag เปียก	0.540 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
98	120118	เศษสีเบร	2.380 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)
99	150202	วัตถุติดขัปนเปื้อน	0.790 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิสต์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ [REDACTED] ผู้จัดเตรียมเอกสาร
(สุชาติณัฐ วิเศษสงวน)
ตำแหน่ง หัวหน้างานแผนระบบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม และพลังงาน

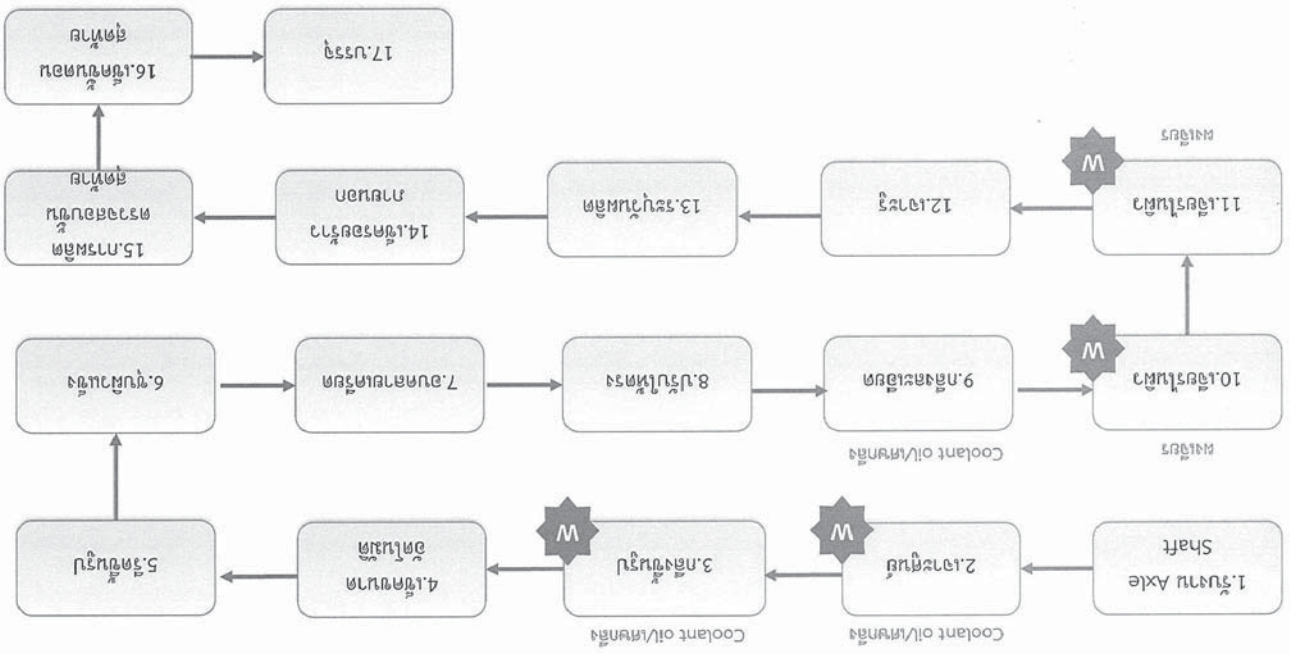
ลงชื่อ [REDACTED] ผู้ประกอบกิจการโรงงาน
(คุณโสภณ นิตวโรดมเนน)

วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566

សេចក្តីស្នើសុំប្តូរឈ្មោះប្រើប្រាស់ក្នុងកិច្ចព្រមព្រៀងសហប្រតិបត្តិការរវាងក្រុមហ៊ុនស្រីសោភ័ណភាព

២ ក្រុមហ៊ុនស្រីសោភ័ណភាព

Machine Process



Forging Process



អង្គជំនុំជម្រះវិសាមញ្ញក្នុងតុលាការកម្ពុជា ថ្ងៃទី២២ ខែសីហា ឆ្នាំ២០១៧

៩ ក្រសួងយុត្តិធម៌

แผนผังแสดงสถานที่เก็บ คัดแยก และจัดการภายในโรงงาน บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

1 พื้นที่จัดเก็บกากอุตสาหกรรม

- 1.ถังจารบี
- 2.ถังเปล่า 20 ลิตร
- 3.ถังใส่น้ำมันเชื้อแล้ว
- 4.วัสดุตัดชั้นทราย

3 พื้นที่จัดเก็บกากอุตสาหกรรม

- 1.ฝุ่นเหล็ก
- 2.Scale เหล็ก
- 3.กากตะกอนระบบบำบัด
- 4.ถังใส่ตะกอน Bondelize
- 5.ถังใส่เศษเสี้ยน
- 6.วัสดุตัดชั้นบนเบื่อน
- 7.หลอดไฟใช้แล้ว
- 8.กระป๋องสเปรย์

2 พื้นที่จัดเก็บกากอุตสาหกรรม

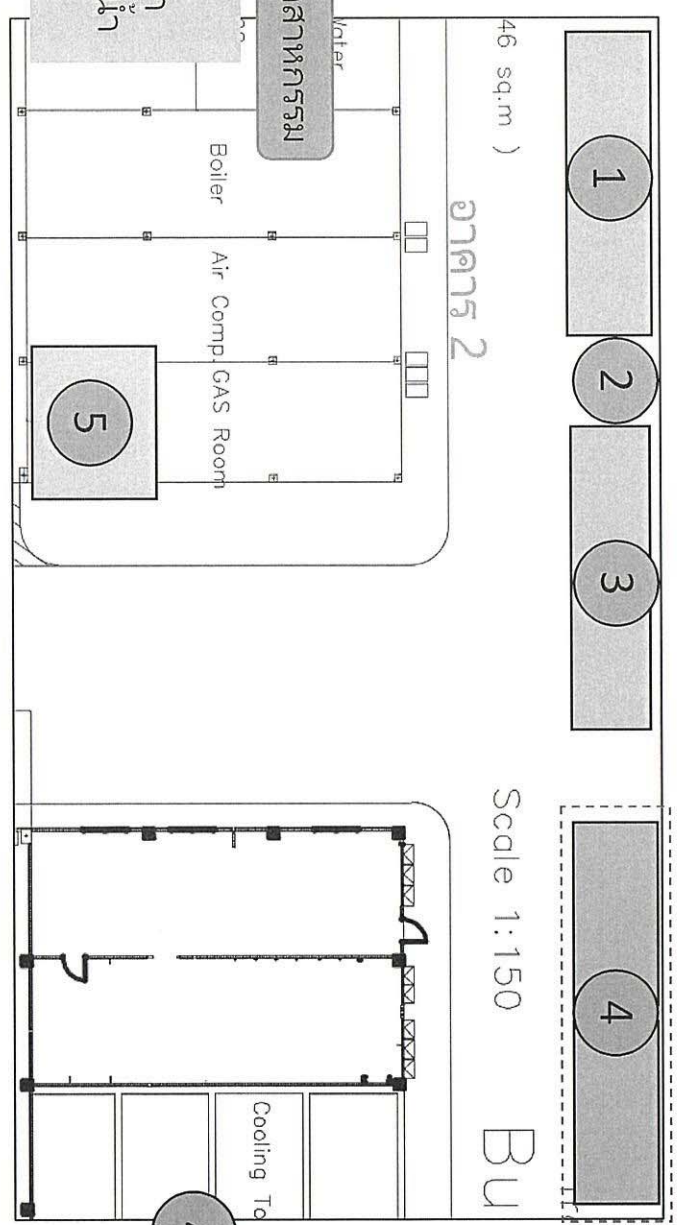
- 1.เบ้าที่เปล่า
- 2.เบ้าที่ใช้บรรจุน้ำ
- ปนเปื้อนน้ำมันและน้ำ
- Coolant oil

4 พื้นที่จัดเก็บกากอุตสาหกรรม

- 1.กะบะจัดเก็บเศษกลึง

5 พื้นที่จัดเก็บกากอุตสาหกรรม

- 1.ถังเปล่า 200 ลิตรฝาเปิด
- สำหรับนำไปใช้ใส่เศษเสี้ยนและ
- ตะกอน Bondelize



เอกสารลำดับที่ 4

รายงานการเปลี่ยนแปลงในปริมาณและความเป็นพิษของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นเปรียบเทียบกับข้อมูลของปีที่ผ่านมา

ลำดับที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย	ปี/ช่วงเวลา 2562		ปี/ช่วงเวลา 2563		ปี/ช่วงเวลา 2564		ปี/ช่วงเวลา 2565	
			ปริมาณ	ความเข้มข้น	ปริมาณ	ความเข้มข้น	ปริมาณ	ความเข้มข้น	ปริมาณ	ความเข้มข้น
1	100999	Scale เหล็ก							3.4 ตัน	
2	110108	ตะกอน Bondelize							58.66 ตัน	
3	120101	พลาสติก							26.65 ตัน	
4	120101	เศษกิ่งเหล็ก							630.394 ตัน	
5	120101	เศษเหล็ก							359.81 ตัน	
6	120109	Coolant Oil							364.56 ตัน	
7	120110	Coolant							98.04 ตัน	
8	120115	ฝุ่นเหล็ก							125.52 ตัน	
9	120118	Slag ปูนก							29.45 ตัน	
10	120118	เศษสิบลร							83.12 ตัน	
11	130208	น้ำมันเบื่อนน้ำ							248.72 ตัน	
12	150101	เศษกระดาษ							4 ตัน	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน							18.96 ตัน	
14	150111	กระป๋องสปร							1.06 ตัน	
15	150202	วัสดุอุดขัปนเปื้อน							19.52 ตัน	
16	160213	อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์							.92 ตัน	
17	160215	หลอดไฟเก่าใช้งานแล้ว							.12 ตัน	
18	161001	น้ำมันนํ้ามัน							102.66 ตัน	
19	190813	ภาครกรองจากระบบบำบัด							19.59 ตัน	

หมายเหตุ: ถ้ามี ให้แนบผลการตรวจวิเคราะห์หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมาด้วย

ลงชื่อ [Redacted] (ผู้ตรวจแบบเอกสาร (ผู้ตรวจ วัสดุสาง))
ลงชื่อ [Redacted] (คุณ โสภณ จิตรวินนานนท์) (ผู้ประกอบกิจการโรงงาน)

ตำแหน่ง หัวหน้างานแผนระบบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม และพลังงาน

เอกสารลำดับที่ 5

รายละเอียดของผู้ดำเนินการรวบรวม ขนส่ง ป่าบัตและกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ข้อมูลผู้ประกอบการรายที่ 1 : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
หมายเลขประจำตัว : DIWD056200025
ที่อยู่ : 140 หมู่ที่ 8 ตำบล ห้วยแห้ง อำเภอ แรกคอบ จังหวัด สระบุรี
โทรศัพท์ : 036 227134 โทรสาร :
บริษัทการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ก่อกำเนิด
- ☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลผู้ประกอบการรายที่ 2 : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
หมายเลขประจำตัว : DIWD066200031
ที่อยู่ : โนนต์ 37 เลน 1ก หน้า 37 ม.8 ถ. - ตำบล ห้วยแห้ง อำเภอ แรกคอบ จังหวัด สระบุรี
โทรศัพท์ : 027310080 โทรสาร :
บริษัทการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ก่อกำเนิด
- ☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลผู้ประกอบการรายที่ 3 : บริษัท พิวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด
หมายเลขประจำตัว : DIWD070800040
ที่อยู่ : 88 ม.14 ตำบลหนองแขน อำเภอ พนมสราตาม จังหวัด ฉะเชิงเทรา
โทรศัพท์ : 0 2930 3700 โทรสาร :
บริษัทการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ก่อกำเนิด
- ☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลผู้ประกอบการรายที่ 4 : บริษัท สยามเอ็นไทรอเนมเทอเลคโโนโลยี จำกัด
หมายเลขประจำตัว : DIWD194800033
ที่อยู่ : 60/879 หมู่ที่ 3 ตำบล มายางพร อำเภอ ปลวกแดง จังหวัด ราชอง
โทรศัพท์ : 0 3801 5095 โทรสาร :
บริษัทการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ก่อกำเนิด
- ☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลผู้ประกอบการรายที่ 5 : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด
หมายเลขประจำตัว : DIWD050200740
ที่อยู่ : 488 ซอยลาดพร้าว 130 (มาดไทย 2) ถนนลาดพร้าว ตำบล คลองจั่น อำเภอ บาง
กะปิ จังหวัด กรุงเทพมหานคร
โทรศัพท์ : 0 2731 1815 โทรสาร :
บริษัทการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ก่อกำเนิด
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 6 : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ชาภูมิตร

หมายเลขประจำตัว : DIWT056200025

ที่อยู่ : 74 ม.1 ตำบล หักทาง อำเภอ แง่คอง จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : 0 36329197

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 7 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT056200199

ที่อยู่ : 68/3 ม.10 ตำบลหนองขาว อำเภอ เมืองสระบุรี จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : 0 3622 7011

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 8 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT066200122

ที่อยู่ : 106/1 ม.1 ตำบลหนองขาว อำเภอ เมืองสระบุรี จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : 0 1860 9725

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 9 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT066200197

ที่อยู่ : 93/1 ม.4 ตำบลท่ามะปราง อำเภอ แรกคอง จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : 0 1404 0514

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 10 : บริษัท พีวชนี ตัวกลอนเบนท์ จำกัด

หมายเลขประจำตัว : DIWT070200266

ที่อยู่ : 4 ซ.พหลโยธิน 30 ก.พหลโยธิน ตำบลลาดยาว อำเภอ จตุจักร จังหวัด กรุงเทพมหานคร

โทรศัพท์ : 0 2939 7479

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 11 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT076200179

ที่อยู่ : 9 ม.2 ตำบลหนองปลาไหล อำเภอ เมืองสระบุรี จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ :

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 12 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT122100035

ที่อยู่ : 60 ถนนบ้านเพิ่ม ตำบล โนนสูง อำเภอ โนนสูง จังหวัด นครราชสีมา

โทรศัพท์ : -

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 13 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT126200062

ที่อยู่ : 30 หมู่ที่ 9 ตำบล ช่างเหล็ก อำเภอ แรกคอง จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : -

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 14 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT126200070

ที่อยู่ : 106 หมู่ที่ 1 ตำบลหนองขาว อำเภอ เมืองสระบุรี จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : 08 1860 9725

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 15 : บริษัท เข็กเรวโรจิสติกส์ จำกัด

หมายเลขประจำตัว : DIWT130200132

ที่อยู่ : 9/73 ซอยรามคำแหง 158 ถนนรามคำแหง ตำบล สะพานสูง อำเภอ สะพานสูง จังหวัด กรุงเทพมหานคร

โทรศัพท์ : 0 2917 3201 2

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 16 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT136200045

ที่อยู่ : 178 หมู่ที่ 9 ตำบล ตาลเดี่ยว อำเภอ แรกคอง จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : 08 3158 5890

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ข้อมูลประกอบกิจการรายที่ 17 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT166200030

ที่อยู่ : 132 หมู่ที่ 9 ตำบล ห้วยแห้ง อำเภอ แรกคอง จังหวัด สระบุรี

โทรศัพท์ : -

โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

- ☐ ผู้ถือหุ้น
- ☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง
- ☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 18 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT176200038

ที่อยู่ : 172/97 หมู่ที่ 1 ตำบลหนองขาว อำเภอเมืองสระบุรี จังหวัดสระบุรี

โทรศัพท์ : - โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 19 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT176200046

ที่อยู่ : 68/3 หมู่ที่ 10 ตำบลหนองขาว อำเภอเมืองสระบุรี จังหวัดสระบุรี

โทรศัพท์ : - โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 20 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT176200053

ที่อยู่ : 106 หมู่ที่ 1 ตำบลหนองขาว อำเภอเมืองสระบุรี จังหวัดสระบุรี

โทรศัพท์ : - โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 21 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT176200061

ที่อยู่ : 29/7 ตำบลหนองนก อำเภอเมืองสระบุรี จังหวัดสระบุรี

โทรศัพท์ : 08 9239 3940 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 22 : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ชลสินี คอนสตรัคชั่น

หมายเลขประจำตัว : DIWT180900086

ที่อยู่ : 333/19 หมู่ที่ 4 ตำบลบางพระ อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

โทรศัพท์ : 08 1590 5594 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 23 : บริษัท ไทยรุ่งเรืองทรัพย์ เซอร์วิส จำกัด

หมายเลขประจำตัว : DIWT200900074

ที่อยู่ : 99/71 หมู่ที่ 3 ตำบลสุรศักดิ์ อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

โทรศัพท์ : 09 7241 6300 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 24 :

หมายเลขประจำตัว : DIWT226200038

ที่อยู่ : 29/6 หมู่ที่ 1 ตำบลหนองขาว อำเภอเมืองจังหวัดสระบุรี

โทรศัพท์ : 08 1475 4623 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☒ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☐ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 25 : เขายายคำของเก่า

หมายเลขประจำตัว : 3-105-11/48ขบ

ที่อยู่ : ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

โทรศัพท์ : 081-7356679 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 26 : DIWD056200025

หมายเลขประจำตัว : DIWD080900160

ที่อยู่ :

โทรศัพท์ : 081-7356679 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 27 : บริษัท เมตเตอร์ ภูเก็ต กรีน จำกัด (มหาชน)

หมายเลขประจำตัว : DIWD056200025

ที่อยู่ : ตำบลห้วยแท้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี

โทรศัพท์ : 027310080 โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☒ ผู้บำบัดและกำจัด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 28 : บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แอสติ้ง โปรดักส์ จำกัด

หมายเลขประจำตัว : น.77(2)-1/2553-นอต.

ที่อยู่ : 7/299 ถนนอุตสาหกรรมมอเตอริสต์ ตำบลมายาพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

โทรศัพท์ : 038-036270-77(3012) โทรสาร :

วิธีการ/ขนส่ง :

☐ ผู้ก่อกำเนิด

☐ ผู้รวบรวมและขนส่ง

☒ ผู้บำบัดและกำจัด

หมายเหตุ :

ระบุประเภทผู้ประกอบการตามที่ใช้ดำเนินการจัดการขนส่งกากอุตสาหกรรมที่ไม่ได้ส่งจากการบำบัดการของกากาน หากผู้รับจัดการกากอุตสาหกรรมหรือกากที่ไม่ได้ส่งนั้นไปใช้ต่อเป็นวัตถุดิบหรือใช้เพื่อผลิตผลิตภัณฑ์ใหม่หรือใช้เพื่อวัตถุประสงค์อื่น หากผู้รับจัดการกากอุตสาหกรรมที่ไม่ได้ส่งนั้นไปใช้เพื่อเป็นเชื้อเพลิงและไม่ได้เป็นการจัดการกากอุตสาหกรรม และหากผู้รับจัดการกากอุตสาหกรรมที่ไม่ได้ส่งนั้นไปใช้เพื่อเป็นวัตถุดิบหรือใช้เพื่อผลิตผลิตภัณฑ์ใหม่



ลงชื่อ _____ ผู้ประกอบกิจการโรงงาน
(คุณโสภณ ถังรัตนานนท์)
วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566


คู่มือวิธีการปฏิบัติงาน


WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรณีหกรั่วไหล

Document No.	Effective Date : 18/01/2022
WI-SF8.2-GL003	Revision No. : 01

จัดทำโดย (Prepared)	ตรวจทานโดย (Checked)	อนุมัติโดย (Approved)
_____	_____	_____
Name : คุณปติดา ห่วงแดง Position : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับบริหาร	Name : คุณณัฐญา หึงคำ Position : ผู้จัดการแผนกความปลอดภัย	Name : คุณโสภณ ถังรัตนานนท์ Position : ผู้จัดการโรงงาน SFT

 SOMBOON Asean Technology	ชื่อตอบการปฏิบัติกรมสารเคมี หกรั่วไหล (SFT1)	Doc.No.	WV-SF8-2-GI.003	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	1/3
1. วัตถุประสงค์ <ul style="list-style-type: none">- เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อม และการตอบสนองในการฉุกเฉิน สารเคมีหก รั่วไหล- เพื่อป้องกันและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและบุคลากรที่หก รั่วไหล รวมทั้งความปลอดภัยและสุขอนามัยของพนักงาน					
2. ขอบเขต <p>ใช้ในการเตรียมความพร้อม และการตอบสนองในการฉุกเฉิน เมื่อสารเคมีและวัตถุอันตรายหก รั่วไหล ของบริษัท สบบุรณ์ ฟอจิ้ง เทคโนโลยี จำกัด</p>					
3. คำจำกัดความ <p>สารเคมี หมายถึง สารประเภท ก๊าซ ตัวทำลาย สารพิษ สารกัดกร่อน น้ำมันหรือสิ่งอื่น ๆ ที่หล่อเย็น SDS หมายถึง Safety Data Sheet ระบุข้อมูลคุณสมบัติของสารเคมี และการจัดการเกี่ยวกับสารเคมี</p>					
4. ผู้รับผิดชอบ <p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ในการทำงาน : รับผิดชอบการแก้ไข เปลี่ยนแปลง เพิ่มเติม หรือยกเลิก รายละเอียดในเอกสาร และดำเนินการให้ผู้ที่เกี่ยวข้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุ</p> <p>หัวหน้างาน / หัวหน้าฝ่าย : รับผิดชอบอบรมและสื่อสารให้ทีมงานปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติกรมสารเคมี</p> <p>เจ้าหน้าที่ควบคุมด้านสิ่งแวดล้อม : รับผิดชอบการในการจัดการอุบัติเหตุกรณีในพื้นที่ภาคอุตสาหกรรม</p>					
5. รายละเอียดการปฏิบัติ <p>5.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติ การควบคุมสารเคมี ตามที่ระบุใน SDS (Safety Data Sheet)</p> <p>5.2 จัดหา ตรวจเช็ค และบำรุงรักษา อุปกรณ์เครื่องมือในการจัดการสารเคมี รั่วไหล ให้มีสภาพพร้อม สามารถนำไปใช้งานได้ทันที</p> <p>5.3 จัดให้มีการซ้อมและปฏิบัติ ตามแผนการเตรียมความพร้อมและการตอบสนองในการฉุกเฉิน สารเคมีหก รั่วไหล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p> <p>5.4 พบพบแผนการตอบสนองในการฉุกเฉินสารเคมีหก รั่วไหล ปีละ 1 ครั้ง</p> <p>6. เครื่องมือ อุปกรณ์ที่จำเป็นในการจัดการกับสารเคมีที่หก รั่วไหล</p> <p>6.1 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน 6.5 ไม้กวาด / ไม้ถูพื้น</p> <p>6.2 ภาชนะสำหรับใส่วัสดุที่ดูดซับแล้ว เพื่อนำไปกำจัด 6.6 พลัง</p> <p>6.3 ปากกา เพื่อใช้ทำเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์หรือเอกสาร 6.7 กระดาษทราย / เทปขาว-แดง</p> <p>6.4 วัสดุดูดซับ เช่น ทราย 6.8 อื่นๆ</p>					

 SOMBOON Asean Technology	ชื่อตอบการปฏิบัติกรมสารเคมี หกรั่วไหล (SFT1)	Doc.No.	WV-SF8-2-GI.003	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	3/3
7.1 คำอธิบายขั้นตอนการปฏิบัติการตอบสนองกรมสารเคมีหกรั่วไหล <p>7.1.1 กรณีที่พบเหตุการณ์สารเคมีหก รั่วไหลแล้วสามารถหาวิธีหยุดรั่วไหลเองได้</p> <ul style="list-style-type: none">- พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์สารเคมีหก รั่วไหล นำอุปกรณ์ที่ใช้ในการจัดการสารเคมีที่หก รั่วไหล มาเตรียมที่หน้างานโดยปฏิบัติตาม ข้อมูลของสารเคมีนั้นๆ ตาม SDS- กำหนดให้บรรจุวัสดุดูดซับในถัง 200 ลิตรหรือภาชนะที่เหมาะสม (กรณีเป็นของเหลวต้องอยู่ในภาชนะที่ปิดมิดชิด) และจัดเก็บบรรจุวัสดุดูดซับ ไว้ในที่ที่เก็บภาณุอุตสาหกรรม รอการนำไปกำจัด- หัวหน้างานนำรายงานเพื่อขอส่วนงานทราบกรณีที่เกิดขึ้น ให้เกิดขึ้น ต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม					
7.1.2 กรณีที่พบเหตุการณ์สารเคมีหก รั่วไหลแล้วไม่สามารถหาวิธีหยุดรั่วไหลเองได้ <ul style="list-style-type: none">- พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์สารเคมีหก รั่วไหลออกสารเคมี ให้แจ้งหัวหน้างาน และไปที่จุดเหตุ และแจ้งจุด เพื่อทำการสกัดกั้นไม่ให้สารเคมีเข้าสู่ระบบน้ำออกสู่ภายนอกบริษัทฯ ได้ และปฏิบัติตาม ข้อมูลการจัดการด้านความปลอดภัยจาก SDS รวมถึงการกำจัดวัสดุที่ใช้ในการดูดซับสารเคมีที่หก รั่วไหล ตามข้อ 7.1.1- เจ้าหน้าที่ควบคุมด้านสิ่งแวดล้อมตรวจสอบถังบรรจุหรือภาชนะที่นำมาจัดเก็บในที่เก็บภาณุอุตสาหกรรม เพื่อร่อนนำไปกำจัด					
8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง <p>8.1 W-EE-009 การจัดการสารเคมี</p> <p>8.2 กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556</p> <p>8.3 Safety Data Sheet (SDS)</p>					
9. บันทึกที่เกี่ยวข้อง <p>9.1 แบบฟอร์มเอกสารอุบัติเหตุ (FM-SF-GI.008)</p>					

เอกสารลำดับที่ 7

รายงานตอบสนองและการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจากเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น

- ☐ เกิดเหตุฉุกเฉินระหว่าง 1 ม.ค. - 31 ธ.ค. ของปีที่ผ่านมา
- ☒ ไม่มีเหตุฉุกเฉินระหว่าง 1 ม.ค. - 31 ธ.ค. ของปีที่ผ่านมา

ระบุเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและการตอบสนองต่อเหตุการณ์นั้น

ลงชื่อ  ผู้ประกอบการโรงงาน
(คุณโสภณ นัฏฐวัฒนาพงศ์)
วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566

ปริมาณของเสียที่ส่งกำจัดของโครงการ เดือน มกราคม - มิถุนายน ประจำปี 2566

ลำดับ	เดือน	Jan'23	Feb'23	Mar'23	Apr'23	May'23	Jun'23	ผู้รับกำจัด
1	Coolant oil	33,710	49,630	24,040	105,220	94,550	90,390	บริษัท พีวชั่น ซีเวลลอปเมนท์ จำกัด
		-	-	36,640	62,590	-	-	บริษัท ส.กนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด
2	น้ำมันเบรคน้ำมัน	50,170	60,470	98,590	-	11,780	68,700	บริษัท พีวชั่น ซีเวลลอปเมนท์ จำกัด
3	กากอุตสาหกรรม	50,960	41,990	27,720	33,090	34,270	56,460	บริษัท เบตเตอร์ เวลต์ กรีน จำกัด (มหาชน)

การขนส่งวัสดุที่ไม่ใช่ประเภทขยะอุตสาหกรรมไม่อันตรายและอันตราย เดือน มกราคม - มิถุนายน ประจำปี 2566

ลำดับ	เดือน	ปริมาณ (ก.ก.)	ประเภทของเสีย	ผู้ขนส่ง	ผู้รับกำจัด
1	มกราคม	6,930	มูลฝอย	บริษัท เวสต์เ็มเมจเม้นท์ สยาม จำกัด	บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอเนเวอร์อเนมทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
2	กุมภาพันธ์	6,600	มูลฝอย	บริษัท เวสต์เ็มเมจเม้นท์ สยาม จำกัด	บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอเนเวอร์อเนมทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
3	มีนาคม	7,590	มูลฝอย	บริษัท เวสต์เ็มเมจเม้นท์ สยาม จำกัด	บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอเนเวอร์อเนมทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
4	เมษายน	5,940	มูลฝอย	บริษัท เวสต์เ็มเมจเม้นท์ สยาม จำกัด	บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอเนเวอร์อเนมทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
5	พฤษภาคม	3,220	มูลฝอย	บริษัท เวสต์เ็มเมจเม้นท์ สยาม จำกัด	บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอเนเวอร์อเนมทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
6	มิถุนายน	7,260	มูลฝอย	บริษัท เวสต์เ็มเมจเม้นท์ สยาม จำกัด	บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอเนเวอร์อเนมทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด

Industrial Non-Hazardous and Commercial Waste Manifest

Manifest No. ESB-1014212304 (0226) Date: 1 - 30 April 2023

Waste Producer's Name and mailing address: Somborn Forging Technology CO., Ltd. 21140

Waste Transporter's Name and mailing address: Industrial Estate Eastern Seaboard Industrial Estate 21140

Waste Processor's Name and mailing address: Industrial Estate Eastern Seaboard Industrial Estate 21140

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Industrial Non-Hazardous and Commercial Waste Manifest

Manifest No. ESB-1014212303 (0226) Date: 1 - 31 March 2023

Waste Producer's Name and mailing address: Somborn Forging Technology CO., Ltd. 21140

Waste Transporter's Name and mailing address: Industrial Estate Eastern Seaboard Industrial Estate 21140

Waste Processor's Name and mailing address: Industrial Estate Eastern Seaboard Industrial Estate 21140

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

Waste Processor's Signature: [Signature]

Waste Producer's Signature: [Signature]

Waste Transporter's Signature: [Signature]

ในการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช่สารพิษและกากอุตสาหกรรม ไม่อันตรายและขยะมูลฝอย/
INDUSTRIAL NON-HAZARDOUS AND COMMERCIAL WASTE MANIFEST

[illegible]

ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ

(คุณสุกัญญา อัครวิธานานนท์)

ผู้จัดทำรายงาน-SFT

สงวนและเผยแพร่ผลงาน

บริษัท สมบูรณ์ ฟอว์จิง เทคโนโลยี จำกัด

(ประทับตราบริษัทผู้ให้บริการ (ถ้ามี))

ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ

(คุณคณพจน์ แพทร่วม)

ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปฝ่ายสนับสนุนการผลิต

สงวนและเผยแพร่ผลงาน

บริษัท อินเทอร์เน็ตประเทศไทย จำกัด

(ประทับตราบริษัทผู้ให้บริการ (ถ้ามี))

คำชี้แจง

1. ผู้ส่งงานแบบ กอ.1 ต้องเป็นกรรมการผู้มีอำนาจตามเงื่อนไขที่จะระบุในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล หรือมอบหมายให้ผู้อื่นทำ หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้กระทำการดังกล่าวแทน
2. ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ได้แต่ต้องตรงกับที่ระบุในแบบคำขออนุญาตสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่ (สก.2)
3. ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่กล่าวจะนำออกนอกบริเวณโรงงานตลอดช่วงเวลาที่ขออนุญาต
4. ระยะเวลาที่ระบุในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาต (สก.2)
5. ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับลายมือชื่อทุกคน
6. ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาตประกอบกิจการ
7. แบบ กอ.1 ใช้สำหรับการขอการขออนุญาต การนำวัสดุที่ไม่ได้แต่มาใช้ร่วมกับตัวอักษรภาษาอังกฤษ "HA" หรือ "HAM" สำหรับกรณีของวัสดุที่ไม่ได้แต่ที่ใช้เป็นของเสียอันตราย สามารถใช้แบบ กอ.1 ยื่นประกอบการขออนุญาตฯ ได้โดยไม่มี



หนังสือยินยอมระหว่างผู้ให้เช่าและผู้ให้บริการนำบัตร/ค่าจัดส่งสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่

เพื่อประกันความรับผิดชอบ

เลขที่ FDCSFT-HO 6506002

เขียนที่ บริษัท จีเอ็มเอ็ม แอลบี จำกัด
วันที่ 1 มิถุนายน พ.ศ. 2565

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอว์จิง เทคโนโลยี จำกัด ทะเบียนโรงงาน น.77121-260/2564-นอ.บ. ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 ในหมู่ที่ 10 ตำบลบางกรวย อำเภอบางกรวย จังหวัดนนทบุรี 1 ตำบลตลาดใหม่ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 ซึ่งต่อไปนี้ เรียกว่า "ผู้ให้บริการ" ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท จีเอ็มเอ็ม แอลบี จำกัด ทะเบียนโรงงาน 3-106/10/50/ข ตั้งอยู่เลขที่ 88 หมู่ 14 ตำบลหนองแสง อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี 24120 ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "ผู้ให้บริการ" อีกฝ่ายหนึ่ง

ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงทำสัญญาเช่าและให้บริการนำบัตร/ค่าจัดส่งสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่ ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 "ผู้ให้บริการ" ตกลงที่จะจัดทำจัดส่งสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่ของ "ผู้ให้บริการ" ตั้งแต่วันที่

2 มิถุนายน พ.ศ. 2565 ถึง วันที่ 20 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดังนี้

ชื่อ	Coolant Oil	รหัสวัสดุที่ไม่ได้แต่	12 01 09
วิธีกำจัด	049	เป็นปริมาณ	500 ตัน

ตั้งแต่วันที่ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2565 ถึง วันที่ 20 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดังนี้

ชื่อ	น้ำมันป้อนน้ำ	รหัสวัสดุที่ไม่ได้แต่	13 02 08
วิธีกำจัด	049	เป็นปริมาณ	100 ตัน

ข้อ 2 การรวบรวมและขนส่งวัสดุที่ไม่ได้แต่ตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

- 2.1 บริษัท จีเอ็มเอ็ม แอลบี จำกัด
- 2.2 บริษัท เจริญชัย จำกัด

ข้อ 3 ในระหว่างการขนส่งสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่ออกนอกบริเวณโรงงานของผู้ให้บริการ ไปนำบัตรหรือค่าจัดส่ง สถานที่ยื่น ผู้รับบัตรหรือค่าจัดส่งสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่ "ผู้ให้บริการ" จะต้องรับผิดชอบต่อความรับผิดชอบ (liability) ในการที่เกิดการสูญหาย เกิดอุบัติเหตุ การทิ้งวัสดุ หรือการลักลอบทิ้ง และการรับผิดชอบต่อค่าเสียหายที่เกิดขึ้นไป ตามสัญญาการให้บริการระหว่างผู้ให้บริการและผู้เช่าบริการ ตามระบุไว้ในข้อ 12 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ได้แต่ พ.ศ. 2548



แบบ กอ.1

ทั้งนี้ ในกรณีที่ ผู้ให้บริการ เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับการความรับผิดชอบ (Liability) ร่วมกับ ผู้ให้บริการ ซึ่งเป็นผลมาจากตำแหน่งการของ "ตัวแทน" ไม่ว่าจะเป็นโดยตรงหรือโดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของประกาศ กระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การทำสัญญาซื้อขายหรือข้อตกลงที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดทำบันทึกการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ข้อตกลงนี้ทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความตรงกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อ พร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ให้เป็นสำคัญ ต่างฝ่ายได้เก็บไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตและสิ่งปฏิบัติการหรือข้อตกลงที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน 1 ชุด

ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ
(นางสาวสุวิมล อธิราช)
ผู้จัดการโรงงาน SFT
ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ
(นางสาวสุวิมล อธิราช)
ลงชื่อ.....พยาน
(นางสาวสุวิมล อธิราช)
ลงชื่อ.....พยาน
(นางสาวสุวิมล อธิราช)

ผู้จัดการแผนกระบบคุณภาพ สิ่งแวดล้อม และ พลังงาน

ลงชื่อ.....พยาน
(นางสาวสุวิมล อธิราช)

ข้อ 6

1. ผู้ให้บริการแบบ กอ. 1 ต้องปฏิบัติตามการผู้ให้บริการตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในหนังสือสัญญาระหว่าง ผู้ให้บริการและผู้รับบริการ หรือผู้ให้บริการและผู้รับบริการที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ
2. ผู้ให้บริการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในเอกสารแนบที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ
3. ผู้ให้บริการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในเอกสารแนบที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ
4. ผู้ให้บริการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในเอกสารแนบที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ
5. ผู้ให้บริการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในเอกสารแนบที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ
6. ผู้ให้บริการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในเอกสารแนบที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ
7. ผู้ให้บริการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในเอกสารแนบที่ระบุไว้ในเอกสารแนบ

บริษัท ฟิวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด
178 Ramkhamhaeng Road, Ratthasarak
Saphanong Bangkok 10240
Tel: 02-115-8618 Fax: 02-115-3818
Registration No. 0105545053076

Fusion Development Co., Ltd.
178 Ramkhamhaeng Road, Ratthasarak
Saphanong Bangkok 10240, Thailand
Tel: 02-115-8618 Fax: 02-115-3818
Registration No. 0105545053076

หนังสือยินยอมระหว่างผู้ให้บริการกับลูกค้าผู้ให้บริการหรือลูกค้าที่ไม่ใช่แล้ว
เพื่อประกันความรับผิดชอบ (Liability)

เลขที่ KKY 0195

เขียนที่ บริษัท เภยาเขตคำของเก่า จำกัด
วันที่ 1 เมษายน พ.ศ. 2565

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจ์ เทคโนโลยี จำกัด เพื่อบริการโรงงานเลขที่ น.77(2)-260/2564-มอ. ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 หมู่ 1 ตำบลเดิษฐ์ อำเภอลำลูกเกด จังหวัดระยอง 21140 ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "ผู้ให้บริการ" อีกฝ่ายหนึ่งกับ บริษัท เภยาเขตคำของเก่า จำกัด เพื่อบริการโรงงานเลขที่ 3-105-114888. /10200101125486 ตั้งอยู่เลขที่ 273/116 หมู่ที่ 5 ถนนปิ่น-ปากกระแวก ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "ผู้รับบริการ" อีกฝ่ายหนึ่ง ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการกับลูกค้าผู้ให้บริการหรือลูกค้าที่ไม่ใช่แล้วดังต่อไปนี้

ข้อ 1 "ผู้ให้บริการ" ตกลงที่จะทำข้อตกลงกับผู้ให้บริการหรือลูกค้าที่ไม่ใช่แล้วของ "ผู้รับบริการ" ตั้งแต่วันที่ 2 เมษายน พ.ศ. 2565 ถึงวันที่ 20 มีนาคม พ.ศ. 2566 ดังนี้

ลำดับที่	รหัส	ชื่อลูกค้าที่ไม่ใช่แล้ว	วิธีจัดส่ง	ปริมาณ/ตัน/ปี
1	12 01 01	เทศบาลเมือง	011	800
2	12 01 01	เทศบาลเมือง	011	200
3	12 01 01	เทศบาลเมือง	011	20
4	15 01 01	เทศบาลเมือง	011	50

ข้อ 2 การรวบรวมและจัดส่งข้อมูลที่ไม่ใช่แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

2.1 บริษัท เภยาเขตคำของเก่า จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 273/116 หมู่ที่ 5 ถนนปิ่น-ปากกระแวก ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230

ข้อ 3 ในระหว่างการขนส่งข้อมูลหรือข้อมูลที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงานของผู้ให้บริการ ไปยังที่ที่ลูกค้าผู้ให้บริการหรือ ลูกค้าที่ไม่ใช่แล้ว "ผู้รับบริการ" จะต้องรับการความรับผิดชอบ (Liability) ในการขนส่งข้อมูลหาก เกิดอุบัติเหตุ การขนส่ง หรือ การลักลอบขนส่ง และการรับขนส่งข้อมูลที่ไม่ใช่แล้วไปนอกเขตข้อมูล ให้บริการ ระหว่างผู้ให้บริการ และผู้ให้บริการ ตามข้อ 1 ข้อ 2 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดส่งข้อมูลหรือข้อมูลที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

แบบ กอ.1

ทั้งนี้ในกรณีที่ "ผู้ให้บริการ" เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับภาระความผิด (Liability) ร่วมกับ
ผู้ให้บริการซึ่งเป็นผู้ผลิต มาจากการดำเนินการของ "ตัวแทน" ไม่ว่าจะโดยตรงหรือโดยอ้อมตามที่ระบุไว้ข้อ 16 ของประกาศ
กระทรวงสาธารณสุข เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เสีย พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดทำบันทึกการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ข้อตกลงนี้จัดทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความตรงกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อ
พร้อมประทับตรา บริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นหลักฐาน สำหรับฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงาน
อุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เสียออกนอกบริเวณโรงงาน 1 ชุด

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซเซ้น เทคโนโลยี จำกัด

บริษัท เขมรเขยต์ จำกัด

ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ

ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ

(คุณโสภณ จิตรวัฒนนท์)

(นายบุญชู พัดน้ำ)

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายปฏิบัติการ SFT

กรรมการผู้จัดการ

ลงชื่อ.....พยาน

ลงชื่อ.....พยาน

(คุณศุภิตี ธีรราช)

(นางสาวพิมพ์ชนก แปลกลีธยา)

ผู้จัดการแผนกมนุษยภาพ ด้านแวดล้อมและพลังงาน

พนักงานบัญชี



คำชี้แจง

- ผู้ลงนามในแบบ กอ.1 คือเป็นการเป็นผู้มีอำนาจลงนามแทนผู้ระบุในหนังสือรับรองการ
จดทะเบียนนิติบุคคลพร้อมประทับตราบริษัท หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้
กระทำการดังกล่าวแทน
- ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ได้เสียต้องตรงกับระบุในแบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือ
วัสดุที่ไม่ได้เสีย (สก.2)
- ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่คาดว่าจะนำออกนอกบริเวณโรงงาน
ตลอดช่วงเวลาที่ขออนุญาต
- ระยะเวลาที่ระบุในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาต
(สก.2)
- ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับลายมือชื่อทุกคน
- ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาต
ประกอบการกิจการ
- แบบ กอ.1 ใช้สำหรับประกอบการขออนุญาต กรณีที่รหัสวัสดุที่ไม่ได้เสียกำกับด้วยอักษร
ภาษาอังกฤษ "HA" หรือ "HM" สำหรับกรณีของวัสดุที่ไม่ได้เสียที่ไม่เป็นของเสียอันตราย
สามารถให้แบบ กอ.1 ยื่นประกอบการขออนุญาต ให้โดยอนุโลม



หนังสือขอยอมระหว่างผู้ให้เช่าและผู้ให้บริการบ้าน / กำหนดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่นำเข้ามาใช้แล้ว
เพื่อประกันความรับผิดชอบ - Liability

BMW6506-0232

บริษัท สมบูรณ์ ฟอว์จิง เทคโนโลยี จำกัด (สำนักพิมพ์ใหญ่)

01 เมษายน 2565
วันที่

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด (สำนักงานใหญ่)

ทะเบียนโรงงานเลขที่

น.77(2)-260/2564-นอ
ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 หมู่ 1 ต.ศาลาเขียว อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140

[illegible]

ข้อ 1. "ผู้ให้บริการ" - คอลัมน์ที่จะทำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของ "ผู้ให้บริการ" ตั้งแต่วันที่ 02 เมษายน 2565 ถึงวันที่ 20 มีนาคม 2566

ตั้งรายละเอียดต่อไปนี้

ลำดับที่	สิ่งปลูกสร้างที่อยู่ในตัว	รหัสหลัก	ปริมาณ	วิธีการ	หมายเหตุ
1	Scale หลัก	100999	100.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
2	Scale ผนัง	120118	80.000	042	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
3	Scale เสา	100999	100.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
4	การขุดลอก	150111	2.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
5	การขุดลอกบริเวณบ่อน้ำ	190813	50.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
6	การขุดลอกบริเวณบ่อน้ำ	110108	120.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
7	การขุดลอก	120115	120.000	071	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
8	การขุดลอก	150110	40.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
9	การขุดลอก	150202	50.000	042	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
10	การขุดลอก	120118	180.000	042	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
11	การขุดลอก	160507	5.000	065	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
12	การขุดลอก	160215	1.400	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร
13	การขุดลอก	160213	10.000	073	แบบก่อสร้าง กว้าง 10-12 เมตร



ข้อ 2. การรวบรวมและงานส่งวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

2.1 บริษัท เปตเตอร์ วิลสัน พรานสปอร์ต จำกัด

2.2 บริษัท

ซึ่งเป็น "ตัวแทน" ที่แต่งตั้งโดย "

ข้อ 3. ในระหว่างการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่

ร่งบำำบักหรือกำำจัดยั้งสตามที่ขอมงผู้รับบำำบักหรือกำำจัด

[illegible]

543

ทั้งนี้ ในการที่ ผู้ให้บริการ เป็นผู้แต่งตั้ง

ความรับผิดชอบ (Liability) ร่วมกับตัวแทน ซึ่งเป็นผล

W.M.2548

ข้อ 4. ผู้ใช้บริการจะต้องจัดทำใบกำกับการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5. ข้อตกลงนี้ทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความ

มหาวิทยาลัยราชภัฏวชิรเวศน์ (ตัวอักษรย่อ: ม.ราชภัฏวชิรเวศน์)

๑๕. ๑. คณะกรรมการ

บริษัท เบริเตอร์ เวิลด์ กรุ๊ป จำกัด (มหาชน)

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด (สำนักงานใหญ่)

Redacted

EAT

(นางพรเพ็ญ เมารัชตพิบูลย์
ผู้ให้บริการ

ผู้จัดการทั่วไป SFT

WUOL

สงวนลิขสิทธิ์
.....
พจนาน.....

(นางสาวสุวิมล โพธิ์ทอง)

(นางสาวสวลี อีราช)

คำชี้แจง 1. ผู้ลงนามในแบบ กอ 1 ต้องเป็นกรรมการผู้มีอำนาจลงชื่อรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคลพร้อมประทับตราบริษัทหรือผู้รับมอบอำนาจ

อำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้กระทำการดังกล่าวแทน

2. ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้วต้องตรงกับที่ระบุในแบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สค.๘

3. บริษัทที่ระบุจะต้องเป็นวิสาหกิจที่จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย

4. ระยะเวลาก่อนที่ระบบจะขึ้นแบบ กข.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาต (สค.2)

5. ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อสกุล ตัวบรรจงกำกับท้ายชื่อทุกคน

6. เหนี่ยวจอบทะเลเบี่ยงแรงมีผู้สืบกรการให้ผลผลิตของกบเบี่ยงผู้ควบคุมรับอีกเบี่ยงอีก

ของที่ยั่งยืนสามารถขึ้นแบบ กอ 1 ขึ้นประกอบการขออนุญาตฯ ได้โดยไม่มี

หนังสืออธิบายระหว่างผู้ให้และผู้รับบริการบ้านวัด/ทำเจดีย์ถึงปฏิสนธิหรือวัตถุที่ไม่ใช่

เพื่อประกันความรับผิดชอบ - Liability

เขียนที่ บริษัท สยามเอนิโอรานเมนทอลสเทคโนโลยี จำกัด
วันที่ 23 เดือนมีนาคม พ.ศ. 2565

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอจอร์ เทคโนโลยี จำกัด ะเทศไทย น.77(2)-260/2564-น.อบ.
(822300260/2564) ที่อยู่เลขที่ 300/10 หมู่ 1 ตำบลลือชัย อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ซึ่งไม่ได้ยึดว่า "ผู้ให้บริการ" ฝ่ายหนึ่ง
กับ บริษัท สมบูรณ์ ฟอจอร์ เทคโนโลยี จำกัด ะเทศไทย น.จ-106-74/6230 (9) 10603097/25624) ซึ่งอยู่เลขที่ 608/9 หมู่
3 ตำบลบางพลี อำเภอบางพลี จังหวัดระยอง ซึ่งถือเป็นอีกว่า "ผู้ให้บริการ" อีกฝ่ายหนึ่ง
ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการบน/กำกับด้วยสัญญาฉบับนี้ให้ใช้ได้ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 “ผู้ให้บริการ” หมายถึง ภัณฑารักษ์ หรือ “ผู้ให้บริการ” ตั้งแต่ วันที่ 22 เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2565 ถึง วันที่ 20 เดือนกันยายน พ.ศ. 2566 ดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุที่ใช้แล้ว	ชื่อวัสดุที่ใช้แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วันกำจัด
1	16 10 01 HM	น้ำมัน	200	042
2	12 01 10 HA	Coolant	200	042

ข้อ 2 การรวบรวมและชนตั้งวัตถุประสงค์ที่ไม่ใช่ตัวตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

- | | | | |
|-----|--------------------|-------------------|-------------------|
| 2.1 | ห้องเก็บของส่วนตัว | ชุดเก็บของส่วนตัว | ชุดเก็บของส่วนตัว |
| 2.2 | รถจักรยานยนต์ | รถจักรยานยนต์ | รถจักรยานยนต์ |
| 2.3 | รถจักรยานยนต์ | รถจักรยานยนต์ | รถจักรยานยนต์ |
| 2.4 | รถจักรยานยนต์ | รถจักรยานยนต์ | รถจักรยานยนต์ |

[illegible]

ทั้งนี้ ในกรณีที่ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทนผู้ให้บริการจะอ้างมากระความรับผิดชอบ (Liability) ร่วมกันผู้ให้บริการ ซึ่งเป็นสมาชิกดำเนินการของ “ตัวแทน” ไม่ว่า โดยตรงหรือไม่ โดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์การขึ้นทะเบียนผู้ให้บริการ

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องทำใบกำกับการขนส่ง (Manifest) และนำส่งผู้ให้บริการก่อนส่งไปรษณีย์ ผู้ให้บริการจะรับพัสดุเมื่อใบกำกับการขนส่งมีการลงนามของผู้ถือกำริบตของเสีย และผู้ขนส่ง ครบถ้วน

ข้อ 5 ข้อตกลงทำขึ้น 3 ฉบับ โดยข้อความตรงกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญ ต่างฝ่ายได้เก็บไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบทางพิจารณาอนุญาตให้ตั้งกฎหรือวิธีปฏิบัติในส่วนของถนนบริเวณโรงงาน 1 ชุด

ลงชื่อ.....ผู้ให้บริการ

(นายแพทย์ เชนส์)

សង្ខេប..... ដំបូង

(คู่มือการสอบ ๒๕๖๒)

МОНГОЛЫН СЭТ

นางสาว..... พ.ม.

..... WITH

(นางสาวสุวิมล เกตุขำ)

(ရုပ်ပုံအသစ်)

ผอ.แผนกวิทยุภาพ ซึ่งควบคุมและปฏิบัติงาน



คำชี้แจง

1. ผู้ส่งมอบใบแบบ กอ.1 ต้องยื่นการรวมการผู้ถือหุ้นมาตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคลพร้อมประทับตราบริษัท หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้กระทำการดังกล่าวแทน
2. จักรเย็บกระดาษที่ใช้จะต้องตรงกับแบบคำขอพบเพนที่ส่งมาถูกต้องหรือวัตถุที่นำใช้แล้ว (สท.2)
3. ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่หาว่าจะนำออกนอกบริเวณโรงงานตลอดช่วงเวลาที่ยื่นขอพบเพน
4. ระยะเวลาที่จะอยู่ในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขอพบเพน (สท.2)
5. ให้พิมพ์รหัสเขต-ชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับชื่ออยู่ทุกตน
6. ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาตประกอบการ
7. แบบ กอ.1 ใช้ยื่นประกอบการขอพบเพนฯ กรณีที่รหัสวัตถุที่นำใช้แล้วกำกับด้วยอักษรภาษาอังกฤษ "NA" หรือ "NM" สำหรับกรณีของวัตถุที่นำใช้แล้วไม่อยู่ในของเสียอันตรายตามรายการในแบบกอ.1 ยื่นประกอบการขอพบเพนฯ ได้โดยอัตโนมัติ

MEM NO.1

ภาคผนวก ข

แผนการดำเนินงานมวลชนสัมพันธ์ และ CSR

กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์
กิจกรรมทาสีทางข้าม และทาสีรั้วโรงเรียนบ้านคลองขุน อ.บ้านค่าย จ.ระยอง
เมื่อวันศุกร์ที่ 28 เมษายน พ.ศ. 2566 เวลา 8.00-12.00 น.



กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์
กิจกรรมทาสีทางข้าม และทาสีรั้วโรงเรียนบ้านคลองขุน อ.บ้านค่าย จ.ระยอง
เมื่อวันศุกร์ที่ 28 เมษายน พ.ศ. 2566 เวลา 8.00-12.00 น.



ภาคผนวก ฅ

แผนปฏิบัติ (Action Plan) และติดตามผลการดำเนินงาน 1 ปี

No.	กิจกรรม (Key Action)	รายละเอียดกิจกรรม (Activity)	ตัวชี้วัด (KPI)	เป้าหมาย (Target)	ผู้รับผิดชอบ (Responsible)	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
1	ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	11 อบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		12 อบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		13 อบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
2	การประเมินความเสี่ยง	14 การประเมินความเสี่ยง	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		15 การประเมินความเสี่ยง	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		16 การประเมินความเสี่ยง	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
3	Vehicle accident	17 Vehicle accident	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		18 Vehicle accident	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		19 Vehicle accident	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
4	การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	20 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		21 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		22 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
5	การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	23 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		24 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		25 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
6	การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	26 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		27 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		28 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
7	การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	29 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		30 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		31 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
8	การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	32 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		33 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		34 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
9	การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	35 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		36 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		37 การฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
10	Level 3	38 Level 3	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		39 Level 3	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												
		40 Level 3	% ความสำเร็จ	100%	ผู้จัดการ												

แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน					
การปลูกฝังพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior-Based Safety)					
วันที่ : 16 มีนาคม 2566 เวลา : 09.00 - 16.00 น.					
สถานที่ : SLA no.6 วิทยากร : อ.เชษฐา ธนะโสภณ					
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เข้า บ่าย
1		09919	หัวหน้างาน System Support	SBM	
2		10613	หัวหน้างานผลิต	SBM-AUTO	
3		07681	หัวหน้างานผลิต	SBM-AUTO	
4		09397	หัวหน้างานผลิต	SBM-AUTO	
5		08347	หัวหน้างานผลิต	SBM-NON AUTO	
6		08925	พนักงานผลิต	SBM-NON AUTO	
7		04782	หัวหน้างานรับประกันคุณภาพ	SBM	
8		14821	เจ้าหน้าที่ MT	SBM	
9		13357	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SBM	
10		13906	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SBM	
11		11290	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง PM	SBM	
12		08880	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SBM	
13		08546	เจ้าหน้าที่รับประกันคุณภาพ	SBM	
14		07193	หัวหน้างาน Inprocess	SBM	
15		13610	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SBM	
16		13325	หัวหน้างานระบบคุณภาพ	SBM	
17		14560	จป.วิชาชีพ	SBM	
18		08327	หัวหน้างานคลังสินค้า	SBM	
19		13355	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SBM	
20		05099	หัวหน้างาน Training & Activity Promotion	SBM	
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล					
อนุมัติโดย :			คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาภ (แทน) ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)		
จัดทำโดย : จิรพร อิมวิเศษ			วันที่ : / /		

สงวนลิขสิทธิ์ © 2566 โดย บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด (มหาชน) All rights reserved.		แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน						
หลักสูตร: การปลูกฝังพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior-Based Safety)								
วันที่ : 16 มีนาคม 2566		เวลา : 09.00 - 16.00 น.						
สถานที่ : SLA no.6		วิทยากร : อ.เชษฐา ธนะโสภณ						
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น			
					เข้า	ป่วย		
1		12948	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SFT1				
2		14881	หัวหน้างานซ่อมบำรุง	SFT1				
3		14641	พนักงานคลังสินค้า	SFT1				
4		14830	พนักงานคลังสินค้า	SFT1				
5		10212	เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ	SFT1				
6		13838	พนักงานผลิต	SFT1				
7		11148	พนักงานผลิต	SFT1				
8		14221	พนักงานผลิต	SFT1				
9		9217	พนักงานผลิต	SFT1				
10		14115	พนักงานชั่วคราว 5 เดือน	SFT1				
11		13130	พนักงานผลิต	SFT1				
12		14145	พนักงานชั่วคราว 5 เดือน	SFT1				
13		14244	พนักงานชั่วคราว 5 เดือน	SFT1				
14		14672	พนักงานชั่วคราว	SFT1				
15		14801	ผลิต Forging 3 & 4	SFT1				
16		13595	พนักงานผลิต	SFT1				
17								
18								
19								
20								
สังกัด : ฝ่ายพัฒนบริหารภาพบุคคล		อนุมัติโดย :		คุณเบ็ญจรัตน์ นียมลา (แทน)				
จัดทำโดย : จิราพร ยิมวิเศษ		วันที่ :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)				

gomphon ANALYTICAL TECHNOLOGY		แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน			
หลักสูตร: การปลูกฝังพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior-Based Safety) วันที่: 16 มีนาคม 2566 เวลา: 09.00 - 16.00 น. สถานที่: SLA no.6 วิทยากร: อ.เชษฐา ธนะโสภาค					
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เข้า บ่าย
1		11902	เจ้าหน้าที่ซ่อมสร้าง	ICP1	
2		12789	เจ้าหน้าที่ควบคุมการวางแผนผลิต	ICP1	
3		13258	พนักงานผลิต	ICP1	
4		06868	หัวหน้างานผลิต	ICP1	
5		14210	พนักงานผลิต	ICP1	
6		07895	เจ้าหน้าที่รับ-จ่าย F/G	ICP1	
7		14580	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุงเครื่องกล/ไฟฟ้า	ICP1	
8		12500	พนักงานผลิต	ICP1	
9		13656	เจ้าหน้าที่รับประกันคุณภาพ	ICP1	
10		13737	เจ้าหน้าที่ Kaizen	ICP1	
11		13547	เจ้าหน้าที่รับประกันคุณภาพ	ICP1	
12		04150	เจ้าหน้าที่วางแผนการผลิต	ICP2	
13		10885	พนักงานรับประกันคุณภาพ	ICP2	
14		14578	พนักงานผลิต	ICP2	
15		14483	พนักงานผลิต	ICP2	
16		14717	จป.วิชาชีพ	ICP2	
17		12249	เจ้าหน้าที่ทดสอบโครงสร้าง	ICP2	
18		14076	เจ้าหน้าที่ Kaizen	ICP2	
19		11408	เจ้าหน้าที่ Milling Machine & All Assembly	ICP2	
20		14815		ICP1	
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล		อนุมัติโดย :		คุณเกียรติศักดิ์ น้อยลาก (แทน)	
จัดทำโดย : จิราพร อิมมิเศษ		วันที่ :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)	

gomphon ANALYTICAL TECHNOLOGY		แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน			
หลักสูตร: การปลูกฝังพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior-Based Safety) วันที่: 16 มีนาคม 2566 เวลา: 09.00 - 16.00 น. สถานที่: SLA no.6 วิทยากร: อ.เชษฐา ธนะโสภาค					
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เข้า บ่าย
1		14796	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SFT2	
2		14812	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT2	
3		14883	เจ้าหน้าที่ Die Shop	SFT2	
4		14797	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT2	
5		11980	เจ้าหน้าที่คลังสินค้าและจัดส่ง	SFT2	
6		14884	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SFT2	
7		3562	หัวหน้างาน Tooling	SFT3	
8		3737	หัวหน้างานผลิต	SFT3	
9		4457	หัวหน้างานผลิต	SFT3	
10		5246	หัวหน้างาน Customer Service	SFT3	
11		8262	หัวหน้างานคลังสินค้า	SFT3	
12		14688	วิศวกรระบบคุณภาพ (Non-Auto)	SFT3	
13		13236	เจ้าหน้าที่วางแผนการผลิต	SFT3	
14		05126	เจ้าหน้าที่ Heat Treatment Controller	SFT3	
15		05968	หัวหน้างานผลิต	SFT3	
16		08999	ช่างเชื่อม เชื้อสังกะสี	SFT3	
17					
18					
19					
20					
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล		อนุมัติโดย :		คุณเกียรติศักดิ์ น้อยลาก (แทน)	
จัดทำโดย : จิราพร อิมมิเศษ		วันที่ :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)	

แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน

หลักการ: ความปลอดภัยในการทำงานที่สูง

วันที่: 15 มิถุนายน 2566 เวลา: 09.00 - 16.00 น.

สถานที่: ห้องประชุมหมายเลข 7 (SLA) วิทยากร: อ.นครินทร์ สุริยะ

ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น	
					เข้า	ป่วย
1		07865	หัวหน้างานผลิต	SBM-NON AUTO		
2		11361	พนักงานผลิต	SBM-NON AUTO		
3		10468	หัวหน้างานผลิต	SBM-NON AUTO		
4		07281	หัวหน้าส่วนผลิต	SBM-NON AUTO		
5		11744	หัวหน้าส่วนบุคคลและธุรการ	SBM		
6		11048	หัวหน้างานบุคคลและธุรการ	SBM		
7		13325	ช่างฉาบปูน	SBM		
8		13315	จป.วิชาชีพ	SBM		
9		14441	Engineering Trainee	SBM		
10		14173	วิศวกรซ่อมบำรุง	SBM		
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

สังกัด: ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล

อนุมัติโดย:

คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาก (แทน)

ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)

จัดทำโดย: จิราพร อัมวิเศษ

วันที่:

/

/

แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน

หลักการ: ความปลอดภัยในการทำงานที่สูง

วันที่: 15 มิถุนายน 2566 เวลา: 09.00 - 16.00 น.

สถานที่: ห้องประชุมหมายเลข 7 (SLA) วิทยากร: อ.นครินทร์ สุริยะ

ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น	
					เข้า	ป่วย
1		07103	หัวหน้างานวางแผนซ่อมบำรุง	ICP1		
2		14922	ซ่อมบำรุง	ICP1		
3		05748	ผู้ชำนาญการช่างระบบขับเคลื่อน SFT, SBM&CP	SFT1		
4		10165	ช่างซ่อมบำรุงระบบขับเคลื่อน SFT, SBM&CP	SFT3		
5		14352	จป.วิชาชีพ	SAT		
6		6099	Senior Energy Engineer (SFT)	SFT1		
7		12775	จป.วิชาชีพ	SFT1		
8		14938	วิศวกรซ่อมบำรุง	SFT1		
9		14561	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SFT1		
10		14717	จป.วิชาชีพ	ICP2		
11		14240	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ICP2		
12		11217	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ICP2		
13		14543	วิศวกรพลังงาน SBM&ICP	ICP2		
14		13119	Learning Development Staff	SAT		
15		12624	Technical Trainer Specialist	SAT		
16		14905	ช่างช่างซ่อมบำรุง	ICP1		
17						
18						
19						
20						

สังกัด: ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล

อนุมัติโดย:

คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาก (แทน)

ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)

จัดทำโดย: จิราพร อัมวิเศษ


วันที่:


/

/


แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน					
หลักสูตร: ความปลอดภัยในการขับรถ (โฟล์คลิฟท์)		เวลา : 9:00-16:00 น.			
วันที่: 08-02-66		วิทยากร : TLS GROUP SOUTHEAST ASIS CO.,LTD			
สถานที่ : ICP1					
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เซ็น / นาม
1		06887	แผนกไอเอ็น	ICP1	
2		09288	แผนกไอเอ็น	ICP1	
3		09601	แผนกคานาหลอม	ICP1	
4		13302	แผนกจัดซื้อ	ICP1	
5		06880	แผนกจัดซื้อ	ICP1	
6		14613	แผนกคลังสินค้า	ICP1	
7		11892	แผนกคลังสินค้า	ICP1	
8		12367	แผนกซ่อมบำรุง	ICP1	
9		07966	แผนกคานาหลอม	ICP1	
10		09110	แผนกรับประกันคุณภาพ	ICP1	
11		12094	แผนกรับประกันคุณภาพ	ICP1	
12		06717	สำนักผู้จัดการทั่วไป	ICP1	
13		13737	แผนกวิศวกรรม	ICP1	
14		14549	แผนกแม่พิมพ์	ICP1	
15		06323	แผนกปั้นทราย	ICP2	
16					
17		14210			
18					
19					
20					
สังกัด : ICP1		อนุมัติโดย :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)	
จัดทำโดย : หน่วยงานความปลอดภัย				วันที่ : / /	

แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน					
หลักสูตร: ความปลอดภัยในการขับรถ (โฟล์คลิฟท์)		เวลา : 09:00-16:00 น.			
วันที่: 21/02/66		วิทยากร : TLS GROUP SOUTHEAST ASIA CO.,LTD			
สถานที่ : ICP 2					
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เซ็น / นาม
1		12895	PE	ICP 1	
2		6868	ปั้นทราย	ICP 1	
3		9970	QC	ICP 2	
4		12161	ปั้นทราย	ICP 2	
5		14200	ไอเอ็น	ICP 2	
6		12644	ไอเอ็น	ICP 2	
7		7189	Pattern & Jig shop	ICP 2	
8		8730	คานาหลอม	ICP 2	
9		14483	คานาหลอม	ICP 2	
10		9030	PE	ICP 2	
11		13987	จัดซื้อ	ICP 2	
12		13263	จัดซื้อ	ICP 2	
13		9543	คลังสินค้า	ICP 2	
14		10010	คนผู้จัดการ	ICP 2	
15		10286	Warehouse & Logistic	SBM	
16		11740	คานาหลอม	ICP 1	
17		07229	จัดซื้อ	ICP 1	
18					
19					
20					
สังกัด : ICP2		อนุมัติโดย :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)	
จัดทำโดย : Safety				วันที่ : / /	

		แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน			
หลักการ: ความปลอดภัยในการใช้รถยก(โฟล์คลิฟท์)					
วันที่ : 24 มีนาคม 2566		เวลา : 09.00 - 16.00 น.			
สถานที่ : SLA no.7 / SFT1		วิทยากร : TOYOTA TSUSHO FORK LIFT (THAILAND) CO.,LTD.			
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เข้า ป้าย
1		12104	พนักงานคลังสินค้า	SFT1	
2		14641	พนักงานคลังสินค้า	SFT1	
3		14640	พนักงานคลังสินค้า	SFT1	
4		13935	พนักงานผลิต	SFT1	
5		07620	พนักงานผลิต	SFT1	
6		09182	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT1	
7		06489	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT1	
8		11192	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT1	
9		08745	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT1	
10		13151	พนักงานผลิต	SFT1	
11		12089	หัวหน้างานผลิต	SFT1	
12		08298	พนักงานผลิต	SFT1	
13		12175	พนักงานผลิต	SFT1	
14		13079	พนักงานผลิต	SFT3	
15			คลังสินค้า	SFT3	
16					
17					
18					
19					
20					
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล		อนุมัติโดย :		คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาภ (แทน)	
จัดทำโดย : จิราพร อัมมิเศษ				ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)	
		วันที่ :		/ /	

		แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน			
หลักการ: ความปลอดภัยในการใช้รถยกโฟล์คลิฟท์					
วันที่ : 25 เมษายน 2566		เวลา : 09.00 - 16.00 น.			
สถานที่ : ห้องประชุมหมายเลข 5 (SLA) / SFT2		วิทยากร : บจก.โตโยต้า ซูโซ ฟอรัคลิฟท์(ไทยแลนด์)			
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น เข้า ป้าย
1		00270	คลังสินค้า	SFT3	
2		14654	วิศวกร	SFT2	
3		14884	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SFT2	
4		14883	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT2	
5		11758	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT2	
6		12037	พนักงานผลิต	SFT2	
7		12157	พนักงานผลิต	SFT2	
8		12352	พนักงานผลิต	SFT2	
9		11808	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT2	
10		14733	พนักงานผลิต	SFT2	
11		11962	เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ	SFT2	
12		11963	เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ	SFT2	
13		14796	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SFT2	
14		12594	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SFT1	
15					
16					
17					
18					
19					
20					
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล		อนุมัติโดย :		คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาภ (แทน)	
จัดทำโดย : ณัฐธิญา ทองรัตน์				ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)	
		วันที่ :		/ /	

สงวนลิขสิทธิ์ © ๒๕๖๓ สงวนลิขสิทธิ์ © ๒๕๖๓		แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน						
หลักการ: ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า							เวลา : 09.00 - 16.00 น.	
วันที่ : 22 มิถุนายน 2566							วิทยากร : อ.ชัยยา ปานภราข (SPD)	
สถานที่ : ห้องประชุมหมายเลข 7 (SLA)								
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น			
					เข้า	จ่าย		
1	[REDACTED]	14872	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SBM				
2	[REDACTED]	14821	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SBM				
3	[REDACTED]	14441	Engineering Trainee	SBM				
4	[REDACTED]	07865	หัวหน้างานผลิต	SBM-NON AUTO				
5	[REDACTED]	9190	เจ้าหน้าที่ผลิต	SBM-AUTO				
6	[REDACTED]	13990	พนักงานผลิต	SBM-AUTO				
7	[REDACTED]	12775	จป.วิชาชีพ	SFT1				
8	[REDACTED]	14938	วิศวกรซ่อมบำรุง	SFT1				
9	[REDACTED]	10253	หัวหน้างานซ่อมบำรุง เครื่องจักร	SFT1				
10	[REDACTED]	14922	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ICP1				
11	[REDACTED]	00108	นศ. ช่างงาน	ICP1				
12	[REDACTED]	133	นศ. ช่างงาน	ICP1				
13	[REDACTED]	13858	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ICP2				
14	[REDACTED]	6719	หัวหน้างาน Brake Down	ICP2				
15	[REDACTED]	05248	Safety Mgr.	SFT1				
16	[REDACTED]							
17								
18								
19								
20								
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล		อนุมัติโดย :		คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาก (แทน)				
จัดทำโดย : จิราพร อินนิเศษ		วันที่ :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็นไป)				

<div><div><div><div>SOMCOOP</div><div>สมทรัพย์</div></div></div><div>แบบฟอร์มสำเนาชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน</div></div>									
<div><div>หลักการ: การประชุมพยาบาลเบื้องต้นและการใช้เครื่องฟื้นคืนคลื่นหัวใจด้วยไฟฟ้าแบบอัตโนมัติ (AED)</div><div>วันที่: 18 เมษายน 2566 เวลา: 09.00 - 16.00 น.</div><div>สถานที่: ห้องประชุมหมายเลข 6 (SLA) วิทยากร: คุณวิจิตรภรณ์ สงวนจิตต์ (Alcotec)</div></div>									
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด	ลายเซ็น				
					เข้า	ป่วย			
1		11023	เจ้าหน้าที่ธุรการ	ICP2					
2		00404	เจ้าหน้าที่ Lathe Machine & All Assembly	ICP2					
3		14543	วิศวกรพลังงาน SBM&ICP	ICP2					
4		14717	จป.วิชาชีพ	ICP2					
5		11890	พนักงานผลิต	ICP2					
6		14483	พนักงานผลิต	ICP2					
7		13294	New Part Engineer	ICP2					
8		10505	ช่างจำพวกช่างเทคนิค	ICP2					
9		11960	เจ้าหน้าที่ธุรการ	ICP2					
10		13737	เจ้าหน้าที่ Kaizen	ICP1					
11		08709	เจ้าหน้าที่ Outside / Ciam / Doc Audit	ICP1					
12		14536	พนักงานผลิต	ICP1					
13		13284	เจ้าหน้าที่ ERP	ICP1					
14		10739	พนักงานผลิต	ICP1					
15		14567	จป.วิชาชีพ	ICP1					
16		10298		ICP1					
17									
18									
19									
20									
สังกัด : ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรบุคคล			อนุมัติโดย :		คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาภ (แทน)				
จัดทำโดย : ณัฐธิดา ทองวัฒนะ			วันที่ :		ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด (เซ็น)				

ภาคผนวก ณ

สัญญาจ้างบริการรถรับ-ส่งพนักงาน



Somboon Forging Technology Company Limited
Head Office: 300/10 Moo 1 Tasi, Phukdang, Rayong 21140
Tel. 038 959 065-72

LG-AGR-052-2022-SFT1

กำกับ

สัญญาจ้างบริการอุดหนุน-ส่งพนักงาน

สัญญาเลขที่ LG-AGR-052-2022-SFT1

ทำที่ บริษัท สมบูรณ์ ฟอจิ้ง เทคโนโลยี จำกัด
วันที่ 16 พฤศจิกายน 2565

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอจิ้ง เทคโนโลยี จำกัด โดยนายชยพร กิตะพาณิช และ นายธีระวิทย์ สุริรัตน์ กรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนบริษัท สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 หมู่ที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลตาชีห์ อำเภอลวกแดง จังหวัดระยอง ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า “ผู้รับบริการ” ฝ่ายหนึ่ง กับ

ทางหุ้นส่วนจำกัด ธมกร ทราบสปอตร์ส1 โดยนางสาววิยะดา พรหมเสนา หุ้นส่วนผู้จัดการผู้มีอำนาจกระทำการแทนห้าง สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ 10/11 หมู่ที่ 7 ตำบลบางละมุง อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า “ผู้ให้บริการ” อีกฝ่ายหนึ่ง

คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงทำสัญญาโดยมีข้อความดังต่อไปนี้

ข้อ 1 ข้อตกลงงานบริการ

ผู้ให้บริการตกลงให้บริการอุดหนุน-ส่งพนักงานแก่ผู้รับบริการ ณ สถานที่ตามที่ได้รับบริการกำหนด โดยมีรายละเอียดขอบเขตของงานบริการและข้อตกลงดังต่อไปนี้ไว้ในเอกสารแนบท้ายสัญญา ส่วนที่ 1

ข้อ 2 ระยะเวลาของสัญญา

ให้สัญญานี้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2566 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2566

ข้อ 3 ค่าบริการและการชำระค่าบริการ

ผู้รับบริการตกลงจ่ายค่าบริการให้แก่ผู้ให้บริการ ดังที่ระบุไว้ในเอกสารแนบท้ายสัญญา ส่วนที่ 2

ข้อ 4 ภาษีหัก ณ ที่จ่ายและค่าอากรแสตมป์

4.1 ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการหักภาษีหัก ณ ที่จ่ายตามที่กฎหมายกำหนด โดยผู้รับบริการจะนำส่งเงินภาษีหัก ณ ที่จ่าย ให้แก่สำนักงานสรรพากรพื้นที่ ที่อยู่ในเขตรับผิดชอบตามที่กฎหมายกำหนดไว้ต่อไป

4.2 ผู้ให้บริการตกลงเป็นผู้รับผิดชอบค่าอากรแสตมป์ตามมูลค่าของสัญญานี้ (ถ้ามี)

ข้อ 5 เงินประกัน

ผู้ให้บริการตกลงวางเงินประกันการปฏิบัติตามสัญญาให้แก่ผู้รับบริการเป็นเงินจำนวน 10,000 บาท (หนึ่งหมื่นบาทถ้วน) เพื่อเป็นประกันความเสียหายและ/หรือความสูญหายใด ๆ ที่เกิดขึ้นจากการผิดสัญญาหรือการไม่ปฏิบัติตามสัญญาหรือข้อตกลงข้อใดข้อหนึ่งของผู้รับบริการตามที่ระบุไว้ในสัญญานี้

ผู้รับบริการจะคืนเงินประกันนี้ให้แก่ผู้ให้บริการ โดยไม่มีดอกเบี้ยภายใน 30 (สามสิบ) วัน หลังจากวันที่มีผลการสิ้นสุดของสัญญานี้และผู้ให้บริการ ได้ปฏิบัติตามหน้าที่ตามหน้าที่ของตนและข้อตกลงทั้งปวงตามที่กำหนดไว้ในสัญญานี้เสร็จเรียบร้อยแล้ว

LG-AGR-052-2022-SFT1

ในกรณีที่ผู้ให้บริการผิดสัญญาข้อหนึ่งข้อใดที่เป็นเหตุให้ผู้รับบริการบอกล้มเลิกสัญญา ผู้รับบริการมีสิทธิที่จะเรียกเงินประกันตามสัญญาข้อนี้และ/หรือเรียกค่าเสียหายตามที่เกิดขึ้นจริงได้

กรณีที่ผู้รับบริการ ไม่ใช้สิทธิบอกล้มเลิกสัญญาเงินค่าปรับหรือยอดหนี้ค้างชำระใด ๆ ที่เกิดขึ้นเนื่องจากผิดสัญญานี้ ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการหักออกจากเงินประกันหรือเงินค่าปรับการที่ผู้รับบริการจะต้องจ่ายแก่ผู้ให้บริการ ได้โดยหากมีการหักออกจากเงินประกัน ผู้ให้บริการตกลงจะนำเงินค่าปรับที่ขาดอยู่และเงินสมควรวางเพิ่มเติมแก่ผู้รับบริการ เพื่อให้ยอดเงินประกันครบถ้วนภายใน 3 (สาม) วัน

ข้อ 6 การผิดสัญญาของผู้ให้บริการ

กรณีที่ผู้ให้บริการ ไม่ปฏิบัติตามสัญญานี้ไม่ว่าข้อหนึ่งข้อใด ไม่ว่าด้วยเหตุใด ๆ ก็ตาม ผู้ให้บริการยอมให้ผู้รับบริการดำเนินการดังต่อไปนี้โดยปราศจากการฟ้องร้องหรือหลายอย่างรวมกันก็ได้ แล่นแต่ผู้รับบริการจะเห็นสมควร

- 1) ระงับการจ่ายเงินค่าบริการส่วนที่เหลือตามสัญญา
- 2) ว่าจ้างบุคคลอื่นแทนต่อไปจนแล้วเสร็จ โดยค่าใช้จ่ายของผู้ให้บริการ
- 3) รับเงินประกัน (ถ้ามี)
- 4) เรียกค่าปรับ
- 5) บอกล้มเลิกสัญญานี้

ผู้ให้บริการยอมรับว่า ไม่ว่าผู้รับบริการจะเลือกใช้สิทธิเป็นประการใดก็ตาม ผู้ให้บริการยังคงรับผิดชอบค่าใช้จ่ายอันเกิดจากการ ไม่ปฏิบัติตามสัญญาให้แก่ผู้รับบริการตามที่ได้รับบริการแจ้งให้ทราบทุกประการ

ข้อ 7 การบอกล้มเลิกสัญญา

7.1 คู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งมีสิทธิบอกล้มเลิกสัญญานี้ในเวลาใด ๆ ก่อนครบกำหนดระยะเวลาของสัญญา โดยส่งหนังสือบอกกล่าวให้ผู้สัญญาอีกฝ่ายทราบล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 (สามสิบ) วัน

7.2 หากมีเหตุใดเหตุหนึ่งดังต่อไปนี้ให้ผู้บริการตกลงให้ผู้รับบริการบอกล้มเลิกสัญญาได้

7.2.1 ผู้ให้บริการผิดสัญญาหรือไม่ปฏิบัติตามสัญญาข้อใดข้อหนึ่งแห่งสัญญานี้และผู้รับบริการ ได้มีหนังสือแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษร แต่ผู้ให้บริการ ไม่ปฏิบัติตามหรือแก้ไขภายในเวลาที่กำหนด ให้ถือว่าผู้ให้บริการผิดสัญญา ผู้รับบริการมีสิทธิบอกล้มเลิกสัญญา

7.2.2 ผู้ให้บริการถูกศาลสั่งพิทักษ์ทรัพย์สินไม่ว่าชั่วคราวหรือเด็ดขาดหรือถูกศาลสั่งว่าเป็นบุคคลล้มละลายหรือเข้าสู่กระบวนการชำระบัญชี

7.2.3 ผู้ให้บริการถูกยึดทรัพย์หรือบังคับคดีแก่ทรัพย์สินหรืออุปกรณ์ใดที่เป็นเหตุให้ผู้รับบริการเชื่อได้ว่าผู้ให้บริการ ไม่อาจปฏิบัติตามสัญญานี้ให้แล้วเสร็จได้ตามปกติ

ในกรณีที่ผู้รับบริการเลิกสัญญาดังกล่าวข้างต้น ผู้ให้บริการมีสิทธิเรียกเงินค่าบริการเฉพาะงานที่ผู้ให้บริการ ได้นำมาดำเนินการและผู้รับบริการ ได้ตรวจสอบและเห็นชอบไปแล้วเท่านั้น ทั้งนี้ ผู้ให้บริการ ไม่มีสิทธิเรียกร้องค่าเสียหายใด ๆ จากผู้รับบริการทั้งสิ้น

ข้อ 8 การสิ้นสุดของสัญญา

ในกรณีที่สัญญานี้ระงับสิ้นไปหรือสัญญาเลิกกันไม่ว่าด้วยเหตุใด ๆ ผู้ให้บริการตกลงและแสดงเจตนาโดยชัดแจ้งว่า จะดำเนินการขนย้ายทรัพย์สินและบริหารออกจากสถานที่ของผู้รับบริการ ให้เรียบร้อยภายใน 7 (เจ็ด) วันหากยังมีทรัพย์สิน

หรือบริการของผู้ให้บริการอยู่ภายใต้เงื่อนไขของบริการ ผู้ให้บริการมีสิทธิหากพบว่าผู้มีให้บริการเข้ามาภายในสถานที่ของผู้ให้บริการและดำเนินการขนย้ายทรัพย์สินของผู้ให้บริการออกไปเก็บรักษา หรือฝากให้คนอื่นเก็บรักษา โดยผู้ให้บริการจะต้องชดเชยค่าเก็บรักษา หรือค่าฝากทรัพย์สินดังกล่าวนั้นเอง มิฉะนั้น ผู้ให้บริการขอแสดงเจตนาโดยชัดแจ้งอนุญาตให้ผู้ให้บริการหรือผู้รับบริการขนย้ายทรัพย์สินดังกล่าว เพื่อเป็นการบรรเทาความเสียหายและเพื่อป้องกันทรัพย์สินดังกล่าวไปตกใหล่น้ำกับรักษา หรือค่าฝากเก็บรักษา ที่ข้างข้างร้านนั้น

ในการขนย้าย เก็บรักษา และขนทรัพย์สินตามวรรคก่อน หากเกิดความเสียหายแก่ทรัพย์สินดังกล่าว ผู้ให้บริการตกลงจะชดเชยทรัพย์สินที่เสียหายใด ๆ จากผู้ให้บริการและผู้รับบริการไม่ต้องรับผิดชอบใด ๆ ว่าเป็นคดีแพ่งหรือคดีอาญาก็ตาม

ข้อ 9 การผ่อนผันมิให้ชำระหนี้

การผ่อนผันนั้น ก่อนเวลา หรือการดำเนินการใช้สิทธิใด ๆ ของผู้สัญญาฝ่ายหนึ่งที่มีต่อผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งตามสัญญา นี้ไม่ว่าผู้สัญญาฝ่ายหนึ่งได้ละสิทธินั้นต่อผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งแต่อย่างใด และให้ถือว่าเป็นการผ่อนผัน ก่อนเวลาหรือการดำเนินการใช้สิทธิใด ๆ ในสัญญา นี้ ให้เฉพาะกรณีและมีใช้สำหรับกรณีอื่นที่เกิดจากการฉ้อโกง

ข้อ 10 การแก้ไขเพิ่มเติมสัญญา

สัญญาฉบับนี้และเอกสารแนบท้ายสัญญานี้ ให้ถือเป็นสัญญาที่ใช้ได้ผลสมบูรณ์ครบถ้วนระหว่างผู้สัญญา การแก้ไขเพิ่มเติมสัญญานี้จะต้องทำขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษร ลงนามมีชื่อโดยผู้สัญญาทั้งสองฝ่ายและแนบท้ายสัญญานี้เท่านั้น

ข้อ 11 เหตุสุดวิสัย

ผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งจะไม่ต้องรับผิดชอบต่อผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง หากไม่สามารถปฏิบัติตามสัญญานี้ที่ได้โดยมีสาเหตุมาจากเหตุสุดวิสัย เช่น การจลาจล ไฟไหม้ น้ำท่วม เหตุระบิด สงคราม การขาดแคลนเชื้อเพลิง วัตถุดิบ ข้อมกับหรือคำสั่งของรัฐบาลหรือองค์กรที่มีอำนาจ หรือเพราะสาเหตุจากสถานการณ์ใดที่อยู่นอกเหนือจากความสามารถของผู้สัญญาฝ่ายนั้น ซึ่งถือเป็นเหตุสุดวิสัยตามกฎหมาย อย่างไรก็ดี ผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งจะต้องใช้ความพยายามตามสมควรเพื่อบรรเทาผลกระทบที่เกิดขึ้นจากเหตุการณ์ดังกล่าว

ข้อ 12 เบ็ดเตล็ด

12.1 สัญญานี้ให้ใช้บังคับและตีความตามกฎหมายไทย และให้ศาลไทยเป็นศาลที่มีเขตอำนาจในการพิจารณาข้อพิพาทที่เกิดขึ้นตามสัญญา

12.2 นอกจากผู้ให้บริการและผู้ให้บริการจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขในสัญญาแล้วทั้งสองฝ่ายจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขในเอกสารที่แนบท้ายสัญญานี้ ซึ่งผู้สัญญาทั้งสองฝ่ายได้ลงนามกำกับไว้ ซึ่งถือว่าเป็นส่วนหนึ่งของสัญญานี้ด้วย

12.3 ในกรณีที่ส่วนหนึ่งส่วนใดของสัญญานี้ตกเป็นโมฆะ ไม่ชอบด้วยกฎหมาย ไม่มีผลบังคับใช้ตามกฎหมาย หรือไม่มีสมบูรณ์ โดยประการใด ๆ ก็ตาม ให้สัญญาส่วนอื่นอันยังมิได้สมบูรณ์และมีผลสมบูรณ์ได้ต่อไปตามกฎหมาย

12.4 ผู้ให้บริการจะเก็บรักษาข้อมูลของผู้ให้บริการที่ได้รับเนื่องจากการดำเนินการตามสัญญานี้ไว้เป็นความลับ และจะใช้ข้อมูลดังกล่าวเพียงเพื่อวัตถุประสงค์ของสัญญานี้เท่านั้น หากมีข้อผู้ให้บริการตามข้อนี้จะคงอยู่ต่อไปแม้ว่าสัญญานี้จะสิ้นสุดลงหรือเลิกสัญญาแล้ว

12.5 ความสัมพันธ์ระหว่างผู้ให้บริการและผู้ให้บริการตามสัญญานี้ ไม่มีลักษณะเป็นนายจ้าง-ลูกจ้าง หรือการจ้างเหมาแต่อย่างใด

12.6 ในกรณีที่เอกสารแนบท้ายสัญญานี้ขัดแย้งกับข้อความที่ได้กล่าวไว้ในสัญญานี้ ให้ถือบังคับตามข้อความในสัญญานี้ และในการพิจารณาความขัดแย้งกันเอง ให้ถือบังคับตามเอกสารที่มีรายละเอียดการปฏิบัติงานที่ต่ำกว่า ทั้งนี้ โดยให้ถือการพิจารณาวินิจฉัยของผู้ให้บริการเป็นที่สุด

๒๗

12.7 ผู้สัญญาทั้งสองฝ่ายรับรอง รับประกัน และดำเนินการปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ ข้อกำหนด รวมทั้งแนวปฏิบัติที่ดีในการรักษาความปลอดภัย การรวบรวม หรือการใช้ข้อมูลส่วนบุคคล

ผู้สัญญาแต่ละฝ่ายรับรองและตกลงและยินยอมอย่างชัดแจ้งว่า (1) การปฏิบัติตามสัญญา และการส่งมอบเอกสารใดๆ ข้อมูลส่วนบุคคลอาจถูกเปิดเผยต่อผู้สัญญาและอาจรวมอยู่ในไฟล์ที่ประมวลผล โดยผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่ง หรือบริษัทในเครือ (2) ข้อมูลส่วนบุคคลจะถูกจัดเก็บรวบรวมไว้เพื่อวัตถุประสงค์ตามกฎหมายในการเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลและเก็บรักษา บันทึกประวัติย้อนหลัง (3) ผู้สัญญาไม่มีสิทธิและอำนาจตามกฎหมายในการเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลของบุคคลที่สามารถบุคคลอื่น และพื้นฐานทางกฎหมายที่จำเป็นภายใต้การเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคล (4) ได้รับการแจ้งสิทธิในการเข้าถึง ลบ หรือจำกัดการประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคล (5) ข้อมูลส่วนบุคคลถือเป็นข้อมูลความลับ ซึ่งผู้สัญญาจะเก็บรวบรวม และใช้เพื่อวัตถุประสงค์ของสัญญานี้เท่านั้น ผู้สัญญาจะไม่โอนหรืออนุญาตให้บุคคลที่ประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคลดังกล่าว เว้นแต่จะได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรจากผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง

สัญญานี้ทำขึ้นเป็นสองฉบับ โดยมีข้อความถูกต้องตรงกัน และผู้สัญญาได้อ่านและเข้าใจข้อความ โดยตลอดแล้ว จึงลงนามมีชื่อพร้อมประทับตรา (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน และต่างยึดถือไว้ฝ่ายละหนึ่งฉบับ

ผู้รับบริการ: บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด



ลงชื่อ: [ลายเซ็น]

(นางขงสุพร กิตะพาณิชย์)

ลงชื่อ: [ลายเซ็น]

(นายธีระวิทย์ สุริรัตนนท์)

ลงชื่อ: [ลายเซ็น]

(นายคณพงษ์ แพร่ดวง)

ลงชื่อ: [ลายเซ็น]

(นายธีระ พันธรัตน์)

ผู้ให้บริการ: ห้างหุ้นส่วนจำกัด ธนกร ทรานสปอร์ตส์



ลงชื่อ: [ลายเซ็น]

(นางสาววิระดา พรมเสนา)

ลงชื่อ: [ลายเซ็น]

(นายพดล ลิขิต)

๒๗

เอกสารแนบท้ายสัญญา
ส่วนที่ 1

-รายละเอียดของงานบริการและข้อตกลง-

ข้อ 1. ขอบเขตงานบริการ

1.1 ผู้ให้บริการตกลงจัดหารถตู้ขนาด 14 (สิบสี่) ที่นั่ง ซึ่งอยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ สะอาดเรียบร้อย มีอุปกรณ์อำนวยความสะดวก เครื่องเสียง วีดีโอ ครบถ้วน พร้อมบริการและอำนวยความสะดวกให้แก่พนักงานของผู้รับบริการซึ่งเป็นวัตถุประสงค์ของผู้รับบริการ ตามรายละเอียด ดังนี้

ประเภท	จำนวนรถตู้ให้บริการ (คัน)	ขงเข้า เวลาถึงที่หมาย	ขออก เวลาออกเดินทาง
1. รับ-ส่งพนักงานเวลาปกติ (กะเช้า)	8	ไม่เกิน 07.30 น.	ไม่เกิน 08.10 น.
2. รับ-ส่งพนักงานเวลา 17.00 น.	ตามที่ได้รับแจ้งจากผู้รับบริการ	-	ไม่เกิน 17.10 น.
3. รับ-ส่งพนักงานกะดึก	8	ไม่เกิน 19.30 น	ไม่เกิน 20.10 น.

ทั้งนี้ ตามเส้นทางเดินรถและจุดจอดรถรับ-ส่งพนักงานเป็นไปตามที่ระบุไว้ในเอกสารแนบท้ายสัญญา ส่วนที่ 3

1.2 ผู้ให้บริการตกลงบริการรับ-ส่งพนักงานตามข้อ 1.1 ข้างต้นเป็นประจำทุกวันทำการของผู้รับบริการ และ/หรือตามที่ผู้รับบริการกำหนด

1.3 ผู้ให้บริการต้องจัดหาอุปกรณ์ประจำรถต่อไปนี้อย่างเหมาะสม มีคุณภาพใช้งานได้ดี ติดตั้งไว้ในรถที่ให้บริการตามสัญญา เพื่ออำนวยความสะดวกให้แก่พนักงานของผู้รับบริการให้สามารถใช้งานได้ตามอัธยาศัย

- เครื่องรับ โทรทัศน์และเครื่องเล่นวีดีโอ
- เครื่องขยายเสียง พร้อมเครื่องเล่นวิทยุพกพาหรือซีดี DVD
- นวัตกรรมอำนวยความสะดวกเพื่อความสะดวกของผู้รับบริการร้องขอ

1.4 ทุกครั้งที่มีการรับ-ส่งพนักงาน ผู้ให้บริการจะต้องอำนวยความสะดวกเปิดเครื่องรับโทรทัศน์ วีดีโอ และ/หรือเครื่องเล่นวิทยุพกพา/ซีดี/DVD ประจำรถ ตามแต่พนักงานของผู้รับบริการร้องขอ

1.5 ในกรณีที่ผู้ให้บริการจัดให้มีการทำงานในวันหยุด หรือทำงานล่วงเวลาทั้งในวันหยุดทำการ และ/หรือในวันทำการปกติ ผู้ให้บริการจะต้องจัดรถตู้ซึ่งมีขนาดและมาตรฐานสอดคล้องกับข้อ 1.1 มาทำการรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการตามวัน เวลาและเส้นทาง ตลอดจนสถานที่รับ-ส่งแต่ละจุดคืนตามเวลาที่ผู้รับบริการได้แจ้งให้ทราบล่วงหน้าเป็นคราวๆ ไป

หากผู้รับบริการมีการเลื่อนหรือเปลี่ยนแปลงวันหยุด ทางผู้รับบริการจะแจ้งให้ผู้ให้บริการทราบเป็นการล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 1 (หนึ่ง) วัน

'เวลาในการออกเดินทาง ผู้รับบริการสามารถปรับเปลี่ยนได้ตามที่เห็นสมควร

๙๗

1.6 รถตู้ที่นำมาให้บริการรับ-ส่งพนักงานให้แก่ผู้รับบริการตามสัญญา จะต้องผ่านการตรวจสอบและคัดเลือกจากคณะกรรมการของผู้รับบริการและผู้ให้บริการตรงกันก่อนกว่าสภาพรถ เครื่องยนต์ ความปลอดภัย อุปกรณ์ภายในรถและความสะอาดถือเป็นสาระสำคัญของสัญญาฉบับนี้

2. ข้อตกลงอื่นๆ

2.1 ในกรณีที่รถตู้ที่ระบุไว้ในข้อ 1.1 ไม่สามารถใช้งานได้ ผู้ให้บริการจะต้องจัดรถตู้สำรองอื่นซึ่งมีขนาดและมาตรฐานเดียวกัน มาให้บริการรับ-ส่งพนักงานทดแทน โดยต้องแจ้งให้ผู้รับบริการทราบรายละเอียดและระยะเวลาที่จะใช้รถแทนนี้ล่วงหน้าอย่างเร่งที่สุด หากผู้ให้บริการมีความประสงค์จะนำรถตู้ที่นำมาให้บริการเป็นการชั่วคราวแทนรถตู้ตามสัญญาดังกล่าวเป็นการถาวรจะต้องได้รับอนุญาตจากผู้รับบริการเป็นลายลักษณ์อักษรก่อน

ในกรณีที่รถตู้ที่ให้บริการเกิดการขัดข้องในระหว่างการเดินทาง ผู้ให้บริการต้องแจ้งให้ผู้รับบริการทราบและจัดหาทดแทนรถตู้ที่ให้บริการทดแทนเพื่อบริการรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการ

ในกรณีที่ผู้ให้บริการไม่สามารถจัดหาทดแทนรถตู้รับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการในเส้นทางการเดินทางรถตู้ต้องตามวันเวลาที่กำหนดตามสัญญา โดยไม่แจ้งเหตุผลให้ผู้รับบริการทราบและ/หรือ ไม่สามารถจัดรถแทนได้ภายใน 15 (สิบห้า) นาทีของกำหนดเวลารับ-ส่งตามปกติ ผู้ให้บริการยินยอมชดเชยค่าเสียหายและค่าปรับแล้วแต่กรณีต่อไป

2.1.1 ผู้ให้บริการยินยอมเสียค่าปรับในแต่ละเส้นทาง อัตรา เพียวละ 2,000 บาท (สองพันบาทถ้วน)

2.1.2 ผู้ให้บริการยินยอมชดเชยค่าใช้จ่ายในการเดินทางของพนักงานของผู้รับบริการแต่ละคน

ตามที่พักพนักงานจ้างจริง

2.1.3 ในกรณีที่รถตู้รับ-ส่งที่จัดหาทดแทนมีขนาดเล็กกว่าปกติ ที่นั่งไม่เพียงพอพนักงานของผู้รับบริการผู้ให้บริการยินยอมเสียค่าปรับ ในแต่ละเส้นทาง อัตรา เพียวละ 1,000-บาท (หนึ่งพันบาทถ้วน)

2.2 ค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับตัวรถ อาทิ ค่าน้ำมันเชื้อเพลิง น้ำมันหล่อลื่น ค่าซ่อมแซมบำรุงรักษา ค่าจ้างพนักงานขับรถและประจักษ์รถ ค่าเช่าที่จอดรถและค่าธรรมเนียมต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการขนส่ง ผู้ให้บริการเป็นผู้บอกค่าใช้จ่ายของทั้งเส้น

2.3 หน้าที่ของผู้ให้บริการ

2.3.1 ในระหว่างอายุสัญญา ผู้ให้บริการต้องบำรุงรักษาและปรับปรุงสภาพรถตู้ที่ให้บริการให้แก่ผู้รับบริการให้อยู่ในสภาพดี มีความเหมาะสมและปลอดภัยในการใช้งานและโดยสาร

2.3.2 ผู้ให้บริการจะต้องจัดหาพนักงานขับรถที่มีใบอนุญาตขับรถยนต์ถูกต้องตามกฎหมาย มีความสามารถ มีความรับผิดชอบและมีมารยาทในการขับเป็นปกติ หากว่าผู้รับบริการพิจารณาเห็นว่าพนักงานขับรถ ไม่ปลอดภัย ไม่ปลอดภัย มีความประพฤติหรือมีมารยาทไม่เหมาะสม เป็นอันตรายแก่การให้บริการ ผู้รับบริการหรือตัวแทนของผู้รับบริการจะต้องดำเนินการปรับปรุงพนักงานขับรถหรือเปลี่ยนพนักงานขับรถใหม่ทันที

2.3.3 ผู้ให้บริการต้องรับผิดชอบความปลอดภัยและการปฏิบัติงานของผู้จ้างและ/หรือทีมงานของผู้รับบริการที่จัดส่งเข้ามาปฏิบัติงานตามสัญญา เพื่อให้ทำในสิ่งที่ข้อตกลงยอมรับแล้ว หรือข้อตกลงกฎหมายของประเทศไทยในสิ่งที่ผู้รับบริการ รวมถึงความปลอดภัยของพนักงานขับรถที่ผู้ให้บริการจัดการปฏิบัติงานรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการตามสัญญา ตลอดจนควบคุมในเรื่องมารยาทในการขับและการบริการ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของผู้รับบริการ หากมีความเสียหายเกิดขึ้นแก่ชีวิต ร่างกาย หรือทรัพย์สินของผู้รับบริการ ลูกจ้างทีมงานของพนักงาน ลูกค้า หรือบุคคลใด ๆ อันเนื่องจากการปฏิบัติงานของผู้ให้บริการ ลูกจ้างทีมงานของ

๙๘

ผู้ให้บริการ ผู้ให้บริการยินยอมรับผิดชอบและยอมชดใช้ค่าเสียหายที่เกิดขึ้นทั้งหมดตามมูลค่าความเสียหายที่เกิดขึ้นให้แก่ผู้ได้รับความเสียหายเพราะเหตุดังกล่าวทันที

2.3.4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดให้มีประกันตามพระราชบัญญัติคุ้มครองผู้บริโภคที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา พ.ศ. 2535 ตามที่กฎหมายกำหนดไว้ และมีการประกันกับผู้ที่มีผลคุ้มครองผู้บริโภคแก่พนักงานของผู้ให้บริการทุกคน แต่อย่างไรก็ตาม ผู้ให้บริการจะต้องรับผิดชอบต่อการให้บริการและ/หรือพนักงานของผู้ให้บริการที่ประสบอุบัติเหตุเนื่องจากการบริการตามสัญญาให้ได้รับการชดใช้ค่าเสียหายจากผู้ให้บริการหรือประกันภัย (แล้วแต่กรณี) ดังนี้

(ก) ในกรณีทรัพย์สินเสียหายหรือสูญหาย ชดใช้ค่าเสียหายแก่ผู้ให้บริการหรือพนักงานของผู้ให้บริการตามมูลค่าของทรัพย์สินนั้น ๆ ตามความเป็นจริง โดยให้มีการพิจารณาร่วมกันระหว่างผู้ให้บริการ และพนักงานผู้เสียหาย

(ข) ในกรณีบาดเจ็บหรือทุพพลภาพ : จ่ายค่ารักษาพยาบาลตามจริง

(ค) ในกรณีเสียชีวิต : ไม่ต่ำกว่า 150,000.- บาท (หนึ่งแสนห้าหมื่นบาทถ้วน) ต่อคน ทั้งนี้ ผู้ให้บริการจะต้องมอบหลักฐานสำเนากรมธรรม์ประกันภัยให้ผู้ให้บริการเพื่อแนบสัญญาท้ายนี้ และจะชดเชยค่าเสียหายไว้ประกันภัยกับบริษัทที่ให้การคุ้มครองทรัพย์สินนี้ให้แก่ผู้ให้บริการตลอดอายุแห่งสัญญา

3. การประเมินผลการปฏิบัติงานตามสัญญา

ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการประเมินผลการให้บริการเป็นประจำปี หากผลการบริการไม่ผ่านการประเมินงานจากคณะกรรมการที่ตั้ง โดยผู้รับบริการ ผู้ให้บริการยินยอมให้ผู้รับบริการมอบเอกสารสัญญา ได้ทันทีและไม่คิดค่าธรรมเนียมใด ๆ จากผู้รับบริการทั้งสิ้น

เอกสารแนบท้ายสัญญา

ส่วนที่ 2

-ตารางเส้นทางเดินรถ ค่าบริการ และการชำระค่าบริการ-

ข้อ 1. ตารางเส้นทางเดินรถ และอัตราค่าบริการ (รายละเอียด) มีดังนี้

ลำดับ	เส้นทางเดินรถ สำหรับรับส่งพนักงาน		ระยะทาง	รถผู้พร้อมคนขับ (14 ที่นั่ง) สำหรับรับส่งพนักงาน											หมายเหตุ
				Rate ราคาค่าบริการต่อเที่ยว											
				16.15	17.90	19.85	21.95	24.35	27.00	29.95	31.50	34.86	36.70	40.53	
				Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	
1	SFT1	สายศรีราชา	50	536	539	541	544	547	550	554	556	560	562	567	
2	SFT1	สายการไฟฟ้า	30	426	427	429	430	432	434	436	437	440	441	444	
3	SFT1	สายสะพาน	20	325	325	326	327	329	330	331	332	334	335	337	
4	SFT1	สายขึ้นเขาลำไย	30	426	427	429	430	432	434	436	437	440	441	444	
5	SFT1	สายคลองโหล	26	339	340	341	343	344	346	348	349	351	352	355	
6	SFT1	สายศรีนครินทร์	40	468	470	472	474	476	479	482	484	487	489	493	
7	SFT1	สายปลวกแดง	35	446	447	449	451	453	455	458	459	462	463	467	
8	SFT1	สายท่าเรือ	75	702	705	709	713	717	722	728	730	737	740	747	
9	SFT1	สายขึ้นเขาลำไย + การไฟฟ้า	50	536	539	541	544	547	550	554	556	560	562	567	
10	SFT1	สายสะพาน + ปลวกแดง	30	426	427	429	430	432	434	436	437	440	441	444	
11	SFT1	รวมสายศรีนครินทร์+ศรีราชา+เกาะกูด+เกาะกูด+เกาะกูด	70	655	658	661	665	669	674	679	682	688	691	698	

- หนึ่งเที่ยว หมายถึงการเดินรถตั้งแต่ต้นเส้นทางไปจนถึงปลายทางในแต่ละเส้นทาง
 - การคำนวณราคาน้ำมันในแต่ละเดือนจะคำนวณจากค่าเฉลี่ยของราคาน้ำมันระหว่างวันที่ 26 ของเดือนตั้งต้น จนถึงวันที่ 25 ของเดือนถัดไป (ตัวอย่างเช่น ราคาน้ำมันในเดือนตุลาคม คำนวณจากราคาน้ำมันเฉลี่ยระหว่างวันที่ 26 สิงหาคม ถึงวันที่ 25 กันยายน)
 - กรณีราคาน้ำมันมีการปรับขึ้นหรือลดลงจากราคาน้ำมันที่อ้างอิงตามข้อ 2. ผู้ให้บริการและผู้รับบริการตกลงปรับเพิ่มหรือลดค่าบริการโดยใช้อัตราค่าบริการตามตารางที่ได้ตกลงไว้ข้างต้น ทั้งนี้ ผู้ให้บริการจะจัดทำสรุปราคาน้ำมันทุกวันจันทร์ ของเดือน และแจ้งให้ผู้รับบริการรับทราบทุกเดือน
- ข้อ 2. เมื่อครบกำหนดชำระค่าบริการในแต่ละเดือน ผู้ให้บริการต้องจัดทำเอกสารแจ้งค่าบริการแยกการคิดค่าบริการรายเดือนและค่าบริการพิเศษ (ถ้ามี) ให้แก่ผู้รับบริการพร้อมวางบิล (ใบแจ้งหนี้) ตามระเบียบการรับวางบิลของผู้รับบริการ หากเอกสารถูกต้องและถึงกำหนดการจ่ายเงินตามที่กำหนด ผู้รับบริการจะชำระเงินให้แก่ผู้ให้บริการภายใน 30 (สามสิบ) วันทำการของผู้รับบริการ
- ทั้งนี้ การชำระเงินจะต้องเป็นไปตามระเบียบวิธีการจ่ายเงินของผู้รับบริการทุกประการ

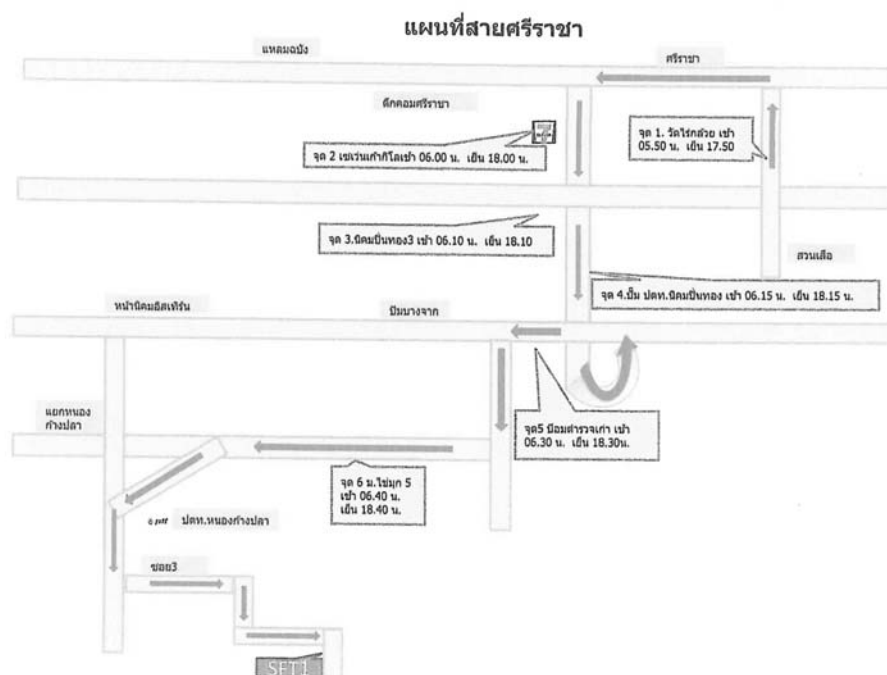
ส

เอกสารแนบท้ายสัญญา

ส่วนที่ 3

-ตารางเส้นทางเดินรถและจุดจอดรับ-ส่งพนักงาน-

1. สายศรีราชา



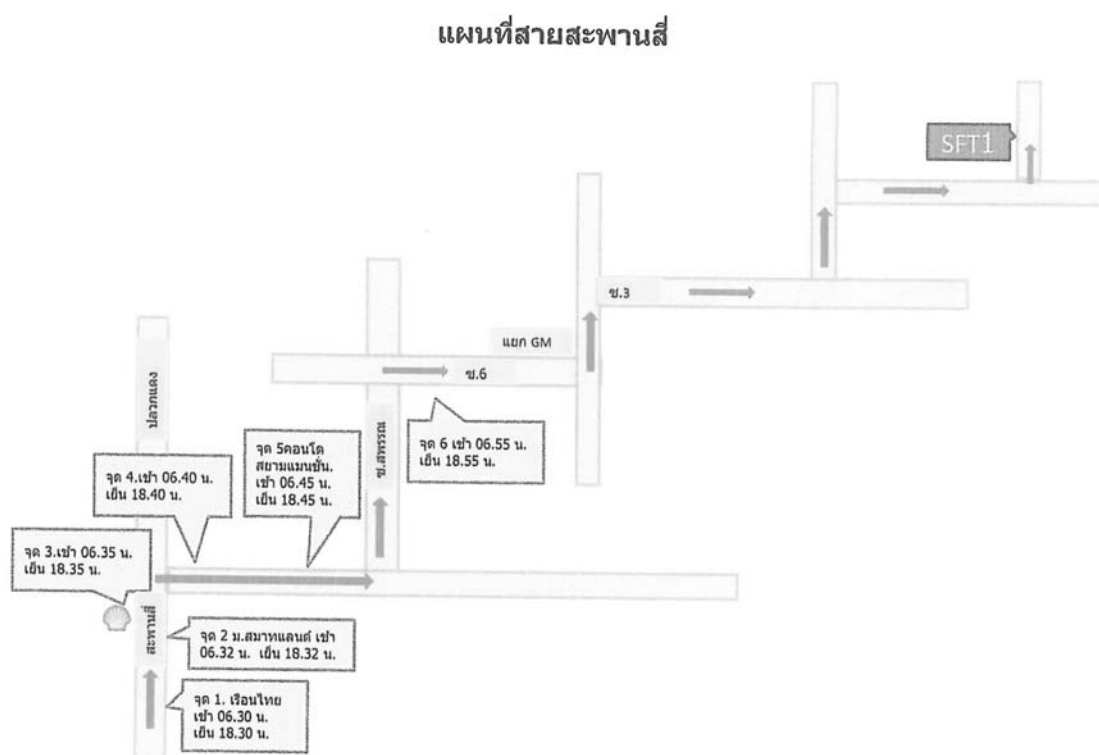
ส

2. สายการไฟฟ้าบึง



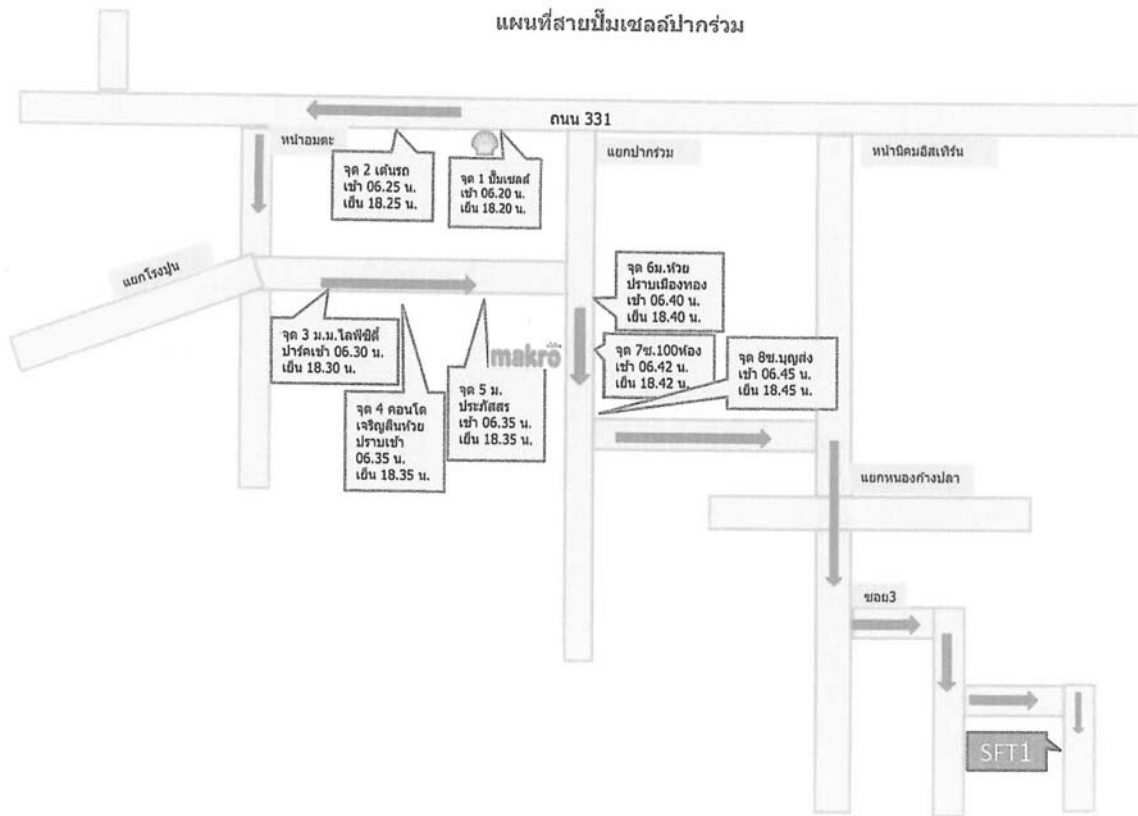
พ

3. สายสะพานสี่



พ

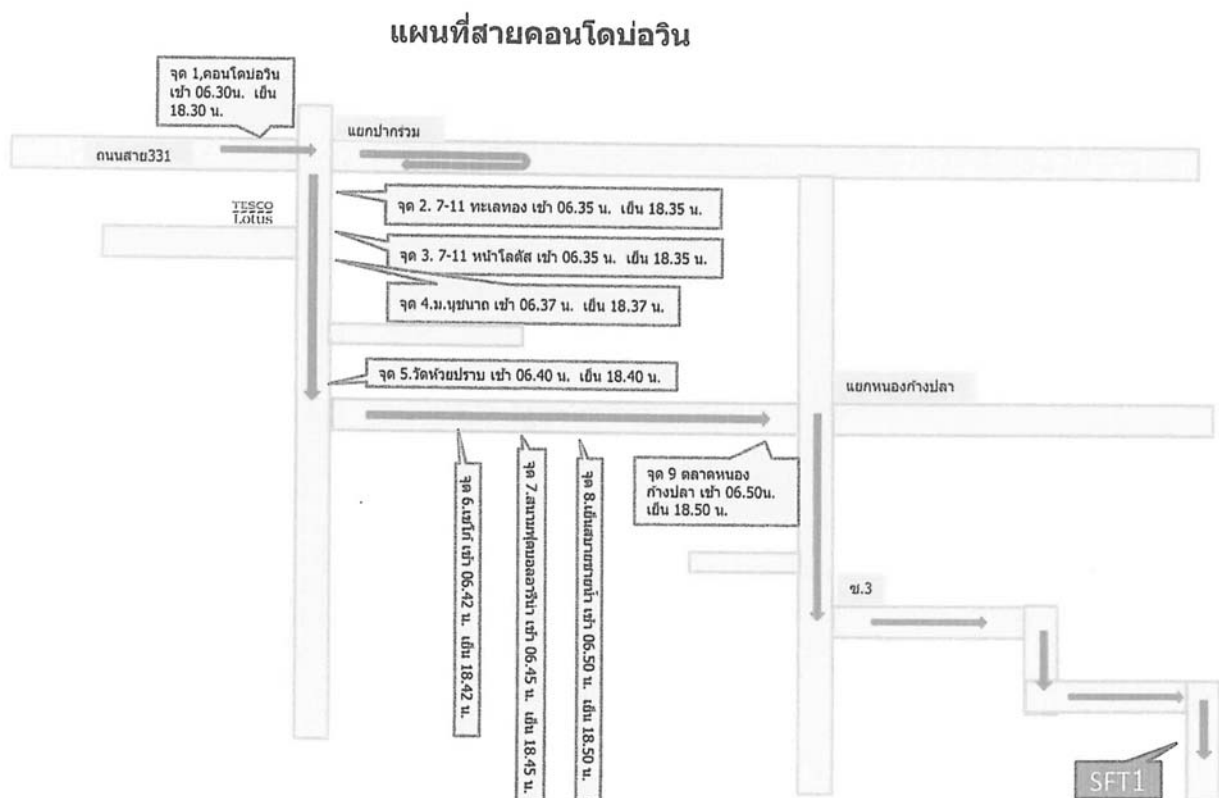
4. สายบีมเซลล์ป่ากร่วม



หน้า 12 จาก 19

pn

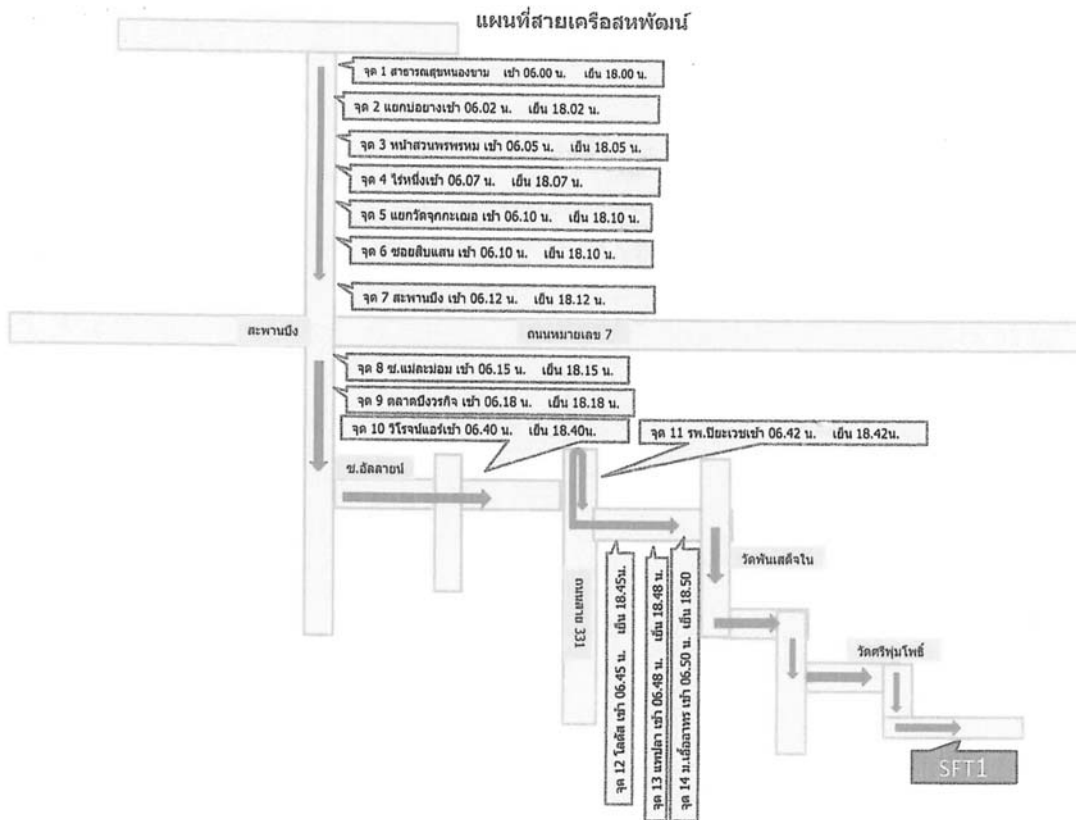
5. สายคอนโดบ่อวิน



หน้า 13 จาก 19

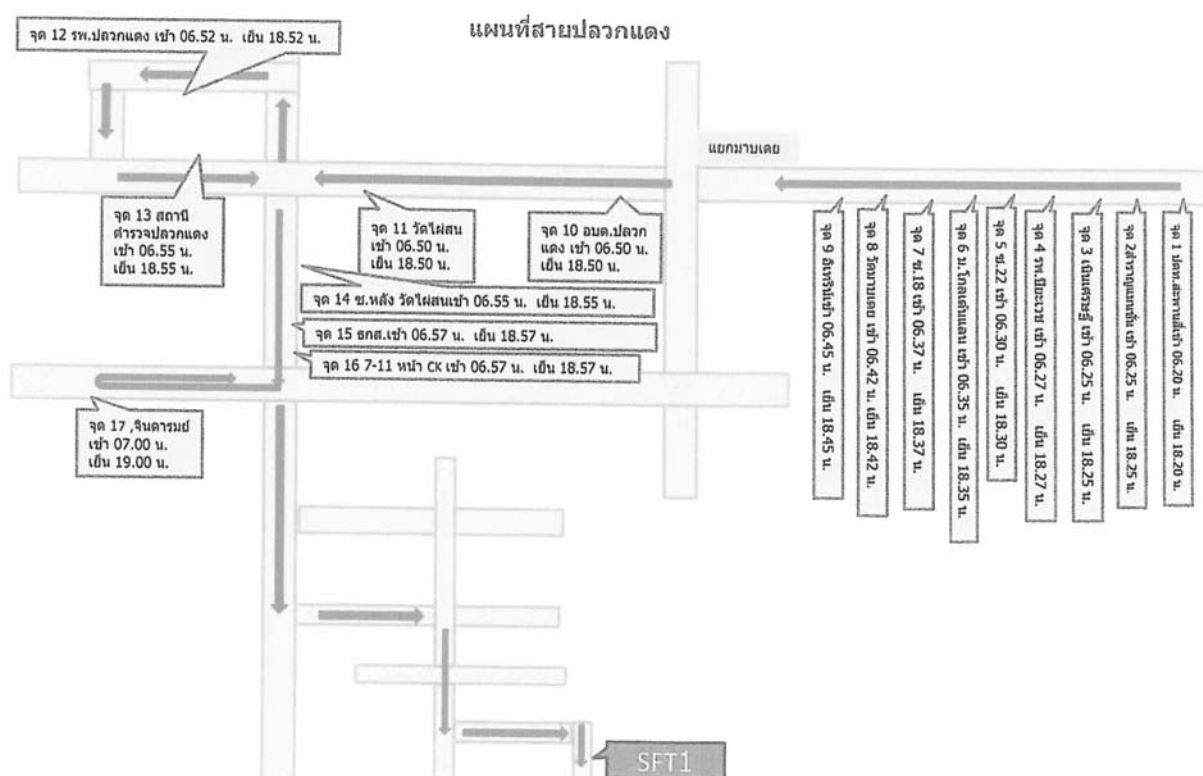
pn

6. สายเคเบิลสหพัฒน์



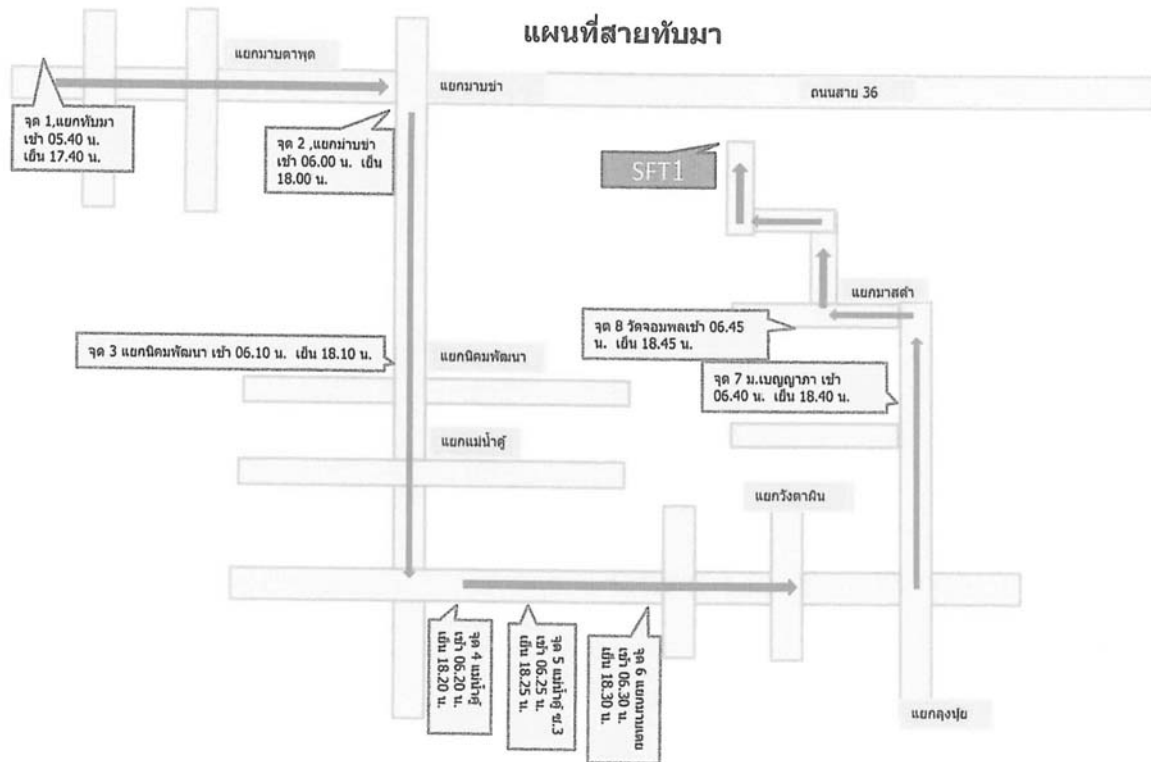
หน้า 14 จาก 19

7. สายปลวกแดง



หน้า 15 จาก 19

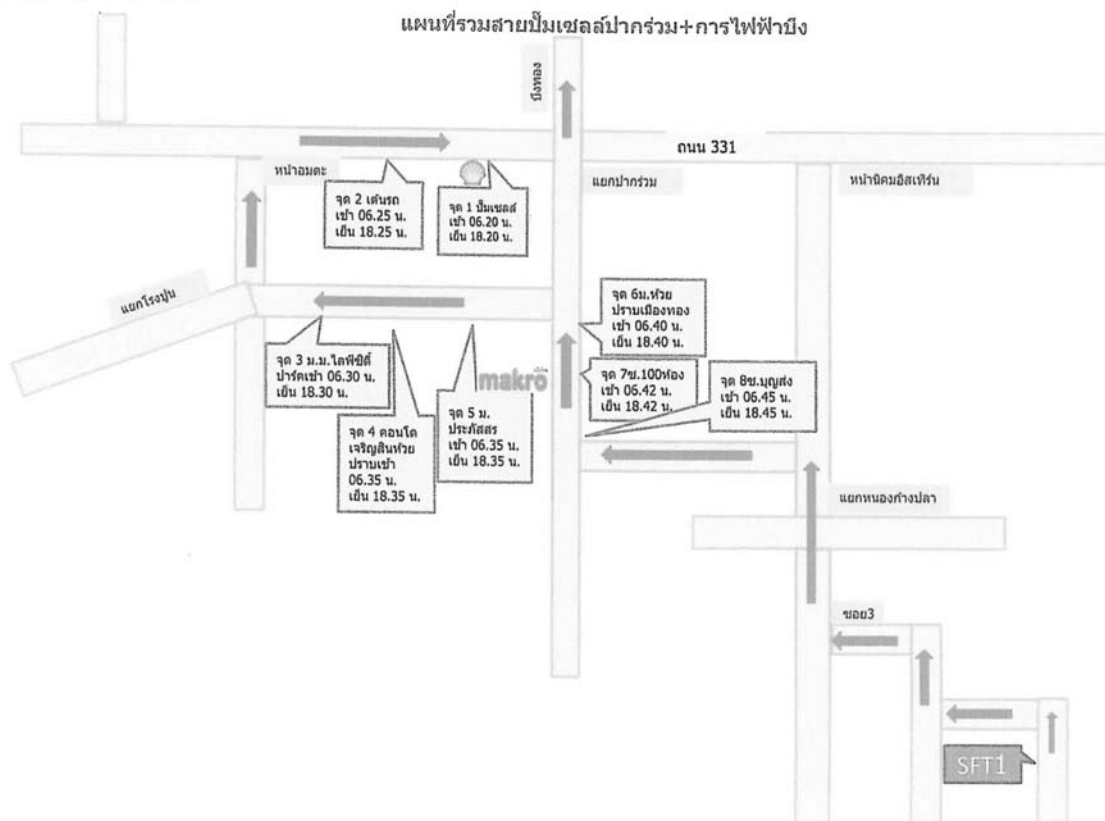
8. สายหักมา



หน้า 16 จาก 19

pn

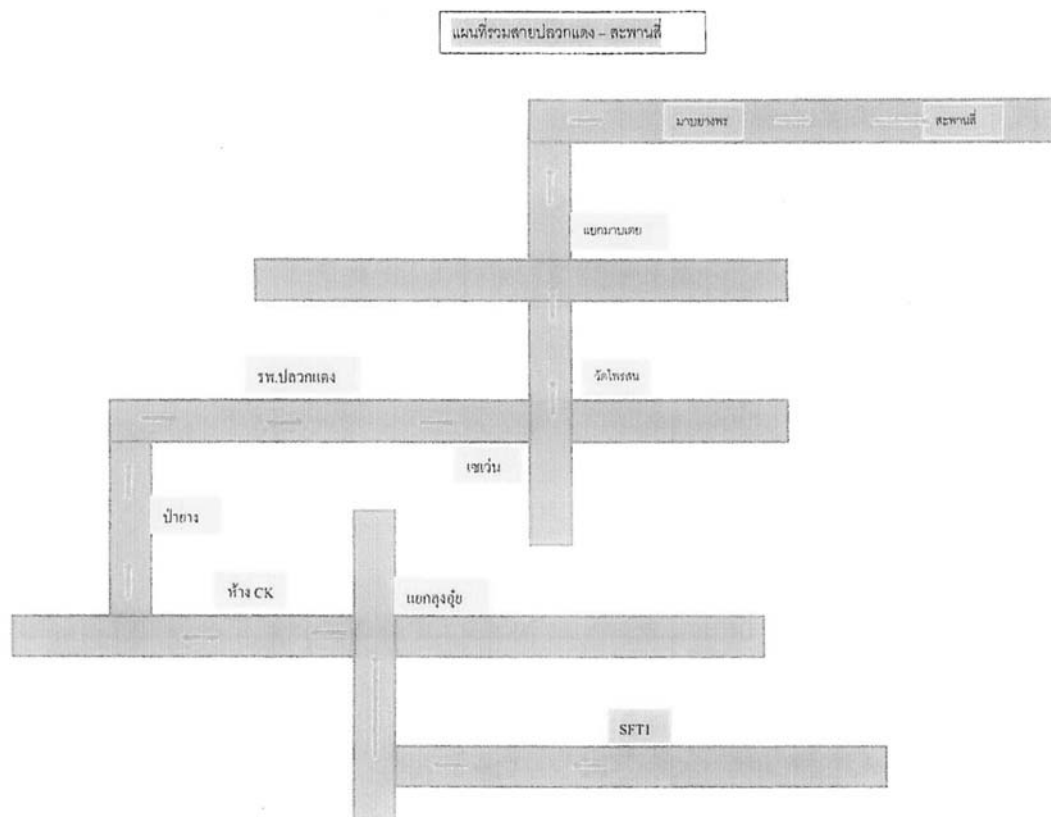
9. รวมสายขึ้นเขตสัปดาห์รวม + การไฟฟ้า



หน้า 17 จาก 19

pn

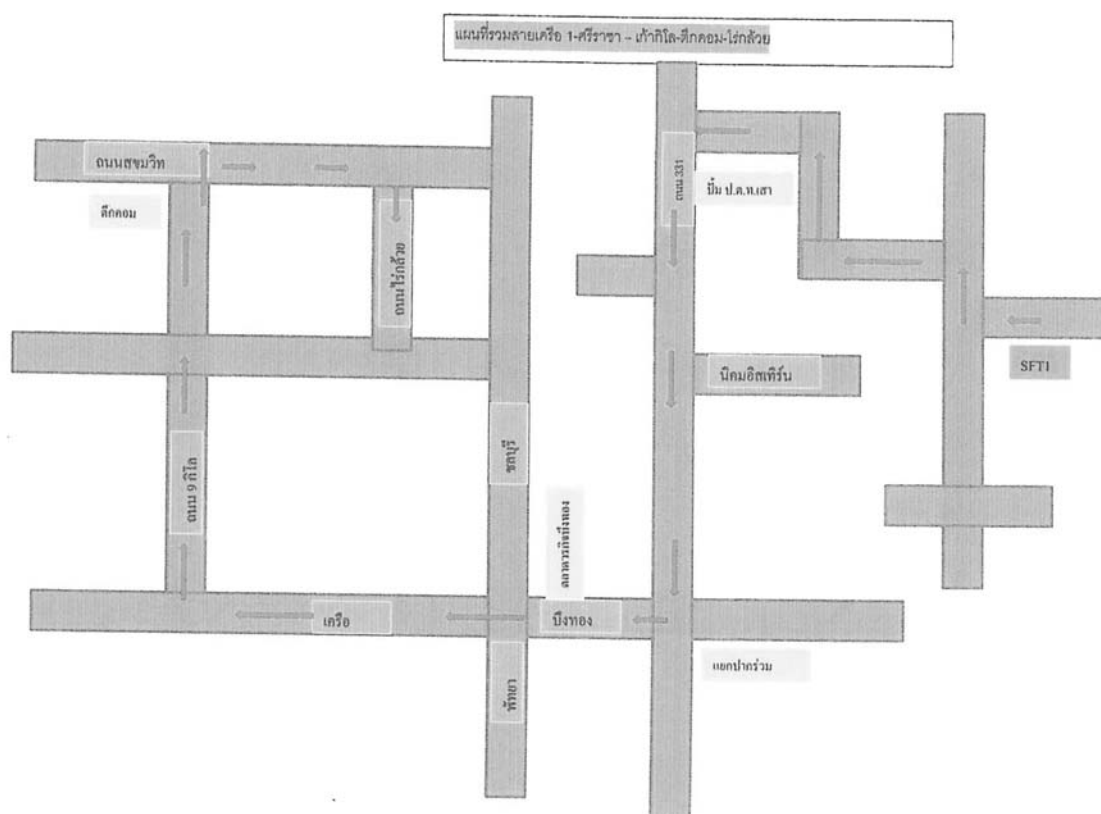
10. รวมสายสะพานสี + ปลวกแดง



หน้า 18 จาก 19

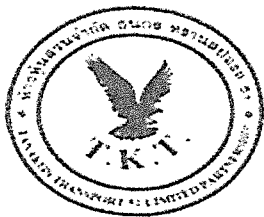
PN

11. รวมสายเคเบิลสพัตน์ + ศรีราชา + แก้งกิโล + ตึกคอม + ไร่กล้วย



หน้า 19 จาก 19

pn

**Tanakon Transport51 Ltd.,Part.**

ห้างหุ้นส่วนจำกัด ธนกร ทรานสปอร์ต51

10/11 หมู่ที่ 7 ต.บางละมุง อ.บางละมุง จ.ชลบุรี 20150

โทร.038-183074 แฟกซ์.038-183192

เลขที่ประจำตัวผู้เสียภาษี.0203551006391

Quotation

เรื่อง ใบเสนอราคาติดตั้ง

Quotation No.	QTKT22-34
Date.	11/11/2565

เรียน วัฒน จันทน์ปราน

บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิจ เทคโนโลยี จำกัด (สำนักงานใหญ่)

300/10 หมู่ 1 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ต.ศาลีหิ อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140

หจก.ธนกรทรานสปอร์ต51 ขอเสนอราคาติดตั้งพร้อมคนขับ ซึ่งมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

ลำดับ	รายละเอียด	ประเภทรถ	ระยะทาง/เที่ยว (กิโลเมตร)	ราคา/เที่ยว (บาท)	หมายเหตุ
1	สายศรีราชา	รถตู้ 14 ที่นั่ง	50	560	อ้างอิงราคาน้ำมันดีเซล 33.2-36.6 บาท/ลิตร
2	สายการไฟฟ้าบึง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	30	440	
3	สายสะพานสี	รถตู้ 14 ที่นั่ง	20	334	
4	สายบึงชลล้าปากร่วม	รถตู้ 14 ที่นั่ง	30	440	
5	สายคอน โดบ่อวิน	รถตู้ 14 ที่นั่ง	26	351	
6	สายศรีสพพัฒน์	รถตู้ 14 ที่นั่ง	40	487	
7	สายปลวกแดง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	35	462	
8	สายทับมา	รถตู้ 14 ที่นั่ง	75	737	
9	รวมสายบึงชลล้าปากร่วม+การไฟฟ้าบึง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	50	560	
10	รวมสายสะพานสี+ปลวกแดง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	30	440	
11	รวมสายศรีสพพัฒน์+ศรีราชา+เก้า กิโล+ตึกคอม+ไร่กล้วย	รถตู้ 14 ที่นั่ง	70	688	

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

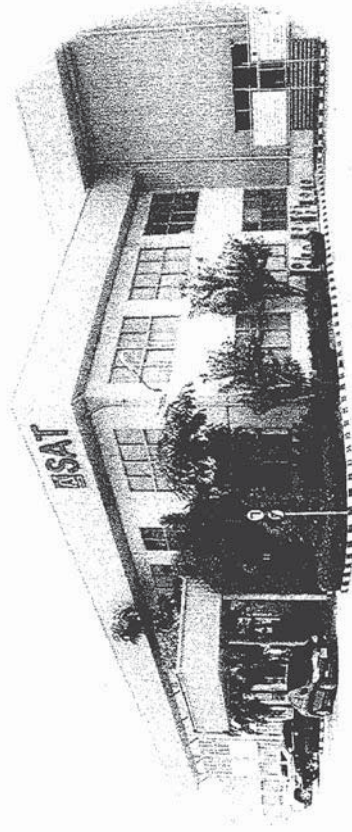
ขอแสดงความนับถือ

สำหรับลูกค้า		Tanakon Transport51 Ltd.,Part	
ลงชื่อ.....ผู้มีอำนาจ	ลงชื่อ.....Vijada P		
(.....)	ผู้เสนอราคา		
วันที่.....	วันที่.....11/11/2565		

ภาคผนวก ด

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)
โครงการอนุรักษ์การได้ยิน
(Hearing Conservation Program)



SOMBOON ADVANCE TECHNOLOGY PUBLIC CO., LTD. (RAYONG PLANT)
300/10 Eastern Seaboard Industrial Estate, Moo.1 Tasit, Pluakdaeng, Rayong 21140 Thailand.
Tel. (038) 959-065-72 Fax. (038) 959-064
www.satpcl.co.th

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน
(Hearing Conservation Program)

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)
สาขาระยอง

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ความเป็นมาของโครงการ

เนื่องจากบริษัท สมบูรณ์ เติบโตขึ้นในเขตอุตสาหกรรม เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ประเภท เพลาขับ โดยมีการใช้เครื่องจักรในการประกอบและการผลิต และได้ใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก ทำให้ในพื้นที่ปฏิบัติงานเกิดเสียงดัง และทำให้พนักงานที่ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับเสียงดังของเครื่องจักร ในระดับเสียงที่สูงกว่าระดับเสียงที่ปลอดภัยตามที่กฎหมายกำหนด ตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุขว่าด้วยการควบคุมเสียงดังของโรงงานอุตสาหกรรมได้มีผลบังคับใช้แล้ว โดยผลทางตรงที่เกิดขึ้นคือ จะทำให้สุขภาพของพนักงานเสื่อมสภาพทางสุขภาพจากการได้ยินแบบถาวร หากพนักงานสัมผัสเสียงดังต่อเนื่องเป็นเวลานาน ลักษณะดังกล่าวทำให้ความสามารถในการได้ยินเสียงลดลงเมื่อเทียบกับบุคคลปกติ

นอกจากนี้ข้อมูลการรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม เกี่ยวกับ การวัดระดับความดังเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน พบว่า พื้นที่ปฏิบัติงาน ได้แก่ พื้นที่ขึ้นชิ้นรูปชิ้นงาน พื้นที่การขึ้นตัวถังชิ้นงานและในบริเวณพื้นที่การยกชิ้นงานเข้าเครื่องจักรจะมีระดับความดังของเสียงที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสมรรถภาพการได้ยิน และอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพจิตของพนักงาน เช่น ทำให้พนักงานเกิดความเครียด อาจส่งผลทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงและอาจทำให้ประสิทธิภาพที่ลดลงอย่างต่อเนื่อง นอกจากนี้ยังพบว่าผลการตรวจสุขภาพประจำที่มีแนวโน้มผิดปกติเพิ่มขึ้น จึงจำเป็นต้องดำเนินการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นการทำให้สอดคล้องประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ 2553 และเพื่อปกป้องสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่ได้รับสัมผัสเสียงดัง

วัตถุประสงค์

- 1. เพื่อทำการตรวจวัด จัดทำแนวเห็นเสียง (Noise Contour Map) และกำหนดพื้นที่ที่เฝ้าระวังเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล (๒) ขึ้นไปในพื้นที่การปฏิบัติงาน
- 2. เพื่อให้พนักงานได้เข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญของการควบคุมป้องกันโดยใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- 3. เพื่อเสนอแนะมาตรการป้องกัน แก้ไข และควบคุมเสียงให้เป็นไปตามมาตรฐานได้อย่างเหมาะสม

กลุ่มเป้าหมาย

พนักงานทั้งหมดที่ต้องปฏิบัติงานสัมผัสกับเสียงดัง ในพื้นที่การปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

ขอบเขตการดำเนินงาน

โครงการอนุรักษ์การได้ยินนี้ มีขอบเขตการดำเนินงานครอบคลุมหน่วยงานที่พนักงานสัมผัสเสียงตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (๒) ขึ้นไป คือ แผนกMachine Line และ Forging Line

แนวทางการประเมินผล

- 1. ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- 2. ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน
- 3. ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสภาพแวดล้อมการทำงาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

- 1. พนักงานได้รับทราบและตระหนักถึงอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง
- 2. พนักงานทราบถึงระดับเสียงในสภาพแวดล้อมในการทำงานและพื้นที่เฝ้าระวังอันตรายจากเสียงดัง
- 3. เป็นการสร้างเสริมทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

ขั้นตอนการดำเนินการ

ขั้นตอนที่ 1 กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร และประกาศให้พนักงาน

รับทราบโดยทั่วกัน

ขั้นตอนที่ 2 แต่งตั้งผู้รับผิดชอบหรือคณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยินพร้อมทั้งกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของคณะกรรมการ

ขั้นตอนที่ 3 การเฝ้าระวังเสียงดัง

3.1. การเฝ้าระวังเสียงดังของบริษัท ประกอบด้วย 3 กิจกรรมดังนี้

3.1.1. การสำรวจและตรวจวัดเสียง

3.1.2. การศึกษาระยะเวลาสัมผัสเสียง

3.1.3. การประเมินการสัมผัสเสียง

3.2. บริษัทจะดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดังทุกปี ตามรายละเอียดขั้นตอนและแผนงาน

เฝ้าระวังเสียงดัง

3.3. บริษัทจะประกาศผลการตรวจวัดเสียงและแผนผังแสดงระดับเสียงในแต่ละพื้นที่ให้

พนักงานทุกคนได้รับทราบ

ขั้นตอนที่ 4 การเฝ้าระวังการได้ยิน

4.1. บริษัทจะจัดให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน ด้วยผู้ชำนาญการให้กับพนักงานใหม่ หรือพนักงานที่ย้ายไปทำงานในแผนกหรือบริเวณที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยติดต่อกันตั้งแต่ 85 เดซิเบล (๒) ขึ้นไปภายใน 30 วัน นับแต่รับเข้าทำงานหรือย้ายมาตามแต่กรณี และดำเนินการทดสอบการได้ยินเป็นประจำทุกปี

4.2. บริษัทจะแจ้งผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินให้พนักงานทราบภายใน 7 วัน นับแต่วันที่บริษัท พิจารณาผลการทดสอบ

- 4.3. หากพบว่าพนักงานสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบล ขึ้นไป ที่ความถี่ใด ความถี่หนึ่งบริษัทจะดำเนินการให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินซ้ำภายใน 30 วันนับแต่ทราบ ผลการทดสอบ
- 4.4. รายละเอียดของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน ให้ปฏิบัติตามที่กำหนดในเอกสารขั้นตอนการ ดำเนินงานเรื่องสภาพทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน

ขั้นตอนที่ 5 การควบคุมเสียงดัง

- 5.1. ให้ทุกหน่วยงานและผู้เกี่ยวข้องปฏิบัติตามเกี่ยวกับการควบคุมเสียงตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินอย่างเคร่งครัด
- 5.2. หากพบว่าพนักงานสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบล ขึ้นไปที่ความถี่ใด ความถี่หนึ่งบริษัทจะดำเนินการต่อไปนี้
- 5.2.1. จัดให้พนักงานสวมใส่ที่อุดหูหรือที่ครอบหู ที่สามารถลดระดับการสัมผัสเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมงน้อยกว่า 85 เดซิเบล (๒)
- 5.2.2. เปลี่ยนงานให้กับพนักงาน หรือหมุนเวียนสลับหน้าที่กับพนักงานคนอื่นในลักษณะให้ การสัมผัสเสียงของพนักงานน้อยกว่า 85 เดซิเบล (๒)
- 5.2.3. การควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดหรือหาส่วนของเสียงที่สามารถลดระดับการสัมผัส เสียง น้อยกว่า 85 เดซิเบล (๒)

ขั้นตอนที่ 6 การอบรมพนักงานอนุรักษ์การได้ยิน

- 6.1. บริษัทจะจัดอบรมด้านการอนุรักษ์การได้ยินให้กับพนักงานที่มีระดับการสัมผัสเสียงที่ได้รับเฉลี่ย ตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (๒) ขึ้นไป และพนักงานที่เกี่ยวข้องรวมถึงพนักงาน เดิมที่ย้ายงาน หรือพนักงานใหม่ที่ได้รับสัมผัสเสียงข้างต้น อย่างน้อยในหัวข้อต่อไปนี้
- 6.1.1. โครงการการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯ
- 6.1.2. ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน
- 6.1.3. อันตรายของเสียงดัง
- 6.1.4. การควบคุมป้องกันและการใช้การป้องกันส่วนบุคคล
- 6.2. บริษัทจะจัดทำทะเบียนการฝึกอบรมพนักงานทุกคนตามแบบบันทึกที่กำหนด

ขั้นตอนที่ 7 การสื่อสาร

- 7.1. ประกาศให้พนักงานทุกคนรับทราบโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
- 7.2. ติดประกาศผลการตรวจวัดเสียงที่พนักงานและผู้เกี่ยวข้องสามารถเข้าถึงได้ง่าย
- 7.3. ติดป้ายแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในเขตพื้นที่พร้อมอธิบายความหมายให้ เข้าใจ
- 7.4. บริเวณทำงานที่มีค่าระดับการสัมผัสเสียง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (๒) จะปิด ป้ายเตือน

- 7.5. พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดัง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (๒) จะได้รับการแจ้ง ข้อมูลโดยตรง หรือมีการอธิบายวิธีป้องกันอันตรายจากเสียง
- 7.6. พนักงานที่ใช้การทดสอบสมรรถภาพการได้ยินทุกคน จะต้องได้รับคำอธิบายเกี่ยวกับผลการ ตรวจการได้ยิน และข้อแนะนำต่างๆ เพื่อประสิทธิภาพของการป้องกันอันตรายจากเสียง

ขั้นตอนที่ 8 การประเมินและพบพนักงานจัดการ

- 8.1. บริษัทกำหนดให้มีการประเมินผลและการพบพนักงานจัดการอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- 8.2. ผู้ที่การประเมินผล คือ พนักงานควบคุมเสียง
- 8.3. กำหนดให้เจ้าหน้าที่ของคณะทำงาน พิจารณาพบพนักงานจัดการและเสนอแนวทางปรับปรุงให้ มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลต่อนายจ้างและผู้บริหารสูงสุด

ขั้นตอนที่ 9 การดำเนินการกรณีเกิดการสูญเสียการได้ยิน

- 9.1. บริษัทจะจัดการการป้องกันอันตรายอย่างใดอย่างหนึ่ง เพื่อการควบคุมเสียง
- 9.3. บริษัทจะทำการตรวจหรือหาสาเหตุของการสูญเสียการได้ยิน

ขั้นตอนที่ 10 การบันทึกข้อมูลและการจัดทำเอกสาร

บริษัทจะจัดทำบันทึกข้อมูลและเก็บรักษาไว้ตลอดระยะเวลาการทำงาน และจะจัดเก็บต่อไปในระยะเวลาที่ กฎหมายกำหนด ถึงแม้จะเลิกจ้างผู้ใดแล้วก็ตาม กรณีผลการบันทึกการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน รวมทั้งข้อมูล สุขภาพอื่นที่เกี่ยวข้อง บริษัทจะจัดเก็บไว้อย่างน้อย 2 ปีนับแต่วันสิ้นสุดการจ้าง เว้นแต่มีการฉ้อโกง เช่น การฟ้องร้อง คดีเกี่ยวกับการสูญเสียการได้ยิน หรือร้องทุกข์ว่าบริษัทไม่ปฏิบัติตามกฎหมาย กรณีเช่นนี้บริษัทจะเก็บรักษาเอกสารนั้น จนกว่าจะมีคำสั่งหรือคำพิพากษาลงถึงที่สุด

ผู้รับผิดชอบโครงการ

หน่วยงานความปลอดภัยฯ

ผู้เสนอโครงการ

ที่ปรึกษาโครงการ

ผู้อนุมัติโครงการ

(นางสาววิรัชชา มนะมิ่ง)

(นางสาวณัฏฐพร พรมบุญ)

(นายชยุต สืบแก้ว)

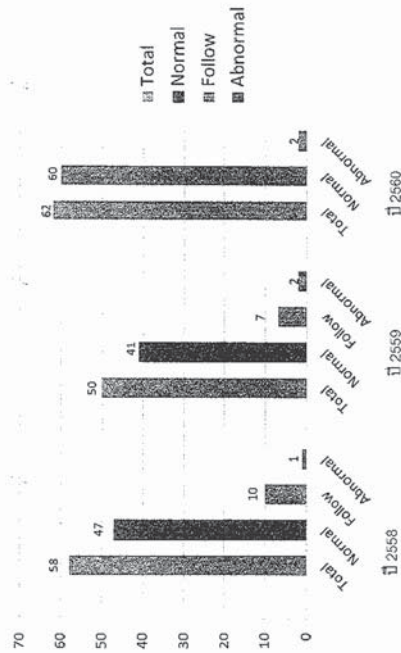
นักศึกษานิเทศศาสตร์ศึกษา

จบวิชาชีพ

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายปฏิบัติการ SAT2

สรุปผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินกลุ่มพนักงานที่ผิดปกติ ระหว่างปี พ.ศ. 2558-2560

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินผิดปกติระหว่างปี 2558-2560



ผลการตรวจวัดสุขภาพประจำปี 2558

พนักงานกลุ่มเสี่ยงอยู่ในเกณฑ์ได้ระวัง

Follow = 10 คิดเป็นร้อยละ 14%

พนักงานกลุ่มเสี่ยงที่ผิดปกติ

Abnormal = 1 คิดเป็นร้อยละ 1.72 %

ผลความผิดปกติจากการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)

ได้แก่

หูขวา ผิดปกติที่ความถี่ 4000-8000 Hz (70,80,70,60 dB) = ตั้งปานกลาง

หูซ้าย สูญเสียการได้ยิน ณ ความถี่ 1000-8000 Hz (55,70,75,80,85 dB) = ตั้งปานกลาง

สรุป ผิดปกติ

ผลการตรวจวัดสุขภาพประจำปี 2559

พนักงานกลุ่มเสี่ยงอยู่ในเกณฑ์ได้ระวัง

Follow = 7 คิดเป็นร้อยละ 14%

พนักงานกลุ่มเสี่ยงที่ผิดปกติ

Abnormal = 2 คิดเป็นร้อยละ 1.56 %

ผลความผิดปกติจากการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)

ได้แก่

หูขวา สูญเสียการได้ยิน ณ ความถี่ 5

00-4000 Hz (70,80,70,70,60 dB) = ตั้งมาก

หูซ้าย ปกติ

สรุป ผิดปกติ

Forcing Line

หูขวา ปกติ

หูซ้าย สูญเสียการได้ยิน ณ ความถี่ 500-8000 Hz (60,56,50,60,70,60,55 dB) = ตั้งปานกลาง

สรุป ผิดปกติ

ผลการตรวจวัดสุขภาพประจำปี 2560

ผลความผิดปกติจากการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)

ได้แก่

หูขวา ผิดปกติที่ความถี่ 4000-6000Hz

หูซ้าย ผิดปกติที่ความถี่ 4000-6000Hz

สรุป ผิดปกติ

Forcing Line

หูขวา ผิดปกติที่ความถี่ 500-3000Hz และ 4000-6000Hz

หูซ้าย ผิดปกติที่ความถี่ 500-3000Hz และ 4000-6000Hz

สรุป ผิดปกติ

ประกาศ SAT2 ที่ 1/2561

เรื่อง นโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ที่เกี่ยวข้องทางด้านความปลอดภัย อธิษณานิยมและสภาพแวดล้อมในการทำงานตามที่บริษัทกำหนดและเพื่อให้ออดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายโดยมุ่งเน้น และให้ความสำคัญเกี่ยวกับความปลอดภัยของพนักงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ ที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง เกิน 85 เดซิเบล (เอ) เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อสุขภาพของ พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องภายในบริษัท ดังนั้นบริษัทจะทำการลดความเสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินโดยการ ปฏิบัติดังนี้

1. ทำการปรับปรุง ควบคุมแหล่งกำเนิดเสียงให้ระดับเสียงตลอดระยะเวลาการทำงาน น้อยกว่า 85 เดซิเบล (เอ) หาก ไม่สามารถ ดำเนินการได้ จะทำการควบคุมระดับเสียงให้ลดลงมากที่สุด
2. ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง เพื่อประเมินพื้นที่ปฏิบัติงานที่ต้องเข้าร่วมดำเนิน กิจกรรมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
3. ให้ความรู้การปฏิบัติงานของพนักงานที่ทำงานพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ไม่ให้มีการสูญเสียการได้ยิน
4. ประราชสัมพันธ์ให้พนักงานทราบถึงพื้นที่ที่มีความเสี่ยง และให้ความรู้ในเรื่องอันตรายจากเสียงดังและการป้องกันการป้องกันตัว เพื่อเพิ่มความปลอดภัย และการดูแลป้องกันของพนักงานกลุ่มเสี่ยง
5. จัดอุปกรณ์ลดระดับเสียงดังที่เหมาะสมให้กับพนักงาน พร้อมอบรมให้ความรู้ในการใช้งาน และดูแลรักษาอุปกรณ์ลด ระดับเสียงให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
6. ตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานกลุ่มเสี่ยงเพื่อวิเคราะห์แนวโน้มการสูญเสียการได้ยิน และนำไปใช้ในการ เลือกรีการป้องกัน และการแก้ไขที่เหมาะสม

ทั้งนี้พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป ต้องเข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน และปฏิบัติตามด้วยจิตสำนึกความปลอดภัยในการป้องกัน อันตรายจากเสียงดัง และลดความเสี่ยงในการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน

ทั้งนี้ จึงประกาศให้ทราบโดยทั่วกัน ณ วันที่ 4 มกราคม 2561


ลงชื่อ

(คุณพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)

รองกรรมการผู้อำนวยการ - สายปฏิบัติการ SAT และกรรมการผู้จัดการ - SFT

ประกาศที่ SAT2 1/2561

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ที่เกี่ยวข้องทางด้านความปลอดภัย อธิษณานิยมและสภาพแวดล้อมในการทำงานตามที่บริษัทกำหนดและเพื่อให้ออดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายและการ ดำเนินงานด้านโครงการอนุรักษ์การได้ยินประชนผลสำเร็จ จึงแต่งตั้งให้บุคคลต่อไปนี้เป็นคณะกรรมการดำเนินการ อนุรักษ์การได้ยิน

- | | |
|-----|---------------------|
| 1. | ประธานคณะกรรมการ |
| 2. | คณะกรรมการ |
| 3. | คณะกรรมการ |
| 4. | คณะกรรมการ |
| 5. | คณะกรรมการ |
| 6. | คณะกรรมการ |
| 7. | คณะกรรมการ |
| 8. | คณะกรรมการ |
| 9. | คณะกรรมการ |
| 10. | คณะกรรมการ |
| 11. | เลขานุการคณะกรรมการ |

ให้คณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. พิจารณานโยบายและแผนงานด้านอนุรักษ์การได้ยินเสนอต่อฝ่าย
2. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขโครงการอนุรักษ์การได้ยินและปัญหาการสูญเสีย การได้ยินให้ถูกต้องตามกฎหมาย เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานต่อนายจ้าง
3. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมต่างๆ ในโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
4. ดำเนินการปฏิบัติตามโครงการอนุรักษ์การได้ยินอย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง
5. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับโครงการอนุรักษ์การได้ยินต่อนายจ้าง
6. กำกับ ดูแล และติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยของพนักงานที่จะเกิดความเสี่ยงดัง
7. ประเมินผลและพบปะทบทวนการจัดการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัท

ประกาศ ณ วันที่ 4 มกราคม 2561


ลงชื่อ

(คุณพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)

รองกรรมการผู้อำนวยการ - สายปฏิบัติการ SAT และกรรมการผู้จัดการ - SFT

3.8 วิธีการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

การจัดทำแผนที่แนวเส้นเสียง (Noise Contour Map)

- 1) เครื่องวัดระดับเสียงแบบวิเคราะห์ความถี่ (Sound frequency analyzer) หรือ เครื่องตรวจวัดระดับเสียง (Sound Level meter) ที่มีฟังก์ชันที่สามารถวิเคราะห์เสียงแยกความถี่ได้ จำนวน 1 เครื่อง ประกอบด้วย ไมโครโฟน (Microphone) ภาชนะยาสัญญาณเสียง (Preamplifier + Amplifier) และตัวเครื่องมิเตอร์(Meter)
- 2) อุปกรณ์ตรวจสอบความถูกต้องของเครื่องวัดเสียง (Sound Calibrator) โดยมีคุณสมบัติจะสอดคล้องกับมาตรฐาน IEC 60942 หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า จำนวน 1 เครื่อง
- 3) ขาตั้ง (Tripod) จำนวน 1 อัน
- 4) สายวัด ความยาวประมาณ 30 เมตร จำนวน 1 ม้วน
- 5) ถ่านไฟฉาย ขนาด AA จำนวน 4 ก้อน

วิธีมาตรฐานที่ใช้เป็นแนวทางในการตรวจวัด

การตรวจวัดระดับเสียง บริเวณที่ทำการตรวจวัดต้องเป็นบริเวณที่มีการปฏิบัติงานในสภาพการทำงานปกติ โดยตั้งค่าเครื่องวัดเสียงที่สเกลเลข (Scale A) การตอบสนองแบบช้า (Slow) และตรวจวัดที่ระดับหูของผู้ปฏิบัติงานที่กำลังปฏิบัติงาน และให้อยู่ในรัศมี 4 x 4 ตารางเมตร

คุณลักษณะของเครื่องมือ

การตรวจวัดระดับเสียง ต้องใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐานของคณะกรรมการบริหารระหว่างประเทศ ด้วยเทคนิคไฟฟ้า (International Electrotechnical Commission, IEC) หรือเทียบเท่า ดังนี้

- 1) เครื่องตรวจวัดระดับเสียง ต้องได้มาตรฐาน IEC 60651 ชนิด Type 2 หรือดีกว่า
- 2) เครื่องตรวจวัดปริมาณเสียงสะสม ต้องได้มาตรฐาน IEC 61252 ชนิด Type 2 หรือดีกว่า
- 3) เครื่องวัดระดับเสียงแบบวิเคราะห์ความถี่ ต้องได้มาตรฐาน IEC 61260 ชนิด Type 2 หรือดีกว่า
- 4) เครื่องวัดเสียงกระแทกหรือเสียงกระแทก ต้องได้มาตรฐาน IEC 61672 หรือ IEC 60804

เครื่องตรวจวัดระดับเสียง จะต้องทำการปรับเทียบความถูกต้อง (Calibration) ด้วยอุปกรณ์ตรวจสอบความถูกต้องของเครื่องวัดเสียง (Sound Calibrator) ที่ได้มาตรฐาน IEC 60942 หรือเทียบเท่า ตามวิธีการที่ระบุในคู่มือการใช้งานของผู้ผลิตก่อนใช้งานทุกครั้ง

ค่าดัชนีสำคัญในการตรวจวัด

- 1) ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง (L_{TWA}), dB
- 2) ปริมาณเสียงสะสมที่ผู้ปฏิบัติงานได้รับ (%Dose), %
- 3) ระดับเสียงเฉลี่ยในช่วงเวลาที่ตรวจวัด (L_{eq}), dB
- 4) ดัชนีอื่นๆ เช่น L_{peak} , L_{max} , L_{min} เป็นต้น

การตั้งค่าการทำงานของเครื่องมือ

- 1) การตั้งค่าสำหรับการตรวจวัดด้วยเครื่องตรวจวัดระดับเสียง (Sound Level meter) และเครื่องวัดระดับเสียงแบบวิเคราะห์ความถี่ (Frequency analyzer) เพื่อตรวจวัดและอ่านค่าระดับเสียงเฉลี่ยตลอดช่วงระยะเวลาที่ตรวจวัด ให้ดังต่อไปนี้

- Frequency Weighting	=	A
- Response	=	Slow
- Energy Exchange Rate (L_{eq})	=	5 dB (L_{avg}) หรือ 3 dB
- Threshold Level	=	Off

ขั้นตอนการดำเนินงาน

การจัดทำแผนที่แนวเส้นเสียง (Noise Contour Map)

- 1) สำรวจพื้นที่เบื้องต้น พร้อมกันเตรียมเครื่องมือที่จะทำการตรวจวัด
- 2) ทำการวัดพื้นที่แบบ 4x4 ตารางเมตร เพื่อกำหนดจุดวัด
- 3) ติดตั้งเครื่องวัดระดับเสียง (Sound Level Meter) บนขาตั้งและปรับระดับความสูงของไมโครโฟนวัดเสียงให้อยู่สูงจากพื้น 1.2 เมตร แล้วนำไปวางไว้ ณ ตำแหน่งจุดตัดของเส้นกริดจุดที่ 1
- 4) เปิดเครื่องตรวจวัดระดับเสียงให้ทำงานแล้วเลือกฟังก์ชัน “เริ่มการตรวจวัด (Start)” เพื่อให้เครื่องเริ่มตรวจวัดและบันทึกข้อมูล ทั้งนี้ควรใช้ระยะเวลาในการตรวจวัดให้ครอบคลุมตามลักษณะรอบการทำงาน (Work cycle) โดยใช้ระยะเวลาในการตรวจวัดประมาณ 1 นาที

- 5) เมื่อระยะเวลาที่กำหนดไว้ให้เลิกฟังขึ้น “หยุดการตรวจวัด (Pause)” และทำการอ่านค่าระดับเฉลี่ย (L_{eq}) พร้อมกับกรอกรหัสผลการตรวจวัดลงในแบบบันทึกผล
- 6) จากนั้นเคลื่อนย้ายเครื่องวัดระดับเสียงมายังจุดตรวจวัดที่ 2 และจุดถัดไป ทำการตรวจวัดเสียงโดยใช้ขั้นตอนการตรวจวัดเช่นเดียวกับข้อที่ 2) ถึง 4) ทำซ้ำเรื่อยๆ จนครบทุกจุด
- 7) ระบุค่าระดับเสียงที่ตรวจวัดได้ ณ จุดวัดทุกจุดลงบนแผนผัง (Layout) ของพื้นที่ จากนั้นให้ลากเส้น Contour line เชื่อมต่อกันระหว่างจุดที่มีระดับเสียงเท่ากัน (การกำหนดเส้น Contour line แต่ละเส้นอาจกำหนดขึ้นที่ความแตกต่าง $\pm 5\text{ dB}$ หรือ $\pm 2.5\text{ dB}$)
- 8) นำแผนผังที่ร่างขึ้นไปพัฒนาต่อเป็นแผนที่แนวลื่นเสียง (Noise Contour Map) โดยการนำไปพัฒนาต่อด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ เช่น AutoCAD หรือ Microsoft Office เป็นต้น ทั้งนี้อาจมีการกำหนดโน้ตสีเพื่อบ่งชี้ให้เห็นความแตกต่างของระดับเสียงในแต่ละ Contour line

แบบทดสอบก่อนอบรม

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

คำสั่ง : จงใส่เครื่องหมาย ☒ ลงในช่องว่าง(.....)ที่กำหนดให้

- 1)..... หากพนักงานได้รับสัมผัสเสียงเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ตลอดระยะเวลาการทำงาน สามารถทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานเพิ่มขึ้นได้
- 2)..... เสียงเป็นสาเหตุหนึ่งที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานได้
- 3)..... หากพนักงานไม่มีการสวมใส่อุปกรณ์ PPE เพื่อการลดสัมผัสเสียงดัง จะเสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน
- 4)..... เสียงกระแทก เช่น เสียงจากเครื่องปรับอากาศ พัดลม เป็นต้น
- 5)..... เสียงดังต่อเนื่อง หมายถึง เสียงที่มีระดับความดังเสียงสม่ำเสมอ
- 6)..... ระดับเสียงที่ลูกจ้างควรได้รับการแจ้งการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินหากต้องทำงานตั้งแต่ 8 ชั่วโมงต่อวัน คือระดับเสียง 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป
- 7)..... หากได้รับสัมผัสเสียงในพื้นที่ที่มีเสียงระดับความดังสูงจะทำให้หลายประสาทการได้ยินทันที
- 8)..... หากพนักงานสัมผัสเสียงที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต จะส่งผลให้มีความสูญเสียในการทำงาน
- 9)..... เสียงบริสุทธิ์ คือ เสียงที่มีหลายความถี่
- 10)..... การได้รับสัมผัสกับเสียงดังที่เกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานเป็นระยะเวลานานติดต่อกัน จะทำให้เกิดโรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
- 11)..... การตรวจการได้ยินไม่สามารถตรวจด้วยตนเองได้
- 12)..... เสียงรบกวน คือ เสียงที่ฟังปรารถนาของผู้รับฟัง
- 13)..... โดยปกติคนสามารถรับฟังเสียงได้ในช่วงความถี่ระหว่าง 0-20,000 เฮิรตซ์
- 14)..... เสียงที่เกิดจากเครื่อง G6 ของ Forging Line เรียกว่า เสียงกระแทก
- 15).....  (สีแดง) ใน Noise Contour Map คือ สัญลักษณ์แสดงถึงระดับเสียงตั้งแต่ 83-85 เดซิเบล (เอ)

แบบทดสอบหลังอบรม

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

คำสั่ง : จงใส่เครื่องหมาย ✓, ✗ ลงในช่องว่าง(.....)ที่กำหนดให้

- 1).....หากพนักงานได้รับสัมผัสเสียงเกิน 85 เดซิเบล (๑๕) ตลอดระยะเวลาการทำงาน สามารถทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานเพิ่มขึ้นได้
- 2).....เสียงเป็นสาเหตุหนึ่งที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานได้
- 3).....หากพนักงานไม่มีการสวมใส่อุปกรณ์ PPE เพื่อการลดสัมผัสเสียงดัง จะเสียงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน
- 4).....เสียงกระแทก เช่น เสียงจากเครื่องปรับอากาศ พัดลม เป็นต้น
- 5).....เสียงดังต่อเนื่อง หมายถึง เสียงที่มีระดับความดังเสียงสม่ำเสมอ
- 6).....ระดับเสียงที่สูงกว่าควรได้รับการแจ้งการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินหากต้องทำงานตั้งแต่ 8 ชั่วโมงต่อวัน คือระดับเสียง 85 เดซิเบล (๑๕) ขึ้นไป
- 7).....หากได้รับสัมผัสเสียงในพื้นที่ที่มีเสียงระดับความดังจะทำให้หลายประสาทการได้ยินทันที
- 8).....หากพนักงานสัมผัสเสียงที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต จะส่งผลให้มีความสูญเสียในการทำงาน
- 9).....เสียงบริสุทธิ์ คือ เสียงที่มีหลายความถี่
- 10).....การได้รับสัมผัสกับเสียงดังที่เกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานเป็นระยะเวลานานติดต่อกัน จะทำให้เกิดโรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
- 11).....การตรวจการได้ยินไม่สามารถตรวจด้วยตนเองได้
- 12).....เสียงรบกวน คือ เสียงที่ฟังปราศจากผู้รับฟัง
- 13).....โดยปกติคนสามารถรับรู้เสียงได้ในช่วงความถี่ระหว่าง 0-20,000 เฮิรตซ์
- 14).....เสียงที่เกิดจากเครื่อง G6 ของ Forging Line เรียกว่า เสียงกระแทก
- 15)..... (สีแดง)ใน Noise Contour Map คือสัญลักษณ์แสดงถึงระดับเสียงดังแต่ 83-85 เดซิเบล (๑๕)

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ความเป็นมาของโครงการ

เนื่องจากบริษัท สมบูรณ์ เอ็ดวานส์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ประเภท เพลาข้อเหวี่ยง โดยมีการใช้เครื่องจักรในกระบวนการผลิต และใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก ทำให้ในพื้นที่ปฏิบัติงานมีเสียงดัง และทำให้พนักงานที่ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับเสียงดังของเครื่องจักร ในระดับเสียงที่ต่างกัน ประกอบกับพนักงานมีพฤติกรรมที่ไม่เหมาะสมขณะปฏิบัติงาน เช่น การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดัง ในพื้นที่ที่มีระดับเสียงที่เกินค่ามาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศของรัฐบาลที่กำหนดไว้ ทำให้เพิ่มความเสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมากขึ้น โดยผลทางตรงที่เกิดขึ้นคือ จะทำให้สูญเสียสมรรถภาพการได้ยินแบบชั่วคราวหรืออาจสูญเสียการได้ยินแบบถาวร หากพนักงานสัมผัสเสียงที่มีความดังติดต่อกันเป็นเวลานาน ลักษณะดังกล่าวทำให้ความสามารถในการได้ยินเสียงลดลงเมื่อเทียบกับหูของคนปกติ

นอกจากนี้ข้อมูลการรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม เกี่ยวกับ การวัดระดับความดังเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน พบว่า พื้นที่ที่มีรั้วปูนโรงงาน พื้นที่การขุดผิวถนนและในบริเวณพื้นที่การกั้นงานเข้าเครื่องจักรจะมีระดับความดังของเสียงที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสมรรถภาพการได้ยิน และอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพจิตของพนักงาน เช่น ทำให้พนักงานเกิดความเครียด อาจส่งผลทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงและอาจทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีคุณภาพด้วย นอกจากนี้ยังพบว่าการตรวจสุขภาพประจำปีไม่มีแนวโน้มผิดปกติเพิ่มขึ้น จึงจัดให้มีการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นการทำให้สอดคล้องประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ 2553 และเพื่อปกป้องสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่ได้รับสัมผัสเสียงดัง

วัตถุประสงค์

1. เพื่อทำการตรวจวัด จักรทำแนวเส้นเสียง (Noise Contour Map) และกำหนดพื้นที่เสี่ยงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบลขึ้นไปในพื้นที่การปฏิบัติงาน
2. เพื่อให้พนักงานได้เข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญของการควบคุมป้องกันโดยให้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
3. เพื่อเสนอแนะมาตรการป้องกัน แก้ไข และควบคุมเสียงให้เป็นไปตามมาตรฐานได้อย่างเหมาะสม

กลุ่มเป้าหมาย

พนักงานทั้งหมดที่ต้องปฏิบัติงานสัมผัสกับเสียงดัง ในพื้นที่การปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

ขอบเขตการดำเนินงาน

โครงการอนุรักษ์การได้ยินนี้ มีขอบเขตการดำเนินงานครอบคลุมหน่วยงานที่พนักงานสัมผัสเสียงดังตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล เหนือ ขึ้นไป คือ แผนกMachine Line และ Forging Line

แนวทางการประเมินผล

- 1. ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- 2. ผลการตรวจประเมินสภาพการได้ยินของพนักงาน
- 3. ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสภาพแวดล้อมการทำงาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

- 1. พนักงานได้ทราบและตระหนักถึงอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง
- 2. พนักงานทราบถึงระดับเสียงในสภาพแวดล้อมในการทำงานและพื้นที่ได้ระวังอันตรายจากเสียงดัง
- 3. เป็นการสร้างเสริมทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

ขั้นตอนการดำเนินการ

ขั้นตอนที่ 1 กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯเป็นลายลักษณ์อักษร และประกาศให้พนักงานรับทราบโดยทั่วกัน

ขั้นตอนที่ 2 แต่งตั้งผู้รับผิดชอบหรือคณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยินพร้อมทั้งกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของคณะกรรมการฯ

ขั้นตอนที่ 3 การสำรวจเสียงดัง

- 3.1. การประเมินเสียงดังของบริษัทฯ ประกอบด้วย 3 กิจกรรมดังนี้
 - 3.1.1. การสำรวจและตรวจวัดเสียง
 - 3.1.2. การศึกษาระยะเวลาสัมผัสเสียง
 - 3.1.3. การประเมินการสัมผัสเสียง
- 3.2. บริษัทฯจะดำเนินการสำรวจเสียงดังทุกปี ตามรายละเอียดขั้นตอนและแผนงานการสำรวจเสียงดัง
- 3.3. บริษัทฯจะประกาศผลการตรวจวัดเสียงและแผนผังแสดงระดับเสียงในแต่ละพื้นที่ให้พนักงานทุกคนได้รับทราบ

ขั้นตอนที่ 4 การเฝ้าระวังการได้ยิน

- 4.1. บริษัทฯจะจัดให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน ด้วยผู้ชำนาญการให้กับพนักงานใหม่ หรือพนักงานที่ย้ายไปทำงานในแผนกหรือบริเวณที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยติดต่อกันตั้งแต่ 85 เดซิเบล เอ ขึ้นไปภายใน 30วัน นับแต่วันเข้าทำงานหรือย้ายงานตามแต่กรณี และดำเนินการทดสอบการได้ยินเป็นประจำทุกปี
- 4.2. บริษัทฯจะแจ้งผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินให้พนักงานทราบภายใน 7 วัน นับแต่วันที่ได้รับทราบผลการทดสอบ
- 4.3. หากพบว่าพนักงานสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบล ขึ้นไป ที่ความถี่ใด ความถี่หนึ่งบริษัทฯจะดำเนินการให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินซ้ำภายใน 30 วันนับแต่ทราบผลการทดสอบ

4.4. รายละเอียดของภาพทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน ให้ปฏิบัติตามที่กำหนดในเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานเรื่องการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน

ขั้นตอนที่ 5 การควบคุมเสียงดัง

- 5.1. ให้ทุกหน่วยงานและผู้เกี่ยวข้องปฏิบัติตามเกี่ยวกับการควบคุมเสียงตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินอย่างเคร่งครัด
- 5.2. หากพบว่าพนักงานสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบล ขึ้นไปให้ความถี่ใด ความถี่หนึ่งบริษัทฯจะดำเนินการต่อไปนี้
 - 5.2.1. จัดให้พนักงานสวมใส่ที่อุดหูหรือที่ครอบหู ที่สามารถลดระดับการสัมผัสเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมงน้อยกว่า 85 เดซิเบล เอ
 - 5.2.2. เปลี่ยนงานให้กับพนักงาน หรือหมุนเวียนตำแหน่งหน้าที่กับพนักงานคนอื่นในลักษณะให้การสัมผัสเสียงของพนักงานน้อยกว่า 85 เดซิเบล เอ
 - 5.2.3. การควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดหรือทางผ่านของเสียงที่สามารถลดระดับการสัมผัสเสียง น้อยกว่า 85 เดซิเบล เอ

ขั้นตอนที่ 6 การอบรมด้านอนุรักษ์การได้ยิน

- 6.1. บริษัทฯจะจัดอบรมด้านอนุรักษ์การได้ยินให้กับพนักงานที่มีระดับการสัมผัสเสียงที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล เอ ขึ้นไป และพนักงานที่เกี่ยวข้องรวมถึงพนักงานเดิมที่ย้ายงาน หรือพนักงานใหม่ที่ใช้สายสัมผัสเสียงข้างต้น อย่างน้อยในหัวข้อต่อไปนี้
 - 6.1.1. โครงการการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯ
 - 6.1.2. ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน
 - 6.1.3. อันตรายของเสียงดัง
 - 6.1.4. การควบคุมป้องกันและการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
 - 6.2. บริษัทฯจะจัดทำทะเบียนการฝึกอบรมเข้าชั้นของพนักงานทุกคนตามแบบบันทึกที่กำหนด
- ขั้นตอนที่ 7 การสื่อสาร
- 7.1. ประกาศให้พนักงานทุกคนรับทราบโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
 - 7.2. ติดประกาศผลการตรวจวัดเสียงที่พนักงานและผู้เกี่ยวข้องสามารถเข้าถึงได้ง่าย
 - 7.3. ติดป้ายแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในเขตพื้นที่ที่พร้อมมีป้ายความหมายให้เข้าใจ
 - 7.4. บริเวณทำงานที่มีค่าระดับการสัมผัสเสียง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) จะปิดป้ายเตือน
 - 7.5. พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดัง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) จะได้รับการแจ้งข้อมูลโดยตรง พร้อมการอธิบายวิธีป้องกันอันตรายจากเสียง

3.5 นิยามศัพท์

"การประเมินระดับเสียง" หมายความว่า การศึกษาและวิเคราะห์ระดับเสียงจากการตรวจวัดว่าอยู่ในระดับที่เป็นอันตรายหรือไม่ และต้องมีการดำเนินการแก้ไขอย่างไร เพื่อให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนดไว้

"แผนที่แนวเส้นเสียง (Noise contour map)" หมายความว่า แผนที่แสดงระดับเสียงในแต่ละพื้นที่ที่การปฏิบัติงานเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคนได้รับทราบ นับเป็นส่วนหนึ่งของแผนผังเสียงดัง และสามารถใช้เป็นเครื่องมือสื่อสารกับผู้ปฏิบัติงานโดยกำหนดเป็นพื้นที่อันตรายจากเสียง (Hazardous noise area) รวมถึงนำไปใช้เป็นข้อมูลประกอบการจัดการแก้ไขปัญหาด้านมลภาวะทางเสียงหรือจัดทำกิจกรรมอื่นๆ ได้

"เสียงกระทบ" หมายความว่า เสียงที่เกิดจากการตก ตี เคาะหรือกระทบของวัตถุหรือลักษณะอื่นใดซึ่งมีระดับเสียงสูงกวาระดับเสียงทั่วไปในขณะนั้น และเกิดขึ้นในทันทีทันใดและสิ้นสุดลง ภายในเวลาน้อยกว่า ๑ วินาที (Impulsive Noise) เช่น การตอกเสาเข็ม การมีน้ำขึ้นรูปวัสดุ เป็นต้น

"เสียงแหลมดัง" หมายความว่า เสียงที่เกิดจากการเบียด เสียง สี เสียง หรือวัตถุใดๆ ที่เกิดขึ้นในที่ที่ทันใด เช่น การใช้สว่านไฟฟ้าจะเห็นหรือได้ยิน การเบียดหรืออัดโลหะโดยเครื่องอัดการรีดขึ้นงววดด้วยเครื่องมือกล เป็นต้น

"พื้นที่เสียงดัง" หมายความว่า พื้นที่ปฏิบัติงานของพนักงานที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป

"อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment)" หมายความว่า อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานสวมใส่ขณะทำงานเพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น อุปกรณ์ในการลดสัมผัสเสียง ได้แก่ Ear plug, Ear muf

"สูญเสียการได้ยินจากเสียง (Noise induced hearing loss)" หมายความว่า การสูญเสียของประสาทหูเนื่องจากสัมผัสเสียงดังเป็นเวลานานซึ่งอาจเป็นสาเหตุหรือสองข้างและการเกิดการสูญเสียแบบชั่วคราวหรือถาวร

3.6 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

กฎกระทรวง

กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๔๙

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๖ และมาตรา ๑๐๓ แห่งพระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๑ อันเป็นกฎหมายที่มีบทบัญญัติบางประการเกี่ยวกับการจำกัดสิทธิและเสรีภาพของบุคคล ซึ่งมาตรา ๖๙ ประกอบกับมาตรา ๑๓ มาตรา ๓๕ มาตรา ๔๘ และมาตรา ๕๐ ของรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทย บัญญัติให้กระทำได้โดยอาศัยอำนาจตามบทบัญญัติแห่งกฎหมาย รัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงานออกกฎกระทรวงไว้ดังต่อไปนี้

หมวด ๓

เสียง

ข้อ ๘ นายจ้างต้องควบคุมระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA) มิให้เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ในตารางที่ ๖ ที่ยกกฎกระทรวงนี้ หลักเกณฑ์และวิธีการตรวจวัดระดับเสียง และการคำนวณการได้รับเสียง ให้เป็นไปตามที่อธิบดีประกาศกำหนด

ข้อ ๙ ในบริเวณสถานที่ประกอบกิจการที่มีระดับเสียงกระทบหรือเสียงกระทบ (Impact or Impulse Noise) เกินหนึ่งร้อยสี่สิบเดซิเบล หรือมีปริมาณเสียงสะสมของเสียงกระทบหรือเสียงกระทบเกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ในตารางที่ ๖ ที่ยกกฎกระทรวงนี้ นายจ้างต้องให้ลูกจ้างหยุดทำงานจนกว่าจะได้ปรับปรุงหรือแก้ไขระดับเสียง

หลักเกณฑ์และวิธีการตรวจวัดระดับเสียงกระทบหรือเสียงกระทบ ให้เป็นไปตามที่อธิบดีประกาศกำหนด

ข้อ ๑๐ ภายในสถานประกอบกิจการที่สภาวะการทำงานมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเกินมาตรฐานที่กำหนดในข้อ ๘ หรือข้อ ๙ ให้นายจ้างดำเนินการปรับปรุงหรือแก้ไขสิ่งที่เป็นต้น กำเนิดของเสียงหรือทางผ่านของเสียงหรือการจัดการบริหารจัดการเพื่อให้มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด

ในกรณียังดำเนินการปรับปรุงหรือแก้ไขตามวรรคหนึ่งไม่ได้ นายจ้างต้องจัดให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยกับส่วนบุคคลตามที่กำหนดไว้ในหมวด ๔ ตลอดเวลาที่ทำงาน เพื่อลดเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ไม่เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ในข้อ ๘ หรือข้อ ๙

ข้อ ๑๑ ในบริเวณที่มีระดับเสียงเกินมาตรฐานที่กำหนดในข้อ ๘ หรือข้อ ๙ นายจ้างต้องจัดให้มีเครื่องขยายเสียงให้ข้อมูลการคุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลได้ไว้ให้ลูกจ้างเห็นได้โดยชัดเจน ข้อ ๑๒ ในกรณีที่สามารถทำงานในสถานประกอบกิจการมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่สิบห้าเดซิเบลขึ้นไป ให้นายจ้างจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่อธิบดีประกาศกำหนด

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๖ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๔
สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี
สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง
มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการ
ทำงานพ.ศ. ๒๕๕๖

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๑๘ แห่งกฎกระทรวง ฉบับที่ ๒ (พ.ศ. ๒๕๓๕) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. ๒๕๓๕ อันเป็นพระราชบัญญัติที่มีบทบัญญัติบางประการที่เกี่ยวข้องกับการจำกัดสิทธิและเสรีภาพของบุคคล ซึ่งมาตรา ๒๙ ประกอบกับมาตรา ๓๕ มาตรา ๔๘ กับมาตรา ๕๐ ของรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทย บัญญัติให้กระทำได้โดยอาศัยอำนาจตามบทบัญญัติแห่งกฎหมายรัฐธรรมนูญว่าด้วยการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศไว้ ดังต่อไปนี้

หมวด ๓
เสียง
ข้อ ๘ ผู้ประกอบกิจการโรงงานต้องควบคุมมิให้บริเวณปฏิบัติงานในโรงงานมีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานที่ได้กำหนดไว้ในตารางท้ายหมวดนี้
ข้อ ๙ ห้ามมิให้บุคคลเข้าไปในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า ๑๔๐ เดซิเบล

ข้อ ๑๐ บริเวณปฏิบัติงานที่มีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานตามข้อ ๘ ผู้ประกอบกิจการโรงงานต้องปิดประกาศเตือนให้ทราบถึงบริเวณที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานที่กำหนด

ตารางแสดงมาตรฐานเปรียบเทียบระดับเสียงเฉลี่ยที่ยอมรับได้กับเวลาการทำงานในแต่ละวัน

เวลาการทำงานที่ได้รับเสียงใน ๑ วัน (ชม.)	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานไม่เกิน (เดซิเบลเอ)
๑๒	๘๗
๘	๙๐
๖	๙๒
๔	๙๕
๓	๙๗
๒	๑๐๐
๑๑/๒	๑๐๒
๑	๑๐๕
๑/๒	๑๑๐
๑/๔ หรือน้อยกว่า	๑๑๕

หมายเหตุ หากเวลาการทำงานมีเกินกว่ามาตรฐานที่กำหนดตรงตามตารางข้างต้น ให้

คำนวณ โดยใช้สูตร
$$T = \frac{8}{2(1-90)/5}$$

เมื่อ T หมายถึง เวลาการทำงานที่ยอมให้ได้รับเสียง (ชั่วโมง)

L หมายถึง ระดับเสียง (เดซิเบลเอ)

ในกรณีระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ที่ได้จากการคำนวณพิเศษทศนิยมให้ตัดเศษทศนิยมออก

ประกาศ ณ วันที่ ๖ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๖

สมศักดิ์ เทพสุทิน
รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียงภายในสถานประกอบการระยะเวลา และประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ พ.ศ. ๒๕๕๐

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๘ วรรคสอง ข้อ ๙ วรรคสอง และข้อ ๑๕ วรรคสอง แห่งกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร และการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๔ อธิบดีกรมสวัสดิการ และคุ้มครองแรงงาน จึงออกประกาศไว้ ดังต่อไปนี้

หมวด ๔

การตรวจวัดระดับเสียงและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ

ข้อ ๑๒ ประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการตรวจวัดระดับเสียง ได้ แก่ การระเบิด ย่อย ไม่หรือ บดหิน การผลิตน้ำดื่มหรือทำให้ บริษัทหรือการผลิตน้ำแข็ง การปั่น ทอโดยใช้ เครื่องจักร การผลิตเครื่องเรือน เครื่องใช้จากไม้ การผลิตเยื่อกระดาษหรือกระดาษ กิจการที่มีการปั่นหรือเจียรโลหะ กิจการที่มีแหล่งกำเนิดเสียงหรือสภาพ การทำงานที่อาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตรายเนื่องจากเสียง

ข้อ ๑๓ การตรวจวัดระดับเสียง ต้องใช้ อุปกรณ์ที่ได้ มาตรฐานของคณะกรรมการ วิชาการ ระบุประเทศ ว่าด้วยเทคนิคไฟฟ้า (International Electrotechnical Commission) หรือเทียบเท่า ดังนี้ (๑) เครื่องวัดเสียง ต้องได้มาตรฐาน IEC ๖๕๑ Type ๒ (๒) เครื่องวัดปริมาณเสียงสะสม ต้องได้มาตรฐาน IEC ๖๑๒๕๒ (๓) เครื่องวัดเสียงกระทบหรือเสียงกระทบแทก ต้องได้มาตรฐาน IEC ๖๑๖๓๒ หรือ IEC ๖๐๘๐๔ อุปกรณ์ที่ใช้ตรวจวัดระดับเสียงตามวรรคหนึ่งต้องทำการปรับเทียบความถูกต้อง (Calibration) ด้วยอุปกรณ์ตรวจสอบความถูกต้อง (Noise Calibrator) ที่ได้มาตรฐาน IEC ๖๐๙๔๒ หรือเทียบเท่า ตามวิธีการที่ระบุในคู่มือการใช้งานของผู้ผลิตก่อนการใช้ งานทุกครั้ง

ข้อ ๑๔ วิธีการตรวจวัดระดับเสียง ให้ ตรวจวัดบริเวณที่มีผู้ปฏิบัติงานอยู่ในสภาพ การทำงานปกติ โดยตั้งค่าเครื่องวัดเสียงที่สเกลเอ (Scale A) การตอบสนองแบบช้า (slow) และตรวจวัดที่ระดับของเสียงสูงถึงกำลังปฏิบัติงาน ณ จุดนั้นรัศมีไม่เกินสามสิบเซนติเมตร

กรณีใช้เครื่องวัดปริมาณเสียงสะสมต้องตั้งค่าให้เครื่องคำนวณปริมาณเสียงสะสมที่ระดับ แปร สิบเดซิเบล Criteria Level ที่ระดับเก้าสิบเดซิเบล Energy Exchange rate ที่หา ส่วนการใช้ เครื่องวัดเสียงกระทบหรือเสียงกระทบแทกให้ตั้งค่าตามที่ระบุในคู่มือการใช้งานของผู้ผลิต

ข้อ ๑๕ กรณีบริเวณที่ผู้ปฏิบัติงานมีระดับเสียงดังไม่สม่ำเสมอ หรือผู้จ้างต้องย้ายการทำงานไปยังจุดต่าง ๆ ที่มีระดับเสียงดังแตกต่างกัน ให้ใช้สูตรในการคำนวณหาหระดับเสียงเฉลี่ย ตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน ดังนี้

$$D = \{ (C_1/T_1) + (C_2/T_2) + + (C_n/T_n) \} \times 100 \quad \text{—} \quad ๑$$

และ $TWA(๘) = [10 \times \log (D/100)] + ๙0 \quad \text{—} \quad ๒$

เมื่อ D = ปริมาณเสียงสะสมที่ผู้ปฏิบัติงานได้รับหน่วยเป็นร้อยละ

C = ระยะเวลาที่สัมผัสเสียง

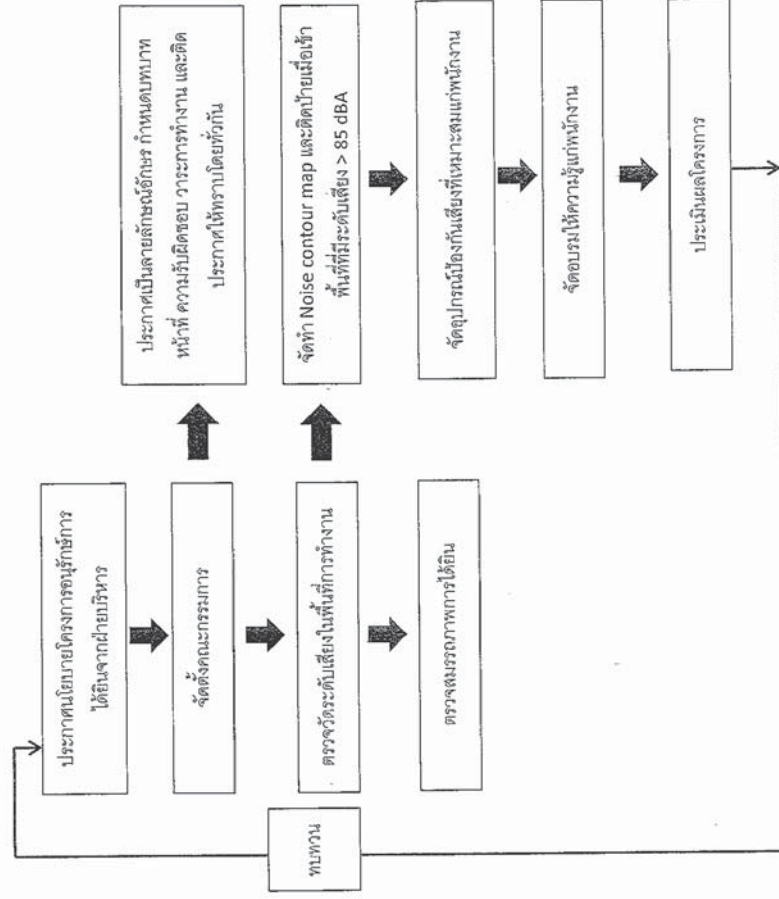
T = ระยะเวลาที่อนุญาตให้สัมผัสระดับเสียงนั้น ๆ (ตามตารางที่ ๖ ในกฎกระทรวง)

TWA(๘) = ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ๘ ชั่วโมง/วัน ค่า TWA(๘) ที่คำนวณได้ต้องไม่เกินเก้าสิบเดซิเบลเอ

ประกาศ ณ วันที่ ๑๑ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๐

แดงศักดิ์ เทพหัสดิน ณ อยุธยา
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

3.7 กรอบแนวคิดในการศึกษา (หรือกรอบแนวคิดในการดำเนินการ)





C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม.เทคโนโลยี่ (ไทยแลนด์) จำกัด

รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม วันที่ 3-4 พฤศจิกายน 2565

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด
นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลตาสีห์
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

บริษัท แอร์เซฟ จำกัด
235/14 ถนนราษฎร์พัฒนา แขวงสะพานสูง
เขตสะพานสูง กรุงเทพมหานคร 10240

จัดทำโดย
บริษัท ซี.เอ็ม.เทคโนโลยี่ (ไทยแลนด์) จำกัด
เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่ขิง อำเภอสามพราน
จังหวัดนครปฐม 73210

รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด

1. บทนำ

บริษัท แอร์เซฟ จำกัด ได้มอบหมายให้ บริษัท ซี.เอ็ม.เทคโนโลยี่ (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด พื้นที่โครงการ ตั้งอยู่ที่ นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลตาสีห์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมระหว่างวันที่ 3-4 พฤศจิกายน 2565 มีรายละเอียดการดำเนินการ ดังนี้

2. วัตถุประสงค์การตรวจวัด

เพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบนพื้นที่ที่ได้มาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

3. ขอบเขตการตรวจวัด

ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด พื้นที่โครงการ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลตาสีห์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง โดยดำเนินการตรวจวัดคุณภาพเสียงในสถานประกอบการ จำนวน 4 จุด คือ จุดที่ 1 Building 1, จุดที่ 2 Building 2, จุดที่ 3 Building 3 และจุดที่ 4 Test room (รูปที่ 1) โดยมีรายละเอียดการตรวจวัดดังนี้



รูปที่ 1 แสดงตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริเวณบริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด
พิกัด : 13°01'29.1"N 101°10'16.9"E

3.1 การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace)

ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace) บริเวณบริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทค โน โลยี จำกัด จำนวน 4 จุด คือ จุดที่ 1 Building 1, จุดที่ 2 Building 2, จุดที่ 3 Building 3 และ จุดที่ 4 Test room มีดังนี้ที่ตรวจวัด ได้แก่ Noise contour (รูปที่ 2)



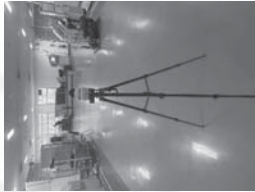
จุดที่ 1 Building 1



จุดที่ 2 Building 2



จุดที่ 3 Building 3



จุดที่ 4 Test room

รูปที่ 2 การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace)

4. รายละเอียดการตรวจวัด

4.1 การตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ

วิธีการเก็บตัวอย่าง วิธีการทดสอบ และมาตรฐานวิธีการทดสอบระดับเสียงในบรรยากาศ แสดง ดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 วิธีการเก็บตัวอย่าง วิธีการทดสอบ และมาตรฐานวิธีการทดสอบระดับเสียงในบรรยากาศ

รายการตรวจ	วิธีการเก็บตัวอย่าง	วิธีการทดสอบ	มาตรฐานวิธีการทดสอบ
Noise contour	Sound Level Meter	Sound Level Meter	In – house method : WP-AP-22 based on notification of Department of Labour Protection and Welfare

5. บุคลากร

การดำเนินงานในครั้งนี้ บริษัท ซี.เอ็ม เทค โนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด ได้จัดสรรบุคลากรในการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังนี้

5.1 การเก็บตัวอย่าง

- นายภานุพงษ์ บุญธรรม
ตำแหน่ง พนักงานเก็บตัวอย่างภาคสนาม
- นางสาวทศสินีนห้องปฏิบัติการ
ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ห้องปฏิบัติการ
- นางสาวโสภาดิ ยอดชัย
ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม (ฝ่ายงานผล)

6. การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace)

6.1 การตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour)

การตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทค โน โลยี จำกัด จำนวน 4 จุด คือ จุดที่ 1 Building 1, จุดที่ 2 Building 2, จุดที่ 3 Building 3 และ จุดที่ 4 Test room วันที่ 3-4 พฤศจิกายน 2565 มีผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 2-5 รายงานผลการทดสอบในภาคผนวกที่ 1 และผังแสดง เส้นระดับเสียงในภาคผนวกที่ 2

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 1 Building 1				
1	X1Y1	5	78	
2	X1Y6	5	79	
3	X1Y11	5	79.9	
4	X1Y16	5	79	
5	X1Y21	5	79.8	
6	X1Y26	5	79.5	
7	X1Y31	5	79.2	
8	X1Y36	5	80.3	
9	X1Y41	5	79.8	
10	X1Y46	5	79.9	
11	X1Y51	5	80	
12	X1Y56	5	81	
13	X1Y61	5	81	
14	X1Y66	5	81.4	
15	X1Y71	5	83.9	

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 1 Building 1				
16	X6Y1	5	79.2	
17	X6Y6	5	79.2	
18	X6Y11	5	80.3	
19	X6Y16	5	79.1	
20	X6Y21	5	80.1	
21	X6Y26	5	80.3	
22	X6Y31	5	80.3	
23	X6Y36	5	81.4	
24	X6Y41	5	79.3	
25	X6Y46	5	79.6	
26	X6Y51	5	80.2	
27	X6Y56	5	81	
28	X6Y61	5	81.1	
29	X6Y66	5	82.1	
30	X6Y71	5	84.9	
31	X11Y1	5	80.5	
32	X11Y6	5	80.3	
33	X11Y11	5	81.9	
34	X11Y16	5	81.7	
35	X11Y21	5	82.3	
36	X11Y26	5	81.4	
37	X11Y31	5	81.4	
38	X11Y36	5	81.6	
39	X11Y41	5	80.6	
40	X11Y46	5	80.6	
41	X11Y51	5	81.6	
42	X11Y56	5	82.1	
43	X11Y61	5	82.3	
44	X11Y66	5	84.6	
45	X11Y71	5	86.3	

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 1 Building 1				
46	X16Y1	5	80.3	
47	X16Y6	5	81.2	
48	X16Y11	5	82.3	
49	X16Y16	5	82	
50	X16Y21	5	82.7	
51	X16Y26	5	81.6	
52	X16Y31	5	81.6	
53	X16Y36	5	81.9	
54	X16Y41	5	81.4	
55	X16Y46	5	82.6	
56	X16Y51	5	82.6	
57	X16Y56	5	83.4	
58	X16Y61	5	85.6	
59	X16Y66	5	87.3	
60	X16Y71	5	87.5	
61	X21Y1	5	81.2	
62	X21Y6	5	82.3	
63	X21Y11	5	83.1	
64	X21Y16	5	81.7	
65	X21Y21	5	83.1	
66	X21Y26	5	82.3	
67	X21Y31	5	82.3	
68	X21Y36	5	82.6	
69	X21Y41	5	82.3	
70	X21Y46	5	84.6	
71	X21Y51	5	82.6	
72	X21Y56	5	83.5	
73	X21Y61	5	85	
74	X21Y66	5	87.3	
75	X21Y71	5	87.9	

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 1 Building 1				
76	X26Y1	5	80.4	
77	X26Y6	5	81.9	
78	X26Y11	5	82.6	
79	X26Y16	5	81.2	
80	X26Y21	5	82.4	
81	X26Y26	5	83.1	
82	X26Y31	5	83.1	
83	X26Y36	5	83.6	
84	X26Y41	5	84.9	
85	X26Y46	5	85.7	
86	X26Y51	5	82.3	
87	X26Y56	5	84.3	
88	X26Y61	5	86.3	
89	X26Y66	5	87.1	
90	X26Y71	5	88.1	
91	X31Y1	5	80.6	
92	X31Y6	5	80.2	
93	X31Y11	5	80.1	
94	X31Y16	5	81.1	
95	X31Y21	5	81.4	
96	X31Y26	5	82.9	
97	X31Y31	5	82.9	
98	X31Y36	5	85.7	
99	X31Y41	5	85.7	
100	X31Y46	5	86.3	
101	X31Y51	5	83.4	
102	X31Y56	5	83.4	
103	X31Y61	5	87.3	
104	X31Y66	5	87.2	
105	X31Y71	5	89.6	

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 1 Building 1				
106	X36Y1	5	80.1	
107	X36Y6	5	79.3	
108	X36Y11	5	79.9	
109	X36Y16	5	80.3	
110	X36Y21	5	80.9	
111	X36Y26	5	82.6	
112	X36Y31	5	82.6	
113	X36Y36	5	86.4	
114	X36Y41	5	85.7	
115	X36Y46	5	84.3	
116	X36Y51	5	88.6	
117	X36Y56	5	85.3	
118	X36Y61	5	86.3	
119	X36Y66	5	88.6	
120	X36Y71	5	89.6	
121	X41Y1	5	78.9	
122	X41Y6	5	78.5	
123	X41Y11	5	78.6	
124	X41Y16	5	79.6	
125	X41Y21	5	80.4	
126	X41Y26	5	81.3	
127	X41Y31	5	81.3	
128	X41Y36	5	85.7	
129	X41Y41	5	86	
130	X41Y46	5	84.6	
131	X41Y51	5	88.4	
132	X41Y56	5	85.1	
133	X41Y61	5	87.1	
134	X41Y66	5	89.6	
135	X41Y71	5	87.5	

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 1 Building 1				
136	X46Y1	5	78.2	
137	X46Y6	5	77.3	
138	X46Y11	5	78.1	
139	X46Y16	5	78.6	
140	X46Y21	5	79.3	
141	X46Y26	5	80.3	
142	X46Y31	5	80.3	
143	X46Y36	5	86.1	
144	X46Y41	5	85.7	
145	X46Y46	5	85	
146	X46Y51	5	85.9	
147	X46Y56	5	85.1	
148	X46Y61	5	86	
149	X46Y66	5	86.1	
150	X46Y71	5	86.1	

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง
= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2561

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
1	X1Y1	5	76	
2	X1Y6	5	76.1	
3	X1Y11	5	76.9	
4	X1Y16	5	76	
5	X1Y21	5	77.9	
6	X1Y26	5	77.9	
7	X1Y31	5	78.8	
8	X1Y36	5	79.5	
9	X1Y41	5	79.9	
10	X1Y46	5	79.8	
11	X1Y51	5	78.8	
12	X1Y56	5	79.4	
13	X1Y61	5	79	
14	X1Y66	5	79.6	
15	X1Y71	5	80.3	
16	X1Y76	5	81.4	
17	X1Y81	5	82	
18	X1Y86	5	82	
19	X1Y91	5	81.6	
20	X6Y1	5	76	
21	X6Y6	5	76.9	
22	X6Y11	5	77.5	
23	X6Y16	5	76	
24	X6Y21	5	78.3	
25	X6Y26	5	78.6	
26	X6Y31	5	79.6	
27	X6Y36	5	80.6	
28	X6Y41	5	80.6	
29	X6Y46	5	80.6	
30	X6Y51	5	78.6	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
31	X6Y56	5	79.5	
32	X6Y61	5	79.6	
33	X6Y66	5	80.6	
34	X6Y71	5	81.7	
35	X6Y76	5	82.1	
36	X6Y81	5	82.5	
37	X6Y86	5	82.6	
38	X6Y91	5	81.6	
39	X11Y1	5	76.2	
40	X11Y6	5	77.3	
41	X11Y11	5	77.6	
42	X11Y16	5	77.9	
43	X11Y21	5	79.6	
44	X11Y26	5	79.6	
45	X11Y31	5	79.7	
46	X11Y36	5	81.6	
47	X11Y41	5	80.9	
48	X11Y46	5	80.9	
49	X11Y51	5	89.6	
50	X11Y56	5	80.6	
51	X11Y61	5	81.1	
52	X11Y66	5	81.9	
53	X11Y71	5	82.6	
54	X11Y76	5	83.6	
55	X11Y81	5	84.6	
56	X11Y86	5	83.6	
57	X11Y91	5	86.5	
58	X16Y1	5	77	
59	X16Y6	5	77.6	
60	X16Y11	5	77.9	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
61	X16Y16	5	78.6	
62	X16Y21	5	80.1	
63	X16Y26	5	79.9	
64	X16Y31	5	80.1	
65	X16Y36	5	82.6	
66	X16Y41	5	81.5	
67	X16Y46	5	81.5	
68	X16Y51	5	80.4	
69	X16Y56	5	81.5	
70	X16Y61	5	82.6	
71	X16Y66	5	83.6	
72	X16Y71	5	84.6	
73	X16Y76	5	85.6	
74	X16Y81	5	89.6	
75	X16Y86	5	85.6	
76	X16Y91	5	85.6	
77	X21Y1	5	77.3	
78	X21Y6	5	77.6	
79	X21Y11	5	78	
80	X21Y16	5	79.3	
81	X21Y21	5	80.2	
82	X21Y26	5	80.1	
83	X21Y31	5	80.1	
84	X21Y36	5	82.6	
85	X21Y41	5	82.1	
86	X21Y46	5	83.5	
87	X21Y51	5	81.6	
88	X21Y56	5	82.3	
89	X21Y61	5	82	
90	X21Y66	5	86.4	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
91	X21Y71	5	84.9	
92	X21Y76	5	88.6	
93	X21Y81	5	90.1	
94	X21Y86	5	86.7	
95	X21Y91	5	87.6	
96	X26Y1	5	76.5	
97	X26Y6	5	77.5	
98	X26Y11	5	78.1	
99	X26Y16	5	79.6	
100	X26Y21	5	81.3	
101	X26Y26	5	80.6	
102	X26Y31	5	80.1	
103	X26Y36	5	82.1	
104	X26Y41	5	82	
105	X26Y46	5	83.4	
106	X26Y51	5	81.4	
107	X26Y56	5	83.4	
108	X26Y61	5	84.6	
109	X26Y66	5	87.6	
110	X26Y71	5	88	
111	X26Y76	5	89.3	
112	X26Y81	5	91.6	
113	X26Y86	5	88.6	
114	X26Y91	5	86.5	
115	X31Y1	5	76.6	
116	X31Y6	5	76.3	
117	X31Y11	5	77.3	
118	X31Y16	5	78.6	
119	X31Y21	5	79.6	
120	X31Y26	5	80.6	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
121	X31Y31	5	81.6	
122	X31Y36	5	82.6	
123	X31Y41	5	82.4	
124	X31Y46	5	83.4	
125	X31Y51	5	81.6	
126	X31Y56	5	83.1	
127	X31Y61	5	86	
128	X31Y66	5	86.5	
129	X31Y71	5	87.6	
130	X31Y76	5	89	
131	X31Y81	5	91.6	
132	X31Y86	5	89.6	
133	X31Y91	5	88.6	
134	X36Y1	5	76.8	
135	X36Y6	5	77.5	
136	X36Y11	5	77.6	
137	X36Y16	5	77.6	
138	X36Y21	5	79.6	
139	X36Y26	5	81.6	
140	X36Y31	5	81.9	
141	X36Y36	5	82.6	
142	X36Y41	5	83	
143	X36Y46	5	83	
144	X36Y51	5	80.6	
145	X36Y56	5	84.3	
146	X36Y61	5	86	
147	X36Y66	5	87.1	
148	X36Y71	5	87.6	
149	X36Y76	5	89.1	
150	X36Y81	5	91.5	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
151	X36Y86	5	90.6	
152	X36Y91	5	89.6	
153	X41Y1	5	77.3	
154	X41Y6	5	77.3	
155	X41Y11	5	77.6	
156	X41Y16	5	78.6	
157	X41Y21	5	78.6	
158	X41Y26	5	80.6	
159	X41Y31	5	82	
160	X41Y36	5	82.4	
161	X41Y41	5	82.6	
162	X41Y46	5	82.6	
163	X41Y51	5	81	
164	X41Y56	5	84.1	
165	X41Y61	5	86.7	
166	X41Y66	5	87.9	
167	X41Y71	5	86.5	
168	X41Y76	5	89.6	
169	X41Y81	5	90.3	
170	X41Y86	5	90.6	
171	X41Y91	5	88.6	
172	X46Y1	5	76.2	
173	X46Y6	5	77.9	
174	X46Y11	5	76.3	
175	X46Y16	5	77.3	
176	X46Y21	5	78.6	
177	X46Y26	5	80.1	
178	X46Y31	5	81.3	
179	X46Y36	5	82.6	
180	X46Y41	5	82.4	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
181	X46Y46	5	82.4	
182	X46Y51	5	80.4	
183	X46Y56	5	83.4	
184	X46Y61	5	85.9	
185	X46Y66	5	88.6	
186	X46Y71	5	88.6	
187	X46Y76	5	88.4	
188	X46Y81	5	90.4	
189	X46Y86	5	90.4	
190	X46Y91	5	88.4	
191	X51Y1	5	76.1	
192	X51Y6	5	76.5	
193	X51Y11	5	76.3	
194	X51Y16	5	78.6	
195	X51Y21	5	78.4	
196	X51Y26	5	79.6	
197	X51Y31	5	80.6	
198	X51Y36	5	83.4	
199	X51Y41	5	81.4	
200	X51Y46	5	83.6	
201	X51Y51	5	80.4	
202	X51Y56	5	83.9	
203	X51Y61	5	85.4	
204	X51Y66	5	88.1	
205	X51Y71	5	88.4	
206	X51Y76	5	88.6	
207	X51Y81	5	89.6	
208	X51Y86	5	89.5	
209	X51Y91	5	88.3	
210	X56Y1	5	76.2	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
211	X56Y6	5	76.4	
212	X56Y11	5	76.1	
213	X56Y16	5	77.6	
214	X56Y21	5	78.6	
215	X56Y26	5	79.2	
216	X56Y31	5	79.6	
217	X56Y36	5	82.1	
218	X56Y41	5	82.4	
219	X56Y46	5	82.4	
220	X56Y51	5	79.6	
221	X56Y56	5	83.4	
222	X56Y61	5	86.4	
223	X56Y66	5	87.6	
224	X56Y71	5	88.6	
225	X56Y76	5	88.1	
226	X56Y81	5	89.7	
227	X56Y86	5	88.6	
228	X56Y91	5	89.6	
229	X61Y1	5	76.3	
230	X61Y6	5	76.3	
231	X61Y11	5	75.6	
232	X61Y16	5	77.3	
233	X61Y21	5	76.5	
234	X61Y26	5	78.3	
235	X61Y31	5	79.5	
236	X61Y36	5	81.6	
237	X61Y41	5	80.6	
238	X61Y46	5	80.6	
239	X61Y51	5	79.4	
240	X61Y56	5	83	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
241	X61Y61	5	85.1	
242	X61Y66	5	87.6	
243	X61Y71	5	87.6	
244	X61Y76	5	87.6	
245	X61Y81	5	88.3	
246	X61Y86	5	89.6	
247	X61Y91	5	89.1	
248	X66Y1	5	76.3	
249	X66Y6	5	76.7	
250	X66Y11	5	75.8	
251	X66Y16	5	76.5	
252	X66Y21	5	76.3	
253	X66Y26	5	78.6	
254	X66Y31	5	79.6	
255	X66Y36	5	81	
256	X66Y41	5	80.6	
257	X66Y46	5	80.6	
258	X66Y51	5	79.6	
259	X66Y56	5	83.1	
260	X66Y61	5	84.6	
261	X66Y66	5	86.1	
262	X66Y71	5	86.4	
263	X66Y76	5	87.6	
264	X66Y81	5	88.6	
265	X66Y86	5	87.1	
266	X66Y91	5	87.6	
267	X71Y1	5	76.2	
268	X71Y6	5	76.5	
269	X71Y11	5	75.4	
270	X71Y16	5	76.4	

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 2 Building 2				
271	X71Y21	5	76.3	
272	X71Y26	5	78.9	
273	X71Y31	5	78.6	
274	X71Y36	5	78.6	
275	X71Y41	5	78.6	
276	X71Y46	5	78.6	
277	X71Y51	5	79.6	
278	X71Y56	5	81.3	
279	X71Y61	5	83.4	
280	X71Y66	5	86	
281	X71Y71	5	86.9	
282	X71Y76	5	87.6	
283	X71Y81	5	87.6	
284	X71Y86	5	87	
285	X71Y91	5	87	

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง
= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2561

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 3 Building 3				
1	X1Y1	5	71	
2	X1Y6	5	71	
3	X1Y11	5	71.9	
4	X1Y16	5	72.5	
5	X1Y21	5	75.3	
6	X1Y26	5	75.8	
7	X1Y31	5	77.2	
8	X1Y36	5	77.8	
9	X1Y41	5	77.6	
10	X1Y46	5	77.9	
11	X1Y51	5	77	
12	X1Y56	5	82	
13	X1Y61	5	83.4	
14	X1Y66	5	84.3	
15	X1Y71	5	85.3	
16	X1Y76	5	90.4	
17	X1Y81	5	93.4	
18	X1Y86	5	94.9	
19	X1Y91	5	97.1	
20	X6Y1	5	71.5	
21	X6Y6	5	71.6	
22	X6Y11	5	72.3	
23	X6Y16	5	73.4	
24	X6Y21	5	76.3	
25	X6Y26	5	76.3	
26	X6Y31	5	77.6	
27	X6Y36	5	77.3	
28	X6Y41	5	77.6	
29	X6Y46	5	78.3	
30	X6Y51	5	76.4	

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 3 Building 3				
31	X6Y56	5	83.4	
32	X6Y61	5	84.3	
33	X6Y66	5	86.4	
34	X6Y71	5	89.6	
35	X6Y76	5	93.4	
36	X6Y81	5	95.6	
37	X6Y86	5	96.3	
38	X6Y91	5	98	
39	X11Y1	5	71.5	
40	X11Y6	5	71.9	
41	X11Y11	5	72.6	
42	X11Y16	5	74.6	
43	X11Y21	5	78.3	
44	X11Y26	5	79.3	
45	X11Y31	5	77.9	
46	X11Y36	5	77.6	
47	X11Y41	5	78.6	
48	X11Y46	5	79.3	
49	X11Y51	5	80.6	
50	X11Y56	5	85.3	
51	X11Y61	5	86.5	
52	X11Y66	5	87.6	
53	X11Y71	5	91.6	
54	X11Y76	5	94.6	
55	X11Y81	5	98.6	
56	X11Y86	5	95	
57	X11Y91	5	97.6	
58	X16Y1	5	72	
59	X16Y6	5	72	
60	X16Y11	5	73.6	

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 3 Building 3				
61	X16Y16	5	75.3	
62	X16Y21	5	79.3	
63	X16Y26	5	80.1	
64	X16Y31	5	79.6	
65	X16Y36	5	78.3	
66	X16Y41	5	79.6	
67	X16Y46	5	80.3	
68	X16Y51	5	84.3	
69	X16Y56	5	85.4	
70	X16Y61	5	88.6	
71	X16Y66	5	88.6	
72	X16Y71	5	92.4	
73	X16Y76	5	97.6	
74	X16Y81	5	97.6	
75	X16Y86	5	93.4	
76	X16Y91	5	95.4	
77	X21Y1	5	71.6	
78	X21Y6	5	72	
79	X21Y11	5	73.6	
80	X21Y16	5	75.1	
81	X21Y21	5	79.5	
82	X21Y26	5	80.3	
83	X21Y31	5	80.2	
84	X21Y36	5	79.6	
85	X21Y41	5	80.3	
86	X21Y46	5	80.3	
87	X21Y51	5	85.6	
88	X21Y56	5	85.9	
89	X21Y61	5	88.1	
90	X21Y66	5	89.3	

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 3 Building 3				
91	X21Y71	5	92.6	
92	X21Y76	5	97.6	
93	X21Y81	5	98.3	
94	X21Y86	5	91.6	
95	X21Y91	5	95.6	
96	X26Y1	5	72	
97	X26Y6	5	72.6	
98	X26Y11	5	72.4	
99	X26Y16	5	76.3	
100	X26Y21	5	80.3	
101	X26Y26	5	81.6	
102	X26Y31	5	81.4	
103	X26Y36	5	81.3	
104	X26Y41	5	81.3	
105	X26Y46	5	79.4	
106	X26Y51	5	83.4	
107	X26Y56	5	85.1	
108	X26Y61	5	87.6	
109	X26Y66	5	90.6	
110	X26Y71	5	93.1	
111	X26Y76	5	98.6	
112	X26Y81	5	95.6	
113	X26Y86	5	92.6	
114	X26Y91	5	94.6	
115	X31Y1	5	72.6	
116	X31Y6	5	71.6	
117	X31Y11	5	72.1	
118	X31Y16	5	73.1	
119	X31Y21	5	79.4	
120	X31Y26	5	80.1	

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 3 Building 3				
121	X31Y31	5	79.3	
122	X31Y36	5	78.6	
123	X31Y41	5	79.1	
124	X31Y46	5	78.3	
125	X31Y51	5	81.6	
126	X31Y56	5	84.3	
127	X31Y61	5	85.3	
128	X31Y66	5	88.3	
129	X31Y71	5	91.6	
130	X31Y76	5	92.4	
131	X31Y81	5	94.3	
132	X31Y86	5	93.4	
133	X31Y91	5	93.5	
134	X36Y1	5	71.6	
135	X36Y6	5	71.6	
136	X36Y11	5	72	
137	X36Y16	5	73	
138	X36Y21	5	78	
139	X36Y26	5	78.6	
140	X36Y31	5	78.4	
141	X36Y36	5	78	
142	X36Y41	5	77.9	
143	X36Y46	5	77.1	
144	X36Y51	5	79.3	
145	X36Y56	5	82.4	
146	X36Y61	5	82.1	
147	X36Y66	5	85.6	
148	X36Y71	5	90.4	
149	X36Y76	5	91.6	
150	X36Y81	5	91.4	

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3 (ต่อ)

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 3 Building 3				
151	X36Y86	5	91.4	
152	X36Y91	5	92.6	

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง
= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถาน
ประกอบกิจการ พ.ศ. 2561

ตารางที่ 5 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 4 Test room

ลำดับ	บริเวณที่เก็บตัวอย่าง	ระยะเวลา (นาที)	ผลการตรวจวัด (dB (A))	
			L _{eq}	
จุดที่ 4 Test room				
1	X1Y1	5	83	
2	X1Y6	5	87.6	
3	X1Y11	5	88.3	
4	X1Y16	5	87.6	
5	X6Y1	5	85.3	
6	X6Y6	5	85.3	
7	X6Y11	5	86.3	
8	X6Y16	5	86.3	
9	X11Y1	5	86.7	
10	X11Y6	5	87.6	
11	X11Y11	5	88.6	
12	X11Y16	5	87.6	

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง

= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถาน
ประกอบกิจการ พ.ศ. 2561



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่ขิง อําเภอสทศพราน จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ภาคผนวกที่ 1

■ รายงานผลการทดสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

รายงานผลการทดสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิ่ง เทคโนโลยี จำกัด
สถานที่ตั้ง : นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลเตาติง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ผลการทดสอบระดับเสียง ($L_{eq} 5 \text{ min.}$) ในสถานประกอบการ

จุดเก็บตัวอย่าง : จุดที่ 1 Building 1
จุดที่ 2 Building 2
จุดที่ 3 Building 3
จุดที่ 4 Test room
สถานที่เก็บตัวอย่าง : บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิ่ง เทคโนโลยี จำกัด
นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลเตาติง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
วันที่เก็บตัวอย่าง : 3-4 พฤศจิกายน 2565 : 5 พฤศจิกายน 2565
วันที่ทดสอบ : 6 พฤศจิกายน 2565 : 29 พฤศจิกายน 2565
เครื่องมือ : Sound Level Meter "Professional" Model SLM-24 Serial No. 2019025491
ปรับความถูกต้อง วันที่ 12 มกราคม 2565, หมดยุติ วันที่ 11 มกราคม 2566
Sound Level Meter "Professional" Model SLM-24 Serial No. 2019025446
ปรับความถูกต้อง วันที่ 12 มกราคม 2565, หมดยุติ วันที่ 11 มกราคม 2566
Sound Level Meter "Professional" Model SLM-24 Serial No. 2019011385
ปรับความถูกต้อง วันที่ 14 มกราคม 2565, หมดยุติ วันที่ 13 มกราคม 2566
Sound Level Meter "Professional" Model SLM-24 Serial No. 2019025457
ปรับความถูกต้อง วันที่ 14 มกราคม 2565, หมดยุติ วันที่ 13 มกราคม 2566

C.E.M.-Tech.

CEM

CEM เทคโนโลยี ไทยแลนด์ จำกัด
บริษัท จำกัด 100% (มหาชน) จำกัด

P. Pankun

(ดร.เพ็ญไทย ภูมิคุ้มกัน)

ผู้อำนวยการตรวจวัด

ในรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกในรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



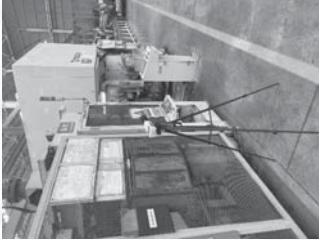
รูปภาพการเก็บตัวอย่าง :



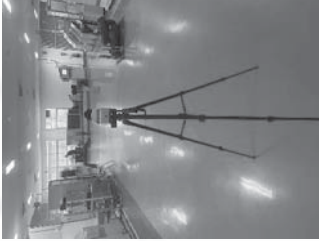
จุดที่ 1 Building 1



จุดที่ 2 Building 2



จุดที่ 3 Building 3



จุดที่ 4 Test room



.....
(ดร.เพทย์ไทย จูติส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับผลการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



ผลการทดสอบ

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
1	X1Y1	5	78	
2	X1Y6	5	79	
3	X1Y11	5	79.9	
4	X1Y16	5	79	
5	X1Y21	5	79.8	
6	X1Y26	5	79.5	
7	X1Y31	5	79.2	
8	X1Y36	5	80.3	
9	X1Y41	5	79.8	
10	X1Y46	5	79.9	
11	X1Y51	5	80	
12	X1Y56	5	81	
13	X1Y61	5	81	
14	X1Y66	5	81.4	
15	X1Y71	5	83.9	
16	X6Y1	5	79.2	
17	X6Y6	5	79.2	
18	X6Y11	5	80.3	
19	X6Y16	5	79.1	
20	X6Y21	5	80.1	
21	X6Y26	5	80.3	
22	X6Y31	5	80.3	
23	X6Y36	5	81.4	
24	X6Y41	5	79.3	



.....
(ดร.เพทย์ไทย จูติส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับผลการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
25	X6Y46	5	79.6	
26	X6Y51	5	80.2	
27	X6Y56	5	81	
28	X6Y61	5	81.1	
29	X6Y66	5	82.1	
30	X6Y71	5	84.9	
31	X11Y1	5	80.5	
32	X11Y6	5	80.3	
33	X11Y11	5	81.9	
34	X11Y16	5	81.7	
35	X11Y21	5	82.3	
36	X11Y26	5	81.4	
37	X11Y31	5	81.4	
38	X11Y36	5	81.6	
39	X11Y41	5	80.6	
40	X11Y46	5	80.6	
41	X11Y51	5	81.6	
42	X11Y56	5	82.1	
43	X11Y61	5	82.3	
44	X11Y66	5	84.6	
45	X11Y71	5	86.3	
46	X16Y1	5	80.3	
47	X16Y6	5	81.2	
48	X16Y11	5	82.3	



CEM เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

P. Pongthum

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
49	X16Y16	5	82	
50	X16Y21	5	82.7	
51	X16Y26	5	81.6	
52	X16Y31	5	81.6	
53	X16Y36	5	81.9	
54	X16Y41	5	81.4	
55	X16Y46	5	82.6	
56	X16Y51	5	82.6	
57	X16Y56	5	83.4	
58	X16Y61	5	85.6	
59	X16Y66	5	87.3	
60	X16Y71	5	87.5	
61	X21Y1	5	81.2	
62	X21Y6	5	82.3	
63	X21Y11	5	83.1	
64	X21Y16	5	81.7	
65	X21Y21	5	83.1	
66	X21Y26	5	82.3	
67	X21Y31	5	82.3	
68	X21Y36	5	82.6	
69	X21Y41	5	82.3	
70	X21Y46	5	84.6	
71	X21Y51	5	82.6	
72	X21Y56	5	83.5	
73	X21Y61	5	85	



CEM เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

P. Pongthum

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
74	X21Y66	5	87.3	
75	X21Y71	5	87.9	
76	X26Y1	5	80.4	
77	X26Y6	5	81.9	
78	X26Y11	5	82.6	
79	X26Y16	5	81.2	
80	X26Y21	5	82.4	
81	X26Y26	5	83.1	
82	X26Y31	5	83.1	
83	X26Y36	5	83.6	
84	X26Y41	5	84.9	
85	X26Y46	5	85.7	
86	X26Y51	5	82.3	
87	X26Y56	5	84.3	
88	X26Y61	5	86.3	
89	X26Y66	5	87.1	
90	X26Y71	5	88.1	
91	X31Y1	5	80.6	
92	X31Y6	5	80.2	
93	X31Y11	5	80.1	
94	X31Y16	5	81.1	
95	X31Y21	5	81.4	
96	X31Y26	5	82.9	
97	X31Y31	5	82.9	
98	X31Y36	5	85.7	

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
99	X31Y41	5	85.7	
100	X31Y46	5	86.3	
101	X31Y51	5	83.4	
102	X31Y56	5	83.4	
103	X31Y61	5	87.3	
104	X31Y66	5	87.2	
105	X31Y71	5	89.6	
106	X36Y1	5	80.1	
107	X36Y6	5	79.3	
108	X36Y11	5	79.9	
109	X36Y16	5	80.3	
110	X36Y21	5	80.9	
111	X36Y26	5	82.6	
112	X36Y31	5	82.6	
113	X36Y36	5	86.4	
114	X36Y41	5	85.7	
115	X36Y46	5	84.3	
116	X36Y51	5	88.6	
117	X36Y56	5	85.3	
118	X36Y61	5	86.3	
119	X36Y66	5	88.6	
120	X36Y71	5	89.6	
121	X41Y1	5	78.9	
122	X41Y6	5	78.5	
123	X41Y11	5	78.6	



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210
Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210
Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
124	X41Y16	5	79.6	
125	X41Y21	5	80.4	
126	X41Y26	5	81.3	
127	X41Y31	5	81.3	
128	X41Y36	5	85.7	
129	X41Y41	5	86	
130	X41Y46	5	84.6	
131	X41Y51	5	88.4	
132	X41Y56	5	85.1	
133	X41Y61	5	87.1	
134	X41Y66	5	89.6	
135	X41Y71	5	87.5	
136	X46Y1	5	78.2	
137	X46Y6	5	77.3	
138	X46Y11	5	78.1	
139	X46Y16	5	78.6	
140	X46Y21	5	79.3	
141	X46Y26	5	80.3	
142	X46Y31	5	80.3	
143	X46Y36	5	86.1	
144	X46Y41	5	85.7	
145	X46Y46	5	85	
146	X46Y51	5	85.9	
147	X46Y56	5	85.1	
148	X46Y61	5	86	



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
P. Pongthum
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 1 Building 1	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
149	X46Y66	5	86.1	
150	X46Y71	5	86.1	



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
P. Pongthum
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อำเภอสามพราน จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
1	X1Y1	5	76	
2	X1Y6	5	76.1	
3	X1Y11	5	76.9	
4	X1Y16	5	76	
5	X1Y21	5	77.9	
6	X1Y26	5	77.9	
7	X1Y31	5	78.8	
8	X1Y36	5	79.5	
9	X1Y41	5	79.9	
10	X1Y46	5	79.8	
11	X1Y51	5	78.8	
12	X1Y56	5	79.4	
13	X1Y61	5	79	
14	X1Y66	5	79.6	
15	X1Y71	5	80.3	
16	X1Y76	5	81.4	
17	X1Y81	5	82	
18	X1Y86	5	82	
19	X1Y91	5	81.6	
20	X6Y1	5	76	
21	X6Y6	5	76.9	
22	X6Y11	5	77.5	
23	X6Y16	5	76	
24	X6Y21	5	78.3	
25	X6Y26	5	78.6	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อำเภอสามพราน จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
26	X6Y31	5	79.6	
27	X6Y36	5	80.6	
28	X6Y41	5	80.6	
29	X6Y46	5	80.6	
30	X6Y51	5	78.6	
31	X6Y56	5	79.5	
32	X6Y61	5	79.6	
33	X6Y66	5	80.6	
34	X6Y71	5	81.7	
35	X6Y76	5	82.1	
36	X6Y81	5	82.5	
37	X6Y86	5	82.6	
38	X6Y91	5	81.6	
39	X11Y1	5	76.2	
40	X11Y6	5	77.3	
41	X11Y11	5	77.6	
42	X11Y16	5	77.9	
43	X11Y21	5	79.6	
44	X11Y26	5	79.6	
45	X11Y31	5	79.7	
46	X11Y36	5	81.6	
47	X11Y41	5	80.9	
48	X11Y46	5	80.9	
49	X11Y51	5	89.6	
50	X11Y56	5	80.6	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวัง อําเภอสทศพราน จังหวัดนครศรีธรรมราช 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
51	X11Y61	5	81.1	
52	X11Y66	5	81.9	
53	X11Y71	5	82.6	
54	X11Y76	5	83.6	
55	X11Y81	5	84.6	
56	X11Y86	5	83.6	
57	X11Y91	5	86.5	
58	X16Y1	5	77	
59	X16Y6	5	77.6	
60	X16Y11	5	77.9	
61	X16Y16	5	78.6	
62	X16Y21	5	80.1	
63	X16Y26	5	79.9	
64	X16Y31	5	80.1	
65	X16Y36	5	82.6	
66	X16Y41	5	81.5	
67	X16Y46	5	81.5	
68	X16Y51	5	80.4	
69	X16Y56	5	81.5	
70	X16Y61	5	82.6	
71	X16Y66	5	83.6	
72	X16Y71	5	84.6	
73	X16Y76	5	85.6	
74	X16Y81	5	89.6	
75	X16Y86	5	85.6	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวัง อําเภอสทศพราน จังหวัดนครศรีธรรมราช 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
76	X16Y91	5	85.6	
77	X21Y1	5	77.3	
78	X21Y6	5	77.6	
79	X21Y11	5	78	
80	X21Y16	5	79.3	
81	X21Y21	5	80.2	
82	X21Y26	5	80.1	
83	X21Y31	5	80.1	
84	X21Y36	5	82.6	
85	X21Y41	5	82.1	
86	X21Y46	5	83.5	
87	X21Y51	5	81.6	
88	X21Y56	5	82.3	
89	X21Y61	5	82	
90	X21Y66	5	86.4	
91	X21Y71	5	84.9	
92	X21Y76	5	88.6	
93	X21Y81	5	90.1	
94	X21Y86	5	86.7	
95	X21Y91	5	87.6	
96	X26Y1	5	76.5	
97	X26Y6	5	77.5	
98	X26Y11	5	78.1	
99	X26Y16	5	79.6	
100	X26Y21	5	81.3	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
101	X26Y26	5	80.6	
102	X26Y31	5	80.1	
103	X26Y36	5	82.1	
104	X26Y41	5	82	
105	X26Y46	5	83.4	
106	X26Y51	5	81.4	
107	X26Y56	5	83.4	
108	X26Y61	5	84.6	
109	X26Y66	5	87.6	
110	X26Y71	5	88	
111	X26Y76	5	89.3	
112	X26Y81	5	91.6	
113	X26Y86	5	88.6	
114	X26Y91	5	86.5	
115	X31Y1	5	76.6	
116	X31Y6	5	76.3	
117	X31Y11	5	77.3	
118	X31Y16	5	78.6	
119	X31Y21	5	79.6	
120	X31Y26	5	80.6	
121	X31Y31	5	81.6	
122	X31Y36	5	82.6	
123	X31Y41	5	82.4	
124	X31Y46	5	83.4	
125	X31Y51	5	81.6	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
126	X31Y56	5	83.1	
127	X31Y61	5	86	
128	X31Y66	5	86.5	
129	X31Y71	5	87.6	
130	X31Y76	5	89	
131	X31Y81	5	91.6	
132	X31Y86	5	89.6	
133	X31Y91	5	88.6	
134	X36Y1	5	76.8	
135	X36Y6	5	77.5	
136	X36Y11	5	77.6	
137	X36Y16	5	77.6	
138	X36Y21	5	79.6	
139	X36Y26	5	81.6	
140	X36Y31	5	81.9	
141	X36Y36	5	82.6	
142	X36Y41	5	83	
143	X36Y46	5	83	
144	X36Y51	5	80.6	
145	X36Y56	5	84.3	
146	X36Y61	5	86	
147	X36Y66	5	87.1	
148	X36Y71	5	87.6	
149	X36Y76	5	89.1	
150	X36Y81	5	91.5	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด


เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
151	X36Y86	5	90.6	
152	X36Y91	5	89.6	
153	X41Y1	5	77.3	
154	X41Y6	5	77.3	
155	X41Y11	5	77.6	
156	X41Y16	5	78.6	
157	X41Y21	5	78.6	
158	X41Y26	5	80.6	
159	X41Y31	5	82	
160	X41Y36	5	82.4	
161	X41Y41	5	82.6	
162	X41Y46	5	82.6	
163	X41Y51	5	81	
164	X41Y56	5	84.1	
165	X41Y61	5	86.7	
166	X41Y66	5	87.9	
167	X41Y71	5	86.5	
168	X41Y76	5	89.6	
169	X41Y81	5	90.3	
170	X41Y86	5	90.6	
171	X41Y91	5	88.6	
172	X46Y1	5	76.2	
173	X46Y6	5	77.9	
174	X46Y11	5	76.3	
175	X46Y16	5	77.3	




.....
(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุกันท์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
176	X46Y21	5	78.6	
177	X46Y26	5	80.1	
178	X46Y31	5	81.3	
179	X46Y36	5	82.6	
180	X46Y41	5	82.4	
181	X46Y46	5	82.4	
182	X46Y51	5	80.4	
183	X46Y56	5	83.4	
184	X46Y61	5	85.9	
185	X46Y66	5	88.6	
186	X46Y71	5	88.6	
187	X46Y76	5	88.4	
188	X46Y81	5	90.4	
189	X46Y86	5	90.4	
190	X46Y91	5	88.4	
191	X51Y1	5	76.1	
192	X51Y6	5	76.5	
193	X51Y11	5	76.3	
194	X51Y16	5	78.6	
195	X51Y21	5	78.4	
196	X51Y26	5	79.6	
197	X51Y31	5	80.6	
198	X51Y36	5	83.4	
199	X51Y41	5	81.4	
200	X51Y46	5	83.6	




.....
(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุกันท์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด


เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
201	X51Y51	5	80.4	
202	X51Y56	5	83.9	
203	X51Y61	5	85.4	
204	X51Y66	5	88.1	
205	X51Y71	5	88.4	
206	X51Y76	5	88.6	
207	X51Y81	5	89.6	
208	X51Y86	5	89.5	
209	X51Y91	5	88.3	
210	X56Y1	5	76.2	
211	X56Y6	5	76.4	
212	X56Y11	5	76.1	
213	X56Y16	5	77.6	
214	X56Y21	5	78.6	
215	X56Y26	5	79.2	
216	X56Y31	5	79.6	
217	X56Y36	5	82.1	
218	X56Y41	5	82.4	
219	X56Y46	5	82.4	
220	X56Y51	5	79.6	
221	X56Y56	5	83.4	
222	X56Y61	5	86.4	
223	X56Y66	5	87.6	
224	X56Y71	5	88.6	
225	X56Y76	5	88.1	





.....
(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุกันท์)
ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
226	X56Y81	5	89.7	
227	X56Y86	5	88.6	
228	X56Y91	5	89.6	
229	X61Y1	5	76.3	
230	X61Y6	5	76.3	
231	X61Y11	5	75.6	
232	X61Y16	5	77.3	
233	X61Y21	5	76.5	
234	X61Y26	5	78.3	
235	X61Y31	5	79.5	
236	X61Y36	5	81.6	
237	X61Y41	5	80.6	
238	X61Y46	5	80.6	
239	X61Y51	5	79.4	
240	X61Y56	5	83	
241	X61Y61	5	85.1	
242	X61Y66	5	87.6	
243	X61Y71	5	87.6	
244	X61Y76	5	87.6	
245	X61Y81	5	88.3	
246	X61Y86	5	89.6	
247	X61Y91	5	89.1	
248	X66Y1	5	76.3	
249	X66Y6	5	76.7	
250	X66Y11	5	75.8	




.....
(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุกันท์)
ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
251	X66Y16	5	76.5	
252	X66Y21	5	76.3	
253	X66Y26	5	78.6	
254	X66Y31	5	79.6	
255	X66Y36	5	81	
256	X66Y41	5	80.6	
257	X66Y46	5	80.6	
258	X66Y51	5	79.6	
259	X66Y56	5	83.1	
260	X66Y61	5	84.6	
261	X66Y66	5	86.1	
262	X66Y71	5	86.4	
263	X66Y76	5	87.6	
264	X66Y81	5	88.6	
265	X66Y86	5	87.1	
266	X66Y91	5	87.6	
267	X71Y1	5	76.2	
268	X71Y6	5	76.5	
269	X71Y11	5	75.4	
270	X71Y16	5	76.4	
271	X71Y21	5	76.3	
272	X71Y26	5	78.9	
273	X71Y31	5	78.6	
274	X71Y36	5	78.6	
275	X71Y41	5	78.6	

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 2 Building 2	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
276	X71Y46	5	78.6	
277	X71Y51	5	79.6	
278	X71Y56	5	81.3	
279	X71Y61	5	83.4	
280	X71Y66	5	86	
281	X71Y71	5	86.9	
282	X71Y76	5	87.6	
283	X71Y81	5	87.6	
284	X71Y86	5	87	
285	X71Y91	5	87	

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
1	X1Y1	5	71	
2	X1Y6	5	71	
3	X1Y11	5	71.9	
4	X1Y16	5	72.5	
5	X1Y21	5	75.3	
6	X1Y26	5	75.8	
7	X1Y31	5	77.2	
8	X1Y36	5	77.8	
9	X1Y41	5	77.6	
10	X1Y46	5	77.9	
11	X1Y51	5	77	
12	X1Y56	5	82	
13	X1Y61	5	83.4	
14	X1Y66	5	84.3	
15	X1Y71	5	85.3	
16	X1Y76	5	90.4	
17	X1Y81	5	93.4	
18	X1Y86	5	94.9	
19	X1Y91	5	97.1	
20	X6Y1	5	71.5	
21	X6Y6	5	71.6	
22	X6Y11	5	72.3	
23	X6Y16	5	73.4	
24	X6Y21	5	76.3	
25	X6Y26	5	76.3	

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
26	X6Y31	5	77.6	
27	X6Y36	5	77.3	
28	X6Y41	5	77.6	
29	X6Y46	5	78.3	
30	X6Y51	5	76.4	
31	X6Y56	5	83.4	
32	X6Y61	5	84.3	
33	X6Y66	5	86.4	
34	X6Y71	5	89.6	
35	X6Y76	5	93.4	
36	X6Y81	5	95.6	
37	X6Y86	5	96.3	
38	X6Y91	5	98	
39	X11Y1	5	71.5	
40	X11Y6	5	71.9	
41	X11Y11	5	72.6	
42	X11Y16	5	74.6	
43	X11Y21	5	78.3	
44	X11Y26	5	79.3	
45	X11Y31	5	77.9	
46	X11Y36	5	77.6	
47	X11Y41	5	78.6	
48	X11Y46	5	79.3	
49	X11Y51	5	80.6	
50	X11Y56	5	85.3	



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
51	X11Y61	5	86.5	
52	X11Y66	5	87.6	
53	X11Y71	5	91.6	
54	X11Y76	5	94.6	
55	X11Y81	5	98.6	
56	X11Y86	5	95	
57	X11Y91	5	97.6	
58	X16Y1	5	72	
59	X16Y6	5	72	
60	X16Y11	5	73.6	
61	X16Y16	5	75.3	
62	X16Y21	5	79.3	
63	X16Y26	5	80.1	
64	X16Y31	5	79.6	
65	X16Y36	5	78.3	
66	X16Y41	5	79.6	
67	X16Y46	5	80.3	
68	X16Y51	5	84.3	
69	X16Y56	5	85.4	
70	X16Y61	5	88.6	
71	X16Y66	5	88.6	
72	X16Y71	5	92.4	
73	X16Y76	5	97.6	
74	X16Y81	5	97.6	
75	X16Y86	5	93.4	



P. Panchan

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
76	X16Y91	5	95.4	
77	X21Y1	5	71.6	
78	X21Y6	5	72	
79	X21Y11	5	73.6	
80	X21Y16	5	75.1	
81	X21Y21	5	79.5	
82	X21Y26	5	80.3	
83	X21Y31	5	80.2	
84	X21Y36	5	79.6	
85	X21Y41	5	80.3	
86	X21Y46	5	80.3	
87	X21Y51	5	85.6	
88	X21Y56	5	85.9	
89	X21Y61	5	88.1	
90	X21Y66	5	89.3	
91	X21Y71	5	92.6	
92	X21Y76	5	97.6	
93	X21Y81	5	98.3	
94	X21Y86	5	91.6	
95	X21Y91	5	95.6	
96	X26Y1	5	72	
97	X26Y6	5	72.6	
98	X26Y11	5	72.4	
99	X26Y16	5	76.3	
100	X26Y21	5	80.3	



P. Panchan

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
101	X26Y26	5	81.6	
102	X26Y31	5	81.4	
103	X26Y36	5	81.3	
104	X26Y41	5	81.3	
105	X26Y46	5	79.4	
106	X26Y51	5	83.4	
107	X26Y56	5	85.1	
108	X26Y61	5	87.6	
109	X26Y66	5	90.6	
110	X26Y71	5	93.1	
111	X26Y76	5	98.6	
112	X26Y81	5	95.6	
113	X26Y86	5	92.6	
114	X26Y91	5	94.6	
115	X31Y1	5	72.6	
116	X31Y6	5	71.6	
117	X31Y11	5	72.1	
118	X31Y16	5	73.1	
119	X31Y21	5	79.4	
120	X31Y26	5	80.1	
121	X31Y31	5	79.3	
122	X31Y36	5	78.6	
123	X31Y41	5	79.1	
124	X31Y46	5	78.3	
125	X31Y51	5	81.6	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
126	X31Y56	5	84.3	
127	X31Y61	5	85.3	
128	X31Y66	5	88.3	
129	X31Y71	5	91.6	
130	X31Y76	5	92.4	
131	X31Y81	5	94.3	
132	X31Y86	5	93.4	
133	X31Y91	5	93.5	
134	X36Y1	5	71.6	
135	X36Y6	5	71.6	
136	X36Y11	5	72	
137	X36Y16	5	73	
138	X36Y21	5	78	
139	X36Y26	5	78.6	
140	X36Y31	5	78.4	
141	X36Y36	5	78	
142	X36Y41	5	77.9	
143	X36Y46	5	77.1	
144	X36Y51	5	79.3	
145	X36Y56	5	82.4	
146	X36Y61	5	82.1	
147	X36Y66	5	85.6	
148	X36Y71	5	90.4	
149	X36Y76	5	91.6	
150	X36Y81	5	91.4	



.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่จิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 3 Building 3	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
151	X36Y86	5	91.4	
152	X36Y91	5	92.6	



P. Pongthum

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่จิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

Email- cem_report@hotmail.com โทรศัพท์ 02-441-7147-58 Fax 02-441-7176

ผลการทดสอบ(ต่อ)

ลำดับ	วันที่เก็บตัวอย่าง บริเวณ จุดที่ 4 Test room	ระยะเวลา (นาที)	ผลการทดสอบ/dB (A)	
			L _{eq}	
1	X1Y1	5	83	
2	X1Y6	5	87.6	
3	X1Y11	5	88.3	
4	X1Y16	5	87.6	
5	X6Y1	5	85.3	
6	X6Y6	5	85.3	
7	X6Y11	5	86.3	
8	X6Y16	5	86.3	
9	X11Y1	5	86.7	
10	X11Y6	5	87.6	
11	X11Y11	5	88.6	
12	X11Y16	5	87.6	
วิธีเก็บตัวอย่าง : Sound Level Meter				
วิธีทดสอบ : In – house method : WP-AP-22 based on notification of Department of Labour Protection and Welfare				

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง

= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ในสถาน
ประกอบกิจการ พ.ศ. 2561



P. Pongthum

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ภาคผนวกที่ 2

- ผังแสดงเส้นระดับเสียง



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



รูปที่ 3 ผังแสดงเส้นระดับเสียง Noise contour



(ก) ผังแสดงเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง



รูปที่ 4 จุดที่ 1 Building 1



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



(ก) พังแสดงเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



รูปที่ 5 จุดที่ 2 Building 2



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



รูปที่ 6 จุดที่ 3 Building 3



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด





Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60107

ภาคผนวกที่ 3

Certificate of Calibration

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
SERIAL No. : 2019025491
ID No. : CEM-SM-07
SUBMITTED BY : C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD
219/43 MOO 12, PETCHKASEM RD., OMNOI,
KRATHUMBAN SAMUTSAKORN 74130

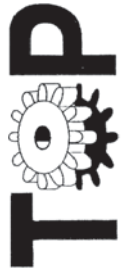
CALIBRATED BY :

██████████

 SURACHAI S.
CALIBRATION DATE : 12-Jan-22
APPROVED BY :

██████████

 KAN N.
ISSUED DATE : 12-Jan-22



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60107

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
ID No. : CEM-SM-07
RECEIVED DATE : 10-Jan-22
AMBIENT TEMPERATURE : 22 °C ± 3°C
RELATIVE HUMIDITY : 50%RH ± 20%RH

SERIAL NUMBER : 2019025491

CALIBRATION DATE : 12-Jan-22

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED ACCORDING TO IEC 61672-2:2003-04 AGAINST MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR.
THIS INSTRUMENT WAS PERFORMED SELF-CALIBRATION BY CALIBRATOR FROM CUSTOMER AT 114 Hz BEFORE CALIBRATION.
2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

INSTRUMENT MODEL SERIAL No. CERTIFICATE No. DUE DATE
1) MULTIFUNCTION 1986 01531 EEL-BP 55/0974 14-Oct-22
SOUND CALIBRATOR

3. THIS RESULT WAS FOUND ACCURATE AS SHOWN ON DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.

4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND) THROUGH THAILAND INSTITUTE OF SCIENTIFIC AND TECHNOLOGICAL RESEARCH (TISTR)

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-16.10	-15.80	-0.30	0.50
250.00	-8.60	-8.10	-0.50	0.50
500.00	-3.20	-3.0	-0.20	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.0	0.50
2000.00	1.20	0.90	0.3	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-0.20	0.1	-0.3	0.50
250.00	0.00	0.5	-0.5	0.50
500.00	0.00	0.3	-0.3	0.50
1000.00	0.00	0.0	0.0	0.50
2000.00	-0.20	-0.4	0.2	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

STANDARD APPLIED (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
74	74.0	0.0	0.50
84	84.0	0.0	0.50
94	94.0	0.0	0.50
104	104.1	-0.1	0.50
114	114.2	-0.2	0.50

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k=2, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%

END OF CALIBRATION REPORT



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60108

PAGE : 1 OF 2

Certificate of Calibration

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER

MANUFACTURER : Professional

MODEL : SLM-24

SERIAL No. : 2019025446

ID No. : CEM-SM-08

SUBMITTED BY

C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD
219/43 MOO 12, PETCHKASEM RD., OMNOI,
KRATHUMBAN SAMUTSAKORN 74130

CALIBRATED BY

SURACHAI S.

CALIBRATION DATE

12-Jan-22

APPROVED BY

KAN N.

ISSUED DATE

12-Jan-22

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF

G.RUAMKIT PANICH CO.,LTD.



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60108

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
ID No. : CEM-SM-08
RECEIVED DATE : 10-Jan-22
AMBIENT TEMPERATURE : 22 °C ± 3°C
SERIAL NUMBER : 2019025446
CALIBRATION DATE : 12-Jan-22
RELATIVE HUMIDITY : 50%RH ± 20%RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED ACCORDING TO IEC 61672-2:2003-04 AGAINST MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR.
THIS INSTRUMENT WAS PERFORMED SELF-CALIBRATION BY CALIBRATOR FROM CUSTOMER AT 114 Hz BEFORE CALIBRATION.
2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

1) MULTIFUNCTION
SOUND CALIBRATOR
INSTRUMENT MODEL SERIAL No. CERTIFICATE No. DUE DATE
EEL-BP 55/0974 14-Oct-22

3. THIS RESULT WAS FOUND ACCURATE AS SHOWN ON DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.

4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND) THROUGH THAILAND INSTITUTE OF SCIENTIFIC AND TECHNOLOGICAL RESEARCH (TISTR)

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-16.10	-15.80	-0.30	0.50
250.00	-8.60	-8.10	-0.50	0.50
500.00	-3.20	-3.0	-0.20	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.0	0.50
2000.00	1.20	0.90	0.3	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-0.20	0.1	-0.3	0.50
250.00	0.00	0.5	-0.5	0.50
500.00	0.00	0.3	-0.3	0.50
1000.00	0.00	0.0	0.0	0.50
2000.00	-0.20	-0.4	0.2	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

STANDARD APPLIED (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
74	74.0	0.0	0.50
84	84.0	0.0	0.50
94	94.0	0.0	0.50
104	104.1	-0.1	0.50
114	114.2	-0.2	0.50

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k=2, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%

END OF CALIBRATION REPORT



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60111

PAGE : 1 OF 2

Certificate of Calibration

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
SERIAL No. : 2019011385
ID No. : CEM-SM-11
SUBMITTED BY : C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD
219/43 MOO 12, PETCHKASEM RD., OMNOI,
KRATHUMBAN SAMUTSAKORN 74130

CALIBRATED BY : SURACHAI S.

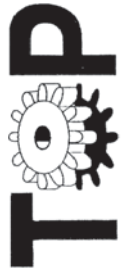
CALIBRATION DATE : 14-Jan-22

APPROVED BY : KAN N.

ISSUED DATE : 14-Jan-22

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF

G.RUAMKIT PANICH CO.,LTD.



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60111

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
SERIAL NUMBER : 2019011385
ID No. : CEM-SM-11
RECEIVED DATE : 10-Jan-22
CALIBRATION DATE : 14-Jan-22
AMBIENT TEMPERATURE : 22 °C ± 3°C
RELATIVE HUMIDITY : 50%RH ± 20%RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED ACCORDING TO IEC 61672-2:2003-04 AGAINST MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR.
THIS INSTRUMENT WAS PERFORMED SELF-CALIBRATION BY CALIBRATOR FROM CUSTOMER AT 114 Hz BEFORE CALIBRATION.
2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

1) MULTIFUNCTION
SOUND CALIBRATOR
MODEL SERIAL No. CERTIFICATE No. DUE DATE
1986 01531 EEL-BP 55/0974 14-Oct-22

3. THIS RESULT WAS FOUND ACCURATE AS SHOWN ON DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.

4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND) THROUGH THAILAND INSTITUTE OF SCIENTIFIC AND TECHNOLOGICAL RESEARCH (TISTR)

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-16.10	-15.80	-0.30	0.50
250.00	-8.60	-8.10	-0.50	0.50
500.00	-3.20	-3.0	-0.20	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.0	0.50
2000.00	1.20	0.90	0.3	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-0.20	0.1	-0.3	0.50
250.00	0.00	0.5	-0.5	0.50
500.00	0.00	0.3	-0.3	0.50
1000.00	0.00	0.0	0.0	0.50
2000.00	-0.20	-0.4	0.2	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

STANDARD APPLIED (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
74	74.0	0.0	0.50
84	84.0	0.0	0.50
94	94.0	0.0	0.50
104	104.1	-0.1	0.50
114	114.2	-0.2	0.50

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k=2, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%

END OF CALIBRATION REPORT



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60112

PAGE : 1 OF 2

Certificate of Calibration

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
SERIAL No. : 2019025457
ID No. : CEM-SM-12
SUBMITTED BY : C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD
219/43 MOO 12, PETCHKASEM RD., OMNOI,
KRATHUMBAN SAMUTSAKORN 74130

CALIBRATED BY : SURACHAI S.

CALIBRATION DATE : 14-Jan-22

APPROVED BY : KAN N.

ISSUED DATE : 14-Jan-22

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF

G.RUAMKIT PANICH CO.,LTD.



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60112

Industrial Services
Calibration Certificate

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24 SERIAL NUMBER : 2019025457
ID No. : CEM-SM-12
RECEIVED DATE : 10-Jan-22 CALIBRATION DATE : 14-Jan-22
AMBIENT TEMPERATURE : 22 °C ± 3°C RELATIVE HUMIDITY : 50%RH ± 20%RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED ACCORDING TO IEC 61672-2:2003-04 AGAINST MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR.
THIS INSTRUMENT WAS PERFORMED SELF-CALIBRATION BY CALIBRATOR FROM CUSTOMER AT 114 Hz BEFORE CALIBRATION.
2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

INSTRUMENT MODEL SERIAL No. CERTIFICATE No. DUE DATE
1) MULTIFUNCTION 1986 01531 EEL-BP 55/0874 14-Oct-22
SOUND CALIBRATOR

3. THIS RESULT WAS FOUND ACCURATE AS SHOWN ON DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.

4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND) THROUGH THAILAND INSTITUTE OF SCIENTIFIC AND TECHNOLOGICAL RESEARCH (TISTR)

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-16.10	-15.80	-0.30	0.50
250.00	-8.60	-8.10	-0.50	0.50
500.00	-3.20	-3.0	-0.20	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.0	0.50
2000.00	1.20	0.90	0.3	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-0.20	0.1	-0.3	0.50
250.00	0.00	0.5	-0.5	0.50
500.00	0.00	0.3	-0.3	0.50
1000.00	0.00	0.0	0.0	0.50
2000.00	-0.20	-0.4	0.2	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

STANDARD APPLIED (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
74	74.0	0.0	0.50
84	84.0	0.0	0.50
94	94.0	0.0	0.50
104	104.1	-0.1	0.50
114	114.2	-0.2	0.50

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k=2, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%

END OF CALIBRATION REPORT

ภาพหน้าที่ 4



กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๔๐๓-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๓๔

อภิญญา.....บริษัท จี.อีเอ็ม.ทอยโมไทยแลนด์) จำกัด
เลขทะเบียนนิติบุคคล..๐๑๐๕๔๙๓๐๘๔๙๓๔

ตั้งอยู่ เลขที่ ๒๐๗/๔ หมู่ ๑๒ ถนนพหลโยธิน ตำบลน้อย อำเภอกองเกตุเมือง จังหวัดสุพรรณบุรี
เป็นนิติบุคคลผู้บริกรด้านความปลอดภัย อชีวอนันต์ และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความปลอดภัย พ.ศ. ๒๕๕๔ ในการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลการการทำงานเกี่ยวกับระดับเสียง ประกอบกับการกระทำระหว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๔ ในการที่จะส่งเสริม ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยให้ปรึกษาหารือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องในอันที่จะปรับปรุงแก้ไข และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ แห่งพระราชบัญญัติความสะอาดของ อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีบุคลากร จำนวน ๑ ราย ด้วยรายชื่อแนบท้ายใบอนุญัตินี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๑๑ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๕

รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ราชบัณฑิตยสถานมอบหมายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลสู่ให้บริการวิจัยและวิเคราะห์ผลการทักทายเกี่ยวกับระดับเสียง
ของเร็กซ์ ซี.อีเอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๙๐๓-๐๓-๕๖-๕๖-๐๐๓๔

๑. นายยุติศ
ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๒
เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๑๑
พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ทำให้ ณ วันที่ ๑๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๕


 (นายสมพงษ์ กวาทแก้ว)
 รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
 อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน