ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เลขที่ 1627
วันที่ 27 ม.ค. 2566
เวลา 10.49

ที่ TSN 002 / 2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
วันที่ 25 มกราคม 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม
กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2 ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2565

สิ่งที่ส่งมาด้วย

1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 เล่ม
2. แผ่นซีดีบันทึกข้อมูล จำนวน 1 แผ่น

บริษัทฯ ขอนำส่งผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2 ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2565 (ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย) เพื่อให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับทราบและดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการดังกล่าวต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและดำเนินการตามวัตถุประสงค์ต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอระยอง 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

ที่ TSN 003 / 2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
วันที่ 25 มกราคม 2566

เรียน สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2 ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2565

สิ่งที่ส่งมาด้วย

1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม จำนวน 3 เล่ม
2. แผ่นซีดีบันทึกข้อมูล จำนวน 3 แผ่น

บริษัทฯ ขอนำส่งผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2 ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2565 (ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย) เพื่อให้สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยองรับทราบและดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการดังกล่าวต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและดำเนินการตามวัตถุประสงค์ต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

[redacted]

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน [redacted]
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอระยอง 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180

ภาคผนวก ข-2

สำเนาหนังสือนำส่งรายงาน Environmental Compliance Audit ประจำปี พ.ศ. 2565

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เลขที่ 1621
วันที่ 27 ม.ค. 2566
เวลา 10.44

ที่ TSN 004 / 2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
วันที่ 25 มกราคม 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม
กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอส่งรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ประจำปี 2565

สิ่งที่ส่งมาด้วย

1. รายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ประจำปี 2565 จำนวน 1 เล่ม
2. แผ่นซีดีบันทึกข้อมูล จำนวน 1 แผ่น

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้อนุมัติรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือ EIA ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ระยอง เลขที่ 199 หมู่ 11 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง และกำหนดให้บริษัทฯ ต้องจัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) เสนอหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องได้รับทราบนั้น

บัดนี้บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ประจำปี 2565 เสร็จสิ้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงใคร่ขอส่งรายงานดังกล่าวมาให้หน่วยงานของท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายจุมพล คาวีวงศ์)
รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอระยอง 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

ที่ TSN 005 / 2566

เขียนที่ บริษัท ทีเอสเอ็นไวร์ จำกัด
วันที่ 25 มกราคม 2566

เรียน สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

เรื่อง ขอส่งรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ประจำปี 2565

สิ่งที่ส่งมาด้วย

1. รายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ประจำปี 2565 จำนวน 3 เล่ม
2. แผ่นซีดีบันทึกข้อมูล จำนวน 3 แผ่น

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้อนุมัติรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือ EIA ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ระยอง เลขที่ 199 หมู่ 11 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง และกำหนดให้บริษัทฯ ต้องจัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) เสนอหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องได้รับทราบนั้น

บัดนี้บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ประจำปี 2565 เสร็จสิ้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงใคร่ขอส่งรายงานดังกล่าวมาให้หน่วยงานของท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายจุมพล คาวีวงศ์)
รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต

27/1/66

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอระยอง 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180

ภาคผนวก ข-3

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
การดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงาน SHE ตามข้อกำหนด/กฎหมาย To proces and report about SHE activities to the government officer related (under the laws)																	
1	รายงานแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน(เปลี่ยนแปลง/ยกเลิก) The report of safety officer appointment	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company.	เมื่อมีการเปลี่ยนแปลง When we have changing												จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	รายงานผลการอบรมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย(เปลี่ยนแปลง/ยกเลิก) The report of safety training record for safety officer		เมื่อมีการเปลี่ยนแปลง When we have changing												จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
3	รายงานอุบัติภัยร้ายแรงหรือประสบอันตรายจากการทำงาน(สปร.5) The report a serious accident		เมื่อมีการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง When there has been a serious accident												จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 7 วันนับแต่วันเกิดอุบัติเหตุ
4	รายงานผลการดำเนินงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.ว) The report of safety activities for enchancing safety awarenees														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
5	รายงานผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมในการทำงานและ รายงานผลกระทบ Industrial hygiene monitoring & EIA report														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
6	รายงานผลการตรวจสอบไฟฟ้าประจำปี Annual electric inspection report														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 15 วันนับแต่วันตรวจ
7	รายงานผลการอบรม/ซ้อมดับเพลิงหนีไฟประจำปี Fire fighting training/Fire evacuate report														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 30 วันนับแต่วันฝึกซ้อม
8	รายงานผลการตรวจสอบอาคาร (ร.1) Annual buliding inspection report														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 30 วัน ก่อนใบรับรองเดิมครบ 1 ปี
9	รายงานรายละเอียดของสารเคมีอันตราย (สอ.1) Detailed report of hazardous chemicals														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายในเดือนมกราคมทุกปี ภายใน 7วันที่มีเพิ่ม
10	รายงานผลการตรวจสุขภาพที่พบผิดปกติหรือการเจ็บป่วย(จผส.1) The report of results of health examination found abnormalities or illnesses														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 30 วันภายหลังจากที่ได้รับผลตรวจ
11	รายงานรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สอ.1) The report of detailing waste or waste materials														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายในวันที่ 1 มีนาคม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 2566

[redacted] 2566

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 1/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวนการดำเนินการ/ หมายเหตุ
การดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงาน SHE ตามข้อกำหนด/กฎหมาย To procces and report about SHE activities to the government officer related (under the laws)																	
12	รายงานผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมในการทำงาน The report of workplace measurement monitoring	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company.													จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 30 วันนับแต่วันตรวจ
	รายงานผลตรวจวัดแสงสว่าง (รสส.2) Lux measurement			■													
	รายงานผลตรวจวัดเสียง (Noise dosimeter) (รสส.3) Sound level meter and noise dosimeter			■			■			■			■				
	รายงานผลตรวจวัดความร้อน (รสส.1) Heatstress at work place			■			■			■			■				
	รายงานผลตรวจวัดไอระเหยของสังกะสีและสารเคมี (สอ.3) Zinc flume at zinc bath and chemical			■			■			■			■				
13	รวบรวมสถิติ,รายงานการสอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ Safety record and Accident investigation report		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
14	ประชุมคณะกรรมการด้านความปลอดภัย ฯ Safety committee meeting		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
15	ส่งทดสอบเพื่อขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมด้าน กาก อากาศ น้ำ For testing enviroment management supervisor		■					■							จป.วิชาชีพ Safety officer	3,500	
16	เลือกตั้ง คปอ. Safety committee election					■									จป.วิชาชีพ Safety officer	-	หมดอายุ 22 ส.ค. 2566

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 มี.ค. 2566 (...../...../.....)

ผู้ตรวจสอบ [redacted] 30 มี.ค. 2566 (...../...../.....)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 2/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
	การตรวจสอบ/ปรับปรุง/ควบคุม Inspection/Improve/control																
1	ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก Lifting equipment checking	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท -เพื่อปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ทำงาน - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company. - To improve and prevent hazards that may occur in the work area.													จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	ตรวจสอบรถยก Forklift checking														LSS Safety officer	-	
3	การตรวจสอบและปรับปรุงป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย Safety sign inspection and update														จป.วิชาชีพ Safety officer	10,000	
4	การทดสอบอุปกร์ตรวจจับก๊าซไฮโดรเจน Hydrogen detector inspection														จป.วิชาชีพ Safety officer	12,000	
5	ตรวจสอบและจัดหาอุปกรณ์ PPE สำหรับผู้มาเยี่ยมชม Check PPE for visitor														จป.วิชาชีพ Safety officer	1,000	
6	การตรวจสอบความปลอดภัยของปั่นจั่นและรอก (รอกเฉพาะ มกราคม) Inspection crane&hoist (Hoist only in January)														ผ.ซบ MTS	100,000	
7	การตรวจสอบการรับน้ำหนักของปั่นจั่นและรอก (รอกเฉพาะ มกราคม) Test load crane&hoist (Hoist only in January)														ผ.ซบ MTS		
8	ตรวจสอบและปรับปรุงอุปกรณ์ตัดแยกพลังงาน Check equipment of electrical isolation (LOTO)														จป.วิชาชีพ Safety officer	10,000	
9	การตรวจสอบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าประจำปี Annual electric inspection														ผ.ซบ MTS	Cost MTS	In Big Shut down
10	การตรวจสอบสายดินของอุปกรณ์ไฟฟ้า Ground wire Inspection														ผ.ซบ MTS	Cost MTS	In Big Shut down
11	การตรวจสอบความปลอดภัยของอาคาร Annual buliding inspection														จป.วิชาชีพ Safety officer	20,000	

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 มิ.ย. 2566
(...../...../.....)
ชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 มิ.ย. 2566
(...../...../.....)
ผู้ตรวจสอบและผู้อนุมัติ (ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 3/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
	การตรวจสอบ/ปรับปรุง/ควบคุม Inspection/Improve/control																
12	การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน Workplace meansurement monitioring ตรวจวัดแสงสว่าง Lux measurement ตรวจวัดเสียง (Noise Dose) Noise dose ตรวจวัดเสียง (Sound level meter) Sound level meter ตรวจวัดความร้อน Heatstress at work place ตรวจวัดไอระเหยของสังกะสีและสารเคมี Zinc flume at zinc bath and chemical ตรวจวัดเสียงริมรั้ว Noise community ตรวจคุณภาพน้ำใต้ดิน Ground water	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท -เพื่อปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ทำงาน - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company. - To improve and prevent hazards that may occur in the work area.													จป.วิชาชีพ Safety officer	90,000	
13	การตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียจากระบบบำบัด (ก่อนระบายน้ำออก) Waste water quality monitoring from WWT (Before drain water)														จป.วิชาชีพ Safety officer	60,000	
14	การตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียจากระบบบำบัด (ก่อนและหลังบำบัด) Waste water quality monitoring from WWT (Before-After treatment)														จป.วิชาชีพ Safety officer		
15	การตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียที่ปล่อยออกสู่สิ่งแวดล้อม (บ่อพักน้ำทิ้ง) Waste water quality monitoring (Effluent pond)														จป.วิชาชีพ Safety officer	32,000	
16	การตรวจและจัดทำแผนที่เสียง (Noise Contour Map) Noise contour map														จป.วิชาชีพ Safety officer	60,000	จัดทำทุก 3 ปี

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 สค 2566

ผู้จัดทำ (จป.วิชาชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 สค 2566

ผู้ตรวจสอบและอนุมัติ (ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 4/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
การตรวจสอบ/ปรับปรุง/ควบคุม Inspection/Improve/control																	
17	ส่งกำจัดขยะอันตราย (อิฐทนไฟ) Industrial waste (brick)	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท -เพื่อปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ทำงาน - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company. - To improve and prevent hazards that may occur in the work area.													MTS	60,000	
18	ส่งกำจัดขยะทั่วไป General waste														GA	150,000	
19	ส่งบำบัดน้ำ WHA Waste water treatment														GA	228000	
20	การตรวจความปลอดภัยในพื้นที่การทำงานโดย คปอ. Work place inspection by SHE team														คปอ. SHE Team	-	
21	การตรวจความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน ช่วงกลางคืน Night audit														ทุกแผนก All Dept.	-	
22	การสังเกตการทำงานของพนักงานโดยหัวหน้างาน Safety observation by supervisor level														ทุกแผนก All Dept.	-	

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 ส.ค. 2566
ผู้จัดทำ (จป.วิชาชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 ส.ค. 2566
ผู้ตรวจสอบและผู้อนุมัติ (ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 5/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
	การป้องกันและระงับอัคคีภัย Prevention actions for safety																
1	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ดับเพลิงและทางหนีไฟ Inspection fire extinguisher and fire exit	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท -เพื่อปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ทำงาน - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company. - To improve and prevent hazards that may occur in the work area.	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	บำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยให้พร้อมใช้งาน Maintenance fire protection equipment			■							■				จป.วิชาชีพ Safety officer	30,000	
3	ปรับปรุงรายชื่อโครงสร้างแผนฉุกเฉิน Improve list name of emergency response team						■								จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
4	ฝึกซ้อมเหตุฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล Emergency response training (Chemical spill case)						■								จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
5	ฝึกซ้อมและอบรมดับเพลิงเบื้องต้นและอพยพหนีไฟประจำปี Annual Fire Drill and Fire Evacuation & Basic Fire fighting training and Evacuate fire training							■							จป.วิชาชีพ Safety officer	15,000	
6	ตรวจสอบระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Inspection fire alarm system								■						จป.วิชาชีพ Safety officer	50,000	
7	ตรวจสอบระบบปั๊มน้ำดับเพลิง Inspection fire pump system								■						จป.วิชาชีพ Safety officer	45,000	
8	บำรุงรักษาระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ PM fire alarm system								■						จป.วิชาชีพ Safety officer	20,000	
9	บำรุงรักษาระบบปั๊มน้ำดับเพลิง PM fire pump system								■						จป.วิชาชีพ Safety officer	20,000	
10	เติมสารดับเพลิงในถังดับเพลิงที่มีการใช้งาน Refill fire extinguisher								■						จป.วิชาชีพ Safety officer	4,500	
11	เติมน้ำมันสำหรับปั๊มน้ำดับเพลิง Diesel fuel for fire pump										■				จป.วิชาชีพ Safety officer	5,000	

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 ส.ค. 2566 (...../...../.....)
ผู้จัดทำ (จป.วิชาชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 ส.ค. 2566 (...../...../.....)
ผู้ตรวจสอบและอนุมัติ (ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 6/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวนการดำเนินการ/ หมายเหตุ
	การฝึกอบรมและพัฒนา Training and Development																
1	อบรมความปลอดภัยฯ สำหรับพนักงานใหม่และผู้รับเหมา Safety health and environment orientation for new comer	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท - เพื่อให้พนักงานมีความรู้ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company. - To provide employees with knowledge Safety, Occupational Health and Environment	เมื่อมีพนักงานและผู้รับเหมาเข้างานใหม่ New Comer												จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	การอ่านค่าผลตรวจสุขภาพและการดูแลตนเอง Advice and consultation to health check results and self-care														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
3	การปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ยึดเกาะวัสดุหรือผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น ชนิดปั้นจั่นเหนือศรีษะ Overhead crane training														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	เข้าร่วม SIW
4	ทบทวนการทำงานเกี่ยวกับปั้นจั่น Overhead crane refresher training														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	เข้าร่วม SIW
5	โรคจากการประกอบอาชีพ และ สิ่งแวดล้อม Occupational and environmental diseases														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
6	อาหารและหลักโภชนาการในการดูแลตนเอง Food and nutrition for self-care														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
7	วิธีการใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล Personnel protective equipment (PPE) training														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
8	ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีและการโต้ตอบเหตุฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล Safety in the use of hazardous chemicals training & chemical spill respons														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
9	การยศาสตร์ในการทำงาน Ergonomics training														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
10	ดับเพลิงขั้นต้น Basic fire training														จป.วิชาชีพ Safety officer	15,000	อบต.หนองละลอก
11	การปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้น First aid & Cardiopulmonary resuscitation (CPR) basic training														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	โดยฟาโร
12	มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน Hearing coservation program training														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 มี.ค. 2566 (...../...../.....)
ผู้จัดทำ (จป.วิชาชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 มี.ค. 2566 (...../...../.....)
ผู้ตรวจสอบและผู้อนุมัติ (ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 7/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
	การฝึกอบรมและพัฒนา Training and Development																
13	ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร Machinery safety training	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท - เพื่อให้พนักงานมีความรู้ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company. - To provide employees with knowledge Safety, Occupational Health and Environment												■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
14	การฝึกอบรมผู้อนุญาต ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ A training course for granting permission, supervisors, assistant, and operators working in confined space.													■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
15	การฝึกอบรมทบทวนความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ Confined space refresher training													■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
16	ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ Water pollution supervisor training			■											จป.วิชาชีพ Safety officer	6,500	
17	การเป็นวิทยากรปั้นจั่น Crane trainer for overhead crane						■								จป.วิชาชีพ Safety officer	17,000	
18	คณะกรรมการความปลอดภัย Safety committee training							■							จป.วิชาชีพ Safety officer	6,000	

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 ส.ค. 2566
ผู้จัดทำ (จป.วิชาชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 ส.ค. 2566
ผู้ตรวจสอบและอนุมัติ (ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 8/9

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566-2567 (SHE Action Plan FY'24)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน 2566 เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	2567 ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวนการดำเนินการ/ หมายเหตุ
กิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม Safety & Enviroment Activity																	
1	ประกวดสถานประกอบกิจการต้นแบบดีเด่นด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ระดับประเทศ ประจำปี 2565 Safety Award	- เพื่อให้พนักงานมีความตระหนักด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม - To enhance employees to have safety awareness Occupational health and environment	■										■	■	จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	กิจกรรมเมาไม่ขับ Drink don't drive activity		■								■				จป.วิชาชีพ Safety officer	6,000	
3	กิจกรรมความปลอดภัย สุขภาพ สิ่งแวดล้อม Safety health environment activity			■			■			■			■		จป.วิชาชีพ Safety officer	6,000	
4	กิจกรรมวันสิ่งแวดล้อม Enviroment day activity				■										จป.วิชาชีพ Safety officer	3,000	
5	กิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ Lase belly fat activity				■										จป.วิชาชีพ Safety officer	5,000	
6	กิจกรรมศึกษาดูงานสัปดาห์วันปลอดภัย Safety visit safety week at bitec				■										จป.วิชาชีพ Safety officer	3,000	
7	กิจกรรมวัน 5ส. Big cleaning day activity								■						จป.วิชาชีพ Safety officer	5,000	
8	กิจกรรม SHE DAT SHE day activity										■				จป.วิชาชีพ Safety officer	20,000	

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[redacted] 30 มี.ค. 2566
(...../...../.....)
ผู้จัดทำ (จป.วิชาชีพ/เลขานุการ)

[redacted] 30 มี.ค. 2566
(...../...../.....)
ผู้ตรวจ[redacted]ประธานคณะฯ)

วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566
แก้ไขครั้งที่ -
หน้าที่ 9/9

ภาคผนวก ข-4

เอกสารการอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล น. คมกริช เทพมณี เลขประจำตัว 6400442

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพุธที่ 1 ก.พ. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันพฤหัสฯที่ 2 ก.พ. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-28 ก.พ. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

หมายเหตุ

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. งานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล.....[redacted].....เลขประจำตัว...6800443

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพุธที่ 1 ก.พ. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม**			
	1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน			
	2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
	3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน			
	4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires			
	3. แผนกบัญชีและการเงิน			
(16.00-16.30 น.)	1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)			
(16.30-17.00 น.)	1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันพฤหัสฯที่ 2 ก.พ. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล			
	3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)			
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)			
(13.00-14.00 น.)	1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
	8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)			
(14.00-15.00 น.)	1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	9. ส่วนการผลิต			
(15.00-17.00 น.)	1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-28 ก.พ. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล นาย ปฏิภาณ พรมณี เลขประจำตัว 6800444

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพุธที่ 1 ก.พ. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันพฤหัสฯที่ 2 ก.พ. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-28 ก.พ. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล... [redacted] ...ประจำตัว 6800445

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพุธที่ 1 ก.พ. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันพฤหัสฯที่ 2 ก.พ. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-28 ก.พ. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. งานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] เลขประจำตัว 6800496

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพุธที่ 1 มี.ค. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันพฤหัสฯที่ 2 มี.ค. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-31 มี.ค. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. [illegible]งานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล.....[redacted].....เลขประจำตัว 6800447

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันจันทร์ที่ 3 เม.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันอังคารที่ 4 เม.ย. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 5-30 เม.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล..... [redacted] ...รหัสประจำตัว..... 6800448

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันอังคารที่ 16 พ.ค. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันพุธที่ 17 พ.ค. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 18 พ.ค. 66-16 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] เลขประจำตัว 6800449

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุ[redacted] เลขประจำตัว 6800450

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ซบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] เลขประจำตัว 6900451

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ซบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)			
(13.00-14.00 น.)	1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
	8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)			
(14.00-15.00 น.)	1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] เลขประจำตัว 68 00452

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม**			
	1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน			
	2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
	3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน			
	4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires			
	3. แผนกบัญชีและการเงิน			
(16.00-16.30 น.)	1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)			
(16.30-17.00 น.)	1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล			
	3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)			
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ซบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ			
	(งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)			
(13.00-14.00 น.)	1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
	8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)			
(14.00-15.00 น.)	1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	9. ส่วนการผลิต			
(15.00-17.00 น.)	1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating			
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)**			
	1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน)			
	ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. ...เรจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล นาย ธนพัฒ อัมพรพัฒน์ เลขประจำตัว 6800453

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**			
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)			
(13.00-14.00 น.)	1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
	8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)			
(14.00-15.00 น.)	1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. งานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] เลขประจำตัว 6800454

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ฝังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)			
(13.00-14.00 น.)	1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
	8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)			
(14.00-15.00 น.)	1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

หมายเหตุ

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] .....เลขประจำตัว 68001455

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันพฤหัสฯที่ 1 มิ.ย. 66	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)**		[redacted]	
(08.00-09.00 น.)	1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันศุกร์ที่ 2 มิ.ย. 66	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)**			
(08.00-10.00 น.)	1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
	6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2			
(10.00-10.30 น.)	1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ซบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
	7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)			
(13.00-14.00 น.)	1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
	8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)			
(14.00-15.00 น.)	1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 3-30 มิ.ย. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

หมายเหตุ

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล [redacted] เลขประจำตัว 68004456

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันศุกร์ที่ 16 มิ.ย. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันจันทร์ที่ 19 มิ.ย. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 20 มิ.ย.-14 ก.ค. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

หมายเหตุ

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล.....[redacted].....เลขประจำตัว..... 68 00157

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันศุกร์ที่ 16 มิ.ย. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันจันทร์ที่ 19 มิ.ย. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ชบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 20 มิ.ย.-14 ก.ค. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

หมายเหตุ

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล.....[redacted].....เลขประจำตัว.....1800458.....

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้ให้ความรู้	ลงชื่อพนักงาน	ลงชื่อผู้ให้ความรู้
วันศุกร์ที่ 16 มิ.ย. 66 (08.00-09.00 น.)	**1. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ #1 (งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร)** 1) งานแรงงานสัมพันธ์,ธุรการและสื่อสารองค์กร	จนบ.รธ. / ผู้ได้รับมอบหมาย	[redacted]	
(09.00-16.00 น.)	**2. หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** 1) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพในการทำงาน 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบ/กฎความปลอดภัยในการทำงานของ TSN Wires	จป.วิชาชีพ/ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.00-16.30 น.)	**3. แผนกบัญชีและการเงิน** 1) ระบบงานบัญชีและการเงิน/ การเบิกจ่ายเงิน	ผจก.บง. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(16.30-17.00 น.)	**4. ส่วนสนับสนุนการผลิต#1 (หน่วยงานจัดหา)** 1) ระบบงานจัดหา	จนบ.จห. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
วันจันทร์ที่ 19 มิ.ย. 66 (08.00-10.00 น.)	**5. แผนกทรัพยากรบุคคลและธุรการ#2 (งานปฏิบัติงานบุคคล)** 1) แนะนำบริษัท / ผังการบริหาร / ระบบงานบริหารงานบุคคล 2) ระเบียบข้อบังคับการบริหารงานบุคคล 3) จรรยาบรรณบริษัทฯ : TCOC, คณะกรรมการผู้หญิง(POSH)	จนบ.บค. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.00-10.30 น.)	**6. ส่วนสนับสนุนการผลิต#2** 1) ระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ	จนท.คอมพิวเตอร์/ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(10.30-11.00 น.)	2) ระบบงานซ่อมบำรุง	วศ.ซบ. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.00-11.30 น.)	3) ระบบงานปฏิบัติการและพัสดุ (งานสินค้าสำเร็จรูป, เครื่องชั่ง, จัดส่งสินค้า, งานพัสดุ, งานวัตถุดิบ)	ผจก.ปก. / ผู้ได้รับมอบหมาย		
(11.30-12.00 น.)	4) ระบบการวางแผนการผลิต	วศ.วผ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(13.00-14.00 น.)	**7. ส่วนสนับสนุนการผลิต#3 (หน่วยงานส่งเสริมระบบการจัดการ)** 1) ระบบส่งเสริมระบบการจัดการ(ISO 9001 และอื่นๆ)	นายทะเบียนศูนย์เอกสาร /ผู้ได้รับมอบหมาย		
(14.00-15.00 น.)	**8. ส่วนควบคุมคุณภาพและเทคโนโลยีการผลิต (แผนกควบคุมคุณภาพ)** 1) ระบบงานทดสอบ/ ตรวจสอบคุณภาพ	ผจก.คภ. / วศ.คภ./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
(15.00-17.00 น.)	**9. ส่วนการผลิต** 1) กระบวนการผลิต Drawing Machine, Galvanize Wire กระบวนการผลิต Barbed Wire, Strander, GI Coil Separating	ผจก.ผล. /วศ.ผล./ ผู้ได้รับมอบหมาย		
จัดอบรมระหว่างวันที่ 20 มิ.ย.-14 ก.ค. 66	**10. หน่วยงานต้นสังกัด (ผจก.ต้นสังกัด. / ผู้ได้รับมอบหมาย)** 1) หลักสูตรมาตรฐานสำหรับตำแหน่งงาน (PM/WI/Form ต่างๆ ในหน้างานของพนักงาน) **(ให้ดำเนินการจัดให้กับพนักงานภายใน 30 วันหลังวันเข้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม U23)**			

ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

หมายเหตุ

1. กำหนดการนี้เป็นแนวทางในการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ หน่วยงานต้นสังกัดของพนักงานอาจพิจารณาปรับเวลาได้ตามความเหมาะสมกับงานที่จะบรรจุพนักงาน
2. พนักงานใหม่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงาน ณ หน่วยงานใด ผู้บังคับบัญชาอาจพิจารณาไม่ต้องเข้าปฐมนิเทศในหน่วยงานนั้นก็ได้
3. การจัดปฐมนิเทศของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้
   - 3.1 เนื้อหาให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเกี่ยวข้องในหน้างาน
   - 3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับพนักงานใหม่
   - 3.3 แนะนำบุคคลที่อยู่ในหน่วยงาน เพื่อสร้างความรู้จัก และความคุ้นเคย
4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานกับบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัดครั้งแรก หรือพนักงานที่รับโอนจากบริษัทอื่นในเครือฯ
5. **หลังการเสร็จสิ้นการปฐมนิเทศของแต่ละหน่วยงาน กรุณาแจ้งผู้ประสานงาน ผ.ทรัพยากรบุคคลฯ ทราบเพื่อประสานงานกับหน่วยงานต่อไป**

ภาคผนวก ข-5

แผนและผลการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า

บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Month : January 2023

Revise : 0

Preventive Mantenance plan

VP-OSD

CC: CTPO./ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning

No.	Machine \ Date	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	Remark
1	Drawing m/c NO.1																																
2	Drawing m/c NO.2																																
3	Drawing m/c NO.3																																
4	Drawing m/c NO.4																																
5	Drawing m/c NO.5																																
6	Drawing m/c NO.6																																
7	GI																																Drossing 1 Feb'23
8	Strander m/c																																
9	Water Plant																																
10	Tensile Testing Machine																																
11	SENTEC Barbed Wire No.1-5																																
12	Commercial Barbed Wire No.6-10																																
13	Crane No.1																																
14	Crane No.2																																
15	Crane No.3																																
16	Crane No.4																																
17	Crane No.5																																
18	Crane No.6																																
19	Crane No.7																																
20	Crane No.8																																

== Postpone Plan

== Holiday

== 8.00 - 17.00 PM m/c

O == Add grease

== PM Crane

MTS Section

Issued by .....

Prepared by .....

Approved by .....

Date 20/12/65

Date 20/12/65

Date 20/12/65

J01 (3-10/57)

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Month : February 2023

Revise : 0

Preventive Mantenance plan

VP-OSD

CC: CTPO./ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning

No.	Machine \ Date	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	Remark
1	Drawing m/c NO.1																													
2	Drawing m/c NO.2																													เลื่อนไปเดือน March
3	Drawing m/c NO.3																													PM จริง 7/2/66
4	Drawing m/c NO.4																													
5	Drawing m/c NO.5																													PM จริง 2/2/66
6	Drawing m/c NO.6																													PM จริง 20/2/66
7	GI																													PM จริง 27/2/66
8	Strander m/c																													
9	Water Plant																													
10	Tensile Testing Machine																													
11	SENTEC Barbed Wire No.1-5																													
12	Commercial Barbed Wire No.6-10																													
13	Small air compressure 1-7																													
14	Small air compressure 8-13																													
15	Crane No.1																													
16	Crane No.2																													
17	Crane No.3																													
18	Crane No.4																													
19	Crane No.5																													
20	Crane No.6																													
21	Crane No.7																													
22	Crane No.8																													

== Postpone Plan

== Holiday

== 8.00 - 17.00 PM m/c

O == Add grease

== PM Crane

MTS Section

Issued by ..... [redacted] Date 20/1/66

Prepared by .. [redacted] Date 20/1/66

Approved by . [redacted] Date 20/1/66

J01 (3-10/57)

บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Month : March 2023

Revise : 0

Preventive Mantenance plan

VP-OSD

CC: CTPO./ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning

No.	Machine \ Date	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	Remark
1	Drawing m/c NO.1																																PM จริง 7/3/66
2	Drawing m/c NO.2																																PM จริง 8/3/66
3	Drawing m/c NO.3																																PM จริง 3/3/66
4	Drawing m/c NO.4																																PM จริง 2/3/66
5	Drawing m/c NO.5																																
6	Drawing m/c NO.6																																
7	GI																						Shutdown										
8	Strander m/c																																PM จริง 18/3/66
9	Water Plant																																
10	Tensile Testing Machine																																
11	SENTEC Barbed Wire No.1-5																																
12	Commercial Barbed Wire No.6-10																																
13	Small air compressure 1-7																																
14	Small air compressure 8-13																																
15	Crane No.1																																
16	Crane No.2																																PM จริง 16/3/66
17	Crane No.3																																
18	Crane No.4																																
19	Crane No.5																																
20	Crane No.6																																
21	Crane No.7																																
22	Crane No.8																																

== Postpone Plan

== Holiday

== 8.00 - 17.00 PM m/c

O == Add grease

== PM Crane

MTS Section

Issued by ..... [redacted] Date 20/2/66

Prepared by ... [redacted] Date 20/2/66

Approved by .. [redacted] Date 20/2/66

J01 (3-10/57)

บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

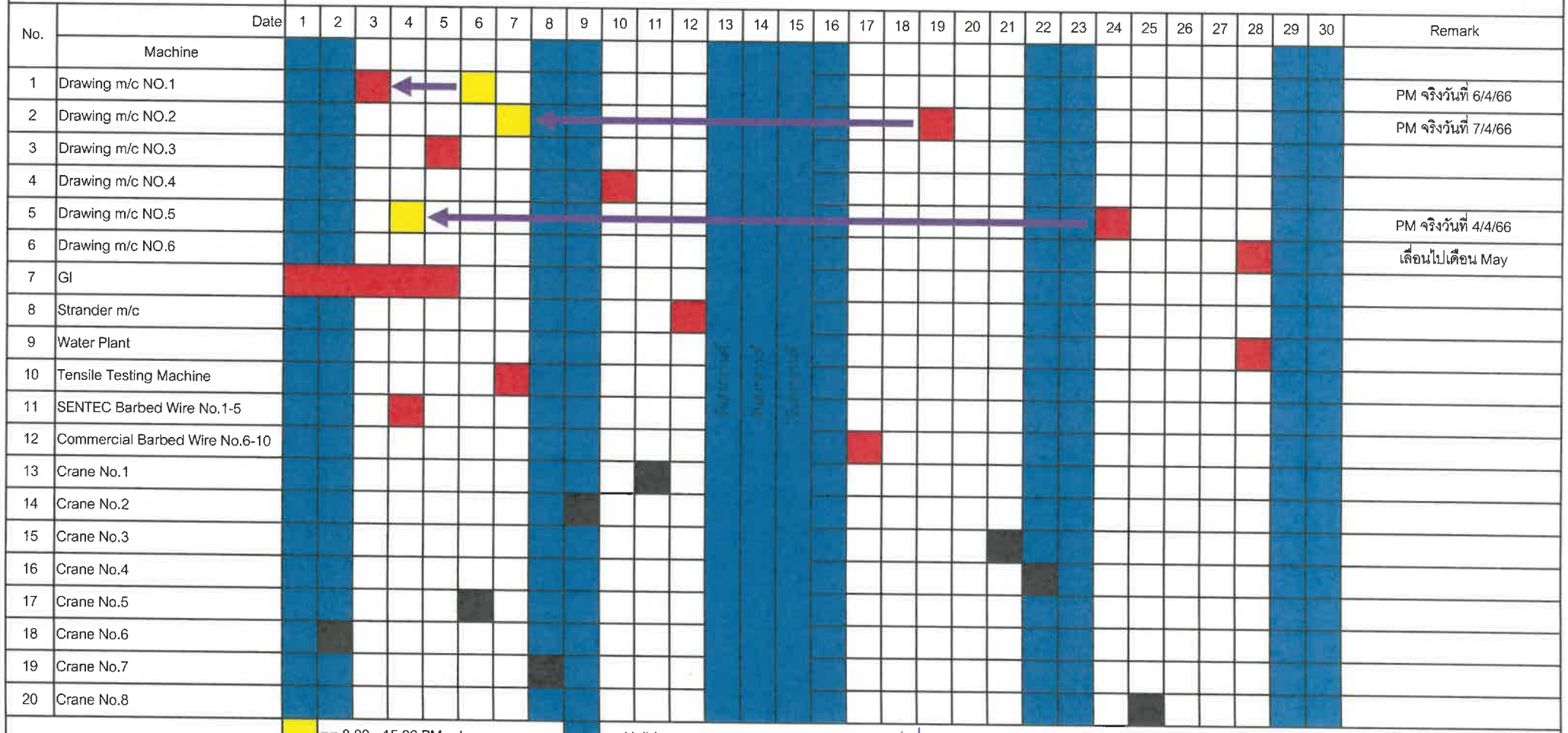
Month : April 2023

Revise : 01

Preventive Mantenance plan

VP-OSD

CC: CTPO./ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning



== 8.00 - 15.00 PM m/c

== Holiday

== 1 day PM m/c

O == Add grease

== PM Crane

A == Actual

MTS Section

Issued by ..... [redacted] .....

Date 20/3/66

Prepared by ... [redacted] .....

Date 20/3/66

Approved by .. [redacted] .....

Date 20/3/66

J01 (3-10/57)

บริษัท ทีเอสเอ็นไวร์ จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Month : May 2023

Revise : 0

Preventive Mantenance plan

VP-OSD

CC: CTPO./ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning

No.	Date / Machine	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	Remark
1	Drawing m/c NO.1																																
2	Drawing m/c NO.2																																
3	Drawing m/c NO.3																																
4	Drawing m/c NO.4																																
5	Drawing m/c NO.5																																
6	Drawing m/c NO.6																																
7	GI																																
8	Strander m/c																																
9	Water Plant																																
10	Tensile Testing Machine																																
11	SENTEC Barbed Wire No.1-5																																
12	Commercial Barbed Wire No.6-10																																
13	Small air compressure 1-7																																
14	Small air compressure 8-13																																
15	Crane No.1																																
16	Crane No.2																																
17	Crane No.3																																
18	Crane No.4																																
19	Crane No.5																																
20	Crane No.6																																
21	Crane No.7																																
22	Crane No.8																																

== Postpone Plan

== Holiday

== 8.00 - 17.00 PM m/c

O == Add grease

== PM Crane

MTS Section

Issued by .....[redacted]..... Date 20/4/66

Prepared by .....[redacted]..... Date 20/4/66

Approved by .....[redacted]..... Date 20/4/66

J01 (3-10/57)

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Month : June 2023

Revise : 0

Preventive Mantenance plan	VP-OSD CC: CTPO./ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning

No.	Date / Machine	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	Remark
1	Drawing m/c NO.1																															
2	Drawing m/c NO.2																															
3	Drawing m/c NO.3																															
4	Drawing m/c NO.4																															
5	Drawing m/c NO.5																															
6	Drawing m/c NO.6																															
7	GI																															
8	Strander m/c																															
9	Water Plant																															
10	Tensile Testing Machine																															
11	SENTEC Barbed Wire No.1-5																															
12	Commercial Barbed Wire No.6-10																															
13	Small air compressure 1-7																															
14	Small air compressure 8-13																															
15	Crane No.1																															
16	Crane No.2																															
17	Crane No.3																															
18	Crane No.4																															
19	Crane No.5																															
20	Crane No.6																															
21	Crane No.7																															
22	Crane No.8																															

== Postpone Plan

== Holiday

== 8.00 - 17.00 PM m/c

O == Add grease

== PM Crane

MTS Section

Issued by ..... [redacted] Date 20/5/66

Prepared by .. [redacted] Date 20/5/66

Approved by .. [redacted] Date 20/5/66

J01 (3-10/57)

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มกราคม 2566

วันเดือนปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/25/2023	CD	DRG_2	แท่นเจียร์ลวด	A5738	การ์ดSpoollerเครื่อง2 หลุด	ใส่ประตูกลับที่
1/17/2023	CD	DRG_4	Box1	A5661	ผ้าเบรก Dencer Arm B1 หมด	เปลี่ยนเบรคแดนเซอร์อาร์ม
1/20/2023	CD	DRG_4		A5684	เครื่องต่อลวด DRG4 กิ๊ปล็อคแขนกดลวดหัก	ใส่กิ๊ฟล็อคใหม่
1/10/2023	CD	DRG_3	SP	A5590	พัดลมเครื่อง3ที่ตู้ConTrol 7 ไม่หมุน	ตรวจเช็คมอเตอร์พัดลมลงกราวด์ไม่มีของเปลี่ยน
1/10/2023	CD	DRG_6	SP	A5591	พัดลมเครื่อง6ที่ตู้Control เปิดไม่ติด	พัดลมไม่ทำงาน timer เสียเปลี่ยน timer ใหม่
1/17/2023	CD	DRG_4	Box1	A5663	แขนนับวงลวดเบรคไม่อยู่	-ปรับตั้งเบรค Block 1 ใหม่
1/23/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5720	Bending ตัวที่2 แกนกดหลุด	เชื่อมหัวเพลา
1/25/2023	CD		Drg 5,6	A5742	เบลคไม่อยู่ (เวลายก Bobbin แล้วไหลลง)	ตรวจเช็คพบน็อตล็อคคอยล์เบรคหลุดขันไม่แน่นไปตีใบพัดแตกแก้ไขเปลี่ยนใบพัดใหม่และขันอัดคอยล์เบรคใหม่
1/31/2023	CD	DRG_2	Box1	A5792	โรลเลอร์บนบล็อก1หลุด	ใส่โรเลอร์ขันน็อตยึดใหม่
1/20/2023	CD	DRG_3	Box1	A5690	น้ำรั่วออก Capstand	-ขี้สนู่เข้าไปอุดตันในท่อน้ำไหลกลับของ Capstan-ใช้ลวดแทงพร้อมฉีดน้ำทำความสะอาด
1/24/2023	CD	DRG_4	Box5	A5733	เบรค B.5 หลุด	-ใส่ไดอะแฟรม-เปลี่ยนเสื้อใส่ผ้าเบรคใหม่-เปลี่ยนผ้าเบรคใหม่ทั้งบนและล่าง
1/10/2023	GI	Cleaning	Cleaning 4	A5593	บ่อ 4 วาล์ว ปิด เปิด ถ่ายน้ำทิ้งได้ถัง ก๊านวาล์วหัก ปิด เปิดไม่ได้	ซ่อมแขนโยกวาล์วใหม่
1/18/2023	GI	Cleaning	Cleaning 3	A5676	วาล์วถ่ายน้ำทิ้ง บ่อ 3 ปิด เปิดไม่ได้ ก๊านวาล์วหลุด	คลายโบล์ทล็อควาล์วแล้วใส่กลับที่พร้อมขันแน่น
1/20/2023	GI	PayOff		A5681	Clean no.03 สลิงหลุด	เปลี่ยนสลิงใหม่
1/17/2023	GS	GSW-RE		A5657	สายลมเครื่อง re coil รั่ว	ตัดท่อลมที่แตกออกเข้าสายลมเข้า fitting ใหม่ใช้งานได้ปกติ
1/10/2023	SP	SP	เครื่องรัดแพ็ค	A5592	สายลมทดอจากเครองรดแพค เพอทจะนาลมเบเขกบเครองจกรเน หองQC	เดินสายลมใหม่ขึ้นบนราง
1/18/2023	SP		แบ่งคอยล์	A5668	เครน ตอ4 เสียงดัง	ทาจาระบีที่โซ่ให้รื่น เทสใช้งานได้ปกติ
1/17/2023	BW	BW5	สปริง	A5656	สปริงขาด	เปลี่อนสปริงตัดหนาม
1/18/2023	CD	DRG_2	Box7	A5672	สายพาน B7หย่อน	ตั้งสายพาน
1/18/2023	CD	DRG_2	Box1	A5674	สายพานพลิกและมีเสียงดัง	เปลี่ยนสายพาน#1120
1/23/2023	CD	DRG_3	Box1	A5713	น้ำรั่วCapstan Box1	-ขี้สนู่เข้าไปอุดตันในท่อน้ำไหลกลับของ Capstan-ใช้ลวดแทงพร้อมฉีดน้ำทำความสะอาด
1/12/2023	CD	DRG_4	SP	A5611	สายพาน Spooler ลื่น	ล้างสายพานและพ่นเคลือบสายพาน
1/10/2023	BW	BW3	ชุดบิดเกลียว	A5597	กระเดื่องชุดบิดเกลียวหนามรอยเชื่อมขาด	เชื่อมซ่อมชุดบานพับใหม่
1/5/2023	BW	BW	วีกิ๊ฟ	A5578	มอเตอร์ฟีดลวดไม่ทำงาน	-มอเตอร์ฟีดลวดไม่ทำงาน (off-on เครื่องใหม่)

ผู้จัดทำ. [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

31 / 1 / 66

ตรวจสอบโด[redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

31 / 1 / 66

รับทราบ.... [redacted]

ผจก.ชบ.

31 / 1 / 66

J31 (2-11/66) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน

วันเดือนปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/31/2023	BW	BW2	แขนชักเฟืองพัดหนา	A5791	แขนชักเฟืองพัดหนามน็อตขาด	
1/30/2023	BW	BW7	คานผีดหนาม	A5783	ขาด-เชื่อมใหม่	ขาด-เชื่อมใหม่
1/9/2023	CD	BW2	Bending roller	A5588	-เปลี่ยน Roller Bending ตัวที่3 ใหม่-เปลี่ยนเพลา Roller Bending ใหม่	-เปลี่ยน Roller Bending ตัวที่3 ใหม่-เปลี่ยนเพลา Roller Bending ใหม่
1/11/2023	CD	BW2	SP	A5605	ล้างโซลินอยด์เบรค	ล้างโซลินอยด์เบรค
1/11/2023	CD	BW9	SP	A5606	เปลี่ยนโซลินอยด์เบรค	เปลี่ยนโซลินอยด์เบรค
1/14/2023	CD	BW7	SP	A5630	ล้างทำความสะอาดดิสเบรค(เลอะครามน้ำมันจาระบี)	ล้างทำความสะอาดดิสเบรค(เลอะครามน้ำมันจาระบี)
1/11/2023	CD	DRG_5	SP	A5608	-ตรวจเช็คแล้วใช้งานได้ปกติ	-ตรวจเช็คแล้วใช้งานได้ปกติ
1/21/2023	CD	DRG_5	Box2	A5706	-เปลี่ยน Bearing Roller ประคองลวดก่อนเข้า Block 2 ใหม่	-เปลี่ยน Bearing Roller ประคองลวดก่อนเข้า Block 2 ใหม่
1/21/2023	CD	DRG_5	Box10	A5700	-โซลินอยด์เบรคเสียสั่งจับเบรคช้ากว่า Block อื่น-เปลี่ยนโซลินอยด์เบรคใ	-โซลินอยด์เบรคเสียสั่งจับเบรคช้ากว่า Block อื่น-เปลี่ยนโซลินอยด์เบรคใหม่
1/22/2023	CD	DRG_5	Box7	A5701	-เปลี่ยนสายน้ำเข้า Capstan ใหม่(สายน้ำรั่ว)	-เปลี่ยนสายน้ำเข้า Capstan ใหม่(สายน้ำรั่ว)
1/20/2023	CD	DRG_1	SP	A5686	เปลี่อนชุดเบรค	เปลี่อนชุดเบรค
1/21/2023	CD	DRG_2	SP	A5693	เติมน้ำมันเบรค	เติมน้ำมันเบรค
1/21/2023	CD	DRG_6	Box11	A5694	เปลี่อนบล็อกตาย	เปลี่อนบล็อกตาย
1/21/2023	CD	BW4	SP	A5695	ใส่ประตูกับที่เดิม	ใส่ประตูกับที่เดิม
1/21/2023	CD	BW8	Box7	A5697	-เปลี่ยน Box Die Block 7 ใหม่	-เปลี่ยน Box Die Block 7 ใหม่
1/17/2023	CD	BW7	Box1	A5665	-เชื่อมเพลาปรับตั้งเบรค RollerTopring ใหม่	-เชื่อมเพลาปรับตั้งเบรค RollerTopring ใหม่
1/17/2023	CD	BW7	Box6	A5667	เปลี่ยนข้อต่อโซ่	เปลี่ยนข้อต่อโซ่
1/15/2023	CD	DRG_1	Box8	A5648	เปลี่ยนSoleniod valve.ใหม่	เปลี่ยนSoleniod valve.ใหม่
1/15/2023	CD	DRG_3	SP	A5649	เบรครั่วเปลี่ยนเบรคใหม่(ด้านหน้า)	เบรครั่วเปลี่ยนเบรคใหม่(ด้านหน้า)
1/14/2023	CD	DRG_4	Box7	A5634	-เปลี่ยนสายเข็คระดับน้ำมันเกียร์ใหม่	-เปลี่ยนสายเข็คระดับน้ำมันเกียร์ใหม่
1/15/2023	CD	DRG_2	Box7	A5646	เปลี่ยนวาล์วน้ำ1/2ใหม่	เปลี่ยนวาล์วน้ำ1/2ใหม่
1/30/2023	CD	DRG_3	Box7	A5780		
1/29/2023	CD	DRG_3	แปรงปัดลวด	A5775	-น็อตล็อคปลายเพลาปรับแปรงปัดหลุดและมี Bearing แตก-เปลี่ยน Beari	-น็อตล็อคปลายเพลาปรับแปรงปัดหลุดและมี Bearing แตก-เปลี่ยน Bearing ใหม่และขันอัดน็อตปลายเพลาให้แน่น
1/28/2023	CD	DRG_3	Box5	A5761	การ์ด เบรคมอเตอร์ B6 หลุด	

ผู้จัด[redacted]...

พนักงานซ่อมบำรุง

31 / 1 / 66

ตรวจสอบ[redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

31 / 1 / 66

รับทราบ....[redacted].....

ผจก.ชบ.

31 / 1 / 66

วันเดือนปี	รีองเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/27/2023	BW	BW2	สปริงแขนตัดหนาม	A5755	เปลี่ยนสปริง	
1/26/2023	BW	BW2	ชุดขับจารspitch	A5749	เฟืองขับจารspitchหลุด	ขัดน็อตยึดแน่น
1/29/2023	BW	DRG_5	ชุดหัวเกลียวหนาม	A5770	ตัวเตะลูกเบี้ยวล็อคไม่อยู่	--น็อตล็อคลูกเบี้ยวเกลียวเสียเปลี่ยนน็อตล็อคใหม่
1/28/2023	BW	DRG_5	เฟืองชุดฟีดหนาม	A5768	ลูกปืนแตก	
1/22/2023	BW	DRG_5	ชุดขับปูเลสายพาน	A5699	เฟืองล็อคไม่อยู่	-น็อตล็อคเฟืองขับขาดคาล็อคไม่อยู่ -แก้ไขปังน็อตออกเปลี่ยนน็อตใหม่
1/11/2023	BW	DRG_5	ตัวปรับโซ่	A5607	ล็อกไม่อยู่	ใช้โบล์ทแทนเพลาล็อคเนื่องจากเพลาเกลียวหวานแล้ว
1/25/2023	CD	DRG_5	Box8	A5745	Box8 เบรคไม่อยู่	เบรค Block 9-ผ้าเบรคด้านล่างหมดเปลี่ยนผ้าเบรคใหม่
1/25/2023	CD	DRG_4	Box9	A5746	Box9 และ Box10เบรคไม่อยู่	-เบรค Block 10 จับช้า-เปลี่ยนโซลินอยด์เบรคใหม่
1/12/2023	CD	DRG_5	Box8	A5610	Block 8 เบรคไม่อยู่	-เปลี่ยนเบรคใหม่ทั้งชุด
1/13/2023	CD	DRG_2	Box9	A5624	Block 9 เบรคไม่อยู่	ขาเบรคหักถอดจากBlock 10 มาใส่ก่อน
1/18/2023	CD	DRG_5	Box6	A5673	Box ดายน้ำรั่ว	block die น้ำรั่วเปลี่ยนblockdieใหม่
1/10/2023	CD	DRG_1	Box7	A5600	ตัวหนับลวดหลัง B7 ไม่หนีบลวดขณะเครื่องหยุด	#NAME?
1/24/2023	CD	DRG_6	Bushing	A5724	แปลงบัด NO.4 เพลาหลุด	ประกอบใส่ลิ่มใหม่
1/29/2023	BW	DRG_1	Bobbin	A5774	ตัวดึงฝาบ็อบบิ้นหลุดรอยเชื่อม	-เพลากระบอกลมยัน Bobbin เกลียวเสียไม่มีเกลียวใหม่เป็นเกลียวละเอียด-เชื่อมเพลาฝายัน Bobbin ใหม่
1/25/2023	BW	DRG_3	แขนฟีดหนาม	A5747	ตัวปรับระยะฟีดหนามชำรุด	-จานปรับตั้งความยาวหนามสึก-เปลี่ยนจานปรับตั้งความยาวหนามใหม่
1/24/2023	BW	DRG_4	ชุดเพลาดัดหนาม	A5732	ชุดเพลาบิดหนามหัก	เชื่อมแขนลูกเบี้ยวทำเกลียวหนามใหม่
1/7/2023	BW	DRG_1	น็อตยึดจานฟิท	A5583	น็อตยึดเฟืองจานฟิทขาดรอยเชื่อม	เชื่อมซ่อมตัวล็อคจานฟิด
1/25/2023	CD	DRG_5	Box1	A5743	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 เป็นร่องลึก	สลับด้านroller
1/24/2023	CD	DRG_5	Box1	A5731	น้ำรั่วออก Capstand	-น้ำรั่ว Capstan Block 1-ใช้ลวดแทงให้ขี้สบู่แตกแล้วใช้ลมเป่า
1/24/2023	CD	DRG_4	Box1	A5728	น้ำรั่วออก Capstand	-น้ำรั่ว Capstan Block 1-ใช้ลวดแทงให้ขี้สบู่แตกแล้วใช้ลมเป่า
1/24/2023	CD	DRG_2	Box1	A5725	Box Die B1 น้ำรั่ว	ถอดซ่อมและเปลี่ยนใหม่
1/12/2023	CD	DRG_5	SP	A5614	มีเสียงลมรั่วบริเวณห้องมอเตอร์ SP (หลัง ลวดดึงขาดที่ BB	เปลี่ยนไดอะเฟรมเบรคใหม่
1/12/2023	CD	DRG_2	Box7	A5620	มอเตอร์มีกส์ ดาย ไม่ทำงาน	เปลี่ยนmotorใหม่
1/23/2023	CD	DRG_1	Box1	A5709	น้ำรั่วออก ขอบCapstant B.1	-ขี้สบู่เข้าไปอุดตันในท่อน้ำไหลกลับของ Capstan-ใช้ลวดแทงพร้อมฉีดน้ำทำความสะอาด

ผู้จัดทำ... [redacted] .....
พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 1 / 66

ตรวจสอบโด [redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
31 / 1 / 66

รับทราบ... [redacted] ..
ผจก.ชบ.
31 / 1 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/16/2023	CD	DRG_3	Box7	A5655	ลมตก Dancer Arm B7	เปลี่ยน regulator valve ลมดึง3 บล็อก7ใหม่ ปรับไม่ได้
1/15/2023	CD	DRG_3	Box7	A5635	Dancer Arm B.7 ลมอ่อน ปรับสุดแล้ว ได้แค่2 Bar.	เปลี่ยนแบรริ่งใหม่
1/28/2023	CD	DRG_3	Box5	A5760	สปริงเบรค B5 หลุด	
1/30/2023	CD	DRG_3	SP	A5777	ประดู สปุนเลอร์ หลุด	ใส่น็อตยึดรางประดูสปุนเล้อใหม่
1/28/2023	CD	DRG_3	Box6	A5769	การ์ด เบรคมอเตอร์ B6 หลุด	
1/31/2023	CD		ตัวหนีบก็ฟค้าง	A5802	เครื่องรัดเทป 19 ตัวหนีบก็ฟค้าง	-น็อตล็อคลูกสูบหลุดทำให้ลูกสูบค้าง-แก้ไขเปลี่ยนลูกสูบใหม่/เปลี่ยน o-ring ลิ้นกดตัดใหม่

ผู้จัดทำ.. [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 1 / 66

ตรวจสอบโดย [redacted]
หน.ชบ. / วศ.ชบ.
31 / 1 / 66

รับทราบ... [redacted]
ผจก.ชบ.
31 / 1 / 66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/8/2023	GI	PayOff	line13	A5870	สลักล็อคแขนโยกน็อตล็อคหลุดหาย	แก้ไข ใส่น็อตล็อคสลักใหม่
2/12/2023	GI	TU26		A5906	ล้อหลุด	เพลาล้อรอยเชื่อมขาด-เชื่อมเพลาล้อ
2/18/2023	GI	TU15	TU1 Position	A5970	หลอดไฟดับ	ตรวจเช็คพบเบรคเกอร์ทริป ออนใหม่
2/18/2023	GI	PayOff	เครื่องต่อลวด	A5980	เครื่องต่อลวดไฟไม่เข้า	ตรวจเช็คพบสายหลุดใน power plugแก้ไขตัดเข้าสายใหม่
2/19/2023	GI	PayOff	เครื่องต่อลวด	A5981	เครื่องต่อลวด No.9 แขนกรรไกรตัดลวดหัก	เจียร์รอยที่หักออตัดแขนแล้วเชื่อมใหม่
2/25/2023	GI	TU7	TU7 Position	A6053	ไลน์หยุดเอง	trip overload resetใหม่
2/25/2023	GI	TU6	TU6 Position	A6054	ไลน์6ลวดหยุดเอง	trip dive fost "out"
2/15/2023	GI	Cleaning	Cleaning 2	A5949	น้ำบ่อ2 ไหลเบากว่าปกติ น่าจะมีอะไรไปอุด	ถอดล้างใบพัดทีอุดตันออก
2/11/2023	GI	Cleaning	Cleaning 5	A5904	เด่นน้ำแล้วน้ำไม่ลงบ่อบำบัดท่อตัน	แก้ไขใช้ท่อแยงท่อน้ำทิ้ง
2/9/2023	GI		GI.	A5888	Wire brake ค้าง	-การ์ดงอบิดรูปทำให้ Wire brake ไม่ถึง-ดัดการ์ดให้เข้ารูป
2/3/2023	CD		gi	A5833	rolleชำรุด	เปลี่ยนrollerใหม่
2/6/2023	CD	DRG_3	Box1	A5860	ผ้าเบครหลุดแตก	แก้ไขเปลี่ยนผ้าเบรคใหม่
2/6/2023	CD	DRG_4	Box4	A5861	ผ้าเบคพลิก	แก้ไขปรับตั้งผ้าเบรคใหม่
2/11/2023	CD	DRG_1	เครื่องต่อลวด	A5902	เครื่องต่อลวดSpear1 น๊อตยึดกรรไกรตัดล	แก้ไขเปลี่ยนน็อตกรรไกรตัดลวดใหม่และใส่น็อตการ์ดมอเตอร์ใหม่
2/11/2023	CD	DRG_3	SP	A5903	แกนเพลาของTR สั้น	ตรวจเช็คพบน็อตล็อตแขน TR หลวมแก้ไขขันอัดน็อต
2/14/2023	CD	DRG_6	SP	A5946	เครื่องกรอลวดช่างเครื่อง6 Moter หมุนแต่	เกียแตกเปลี่ยนใหม่
2/16/2023	CD	DRG_6	SP	A5954	ยการ์ดช่างเครื่องดึง6ไปติดดั้งที่เครื่องกรอล	ย้ายการ์ดเครื่องรีลวดใหม่
2/24/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A6040	น้ำมันไฮดลอลิก ที่ pay off เครื่อง5 รั่ว	ขันย้ำหัวก็อกอุดสาย
2/23/2023	Crane	DRG_3	Box1	A6042	ไดอะแฟรมเบรค Box 1 หลุด	-เปลี่ยนไดอะแฟรมเบรคใหม่
2/7/2023	CD	Crane02		A5865	ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบสาย emer หลุดที่ปลั๊กรีโมทด้านบนแก้ไข เขาสายใหม่และตั้งสลิงยึดรีโมทใหม่
2/17/2023	CD		โซ่หลุด	A5958	แท่นเจียร์ลวด No.3 โซ่หลุด	กลับสเตอ/ใส่โซ่ใหม่
2/17/2023	CD	DRG_1	Box1	A5964	เกียร์หมุน box ตาย แตก	Gear BlockDieขายึดที่ไม่ไว้ถูกลวดดีขาด, โซ่เสียรูปใช้งานไม่ได้เกียร์ไม่แตกเปลี่ยนโซ่ RS40-2= 20ข้อ (Length standard) เอาBoltM10ยึดใส่ปกติพร้อมใส่น็อต ตั้งโซ่M8
2/19/2023	CD			A5985	เครื่องรัดเทปตัดเทปไม่ขาด	เปลี่ยนตัวใหม่ให้
2/8/2023	CD	DRG_5		A5878	Box 9 น้ำรั่ว	เปลี่ยนสายลม

ผู้จัดทำ [redacted] .....
พนักงานซ่อมบำรุง
28 / 2 / 66

ตรวจสอบโดย. [redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
28/2/66

รับทราบ. [redacted]
ผจก.ชบ.
24/2/66

J31 (2-11/65) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/22/2023	CD	DRG_4	SP	A6028	สายลมที่Spooler แตก	สายลมแตกเปลี่ยนสายลมใหม่
2/8/2023	GS	GSW	Tube	A5881	cupping ลมหักคาท่อต่อเอาออกไม่ได้	-เปลี่ยน Coupler ลมใหม่
2/8/2023	SP	SP3	เครน	A5872	เครนดอ3 มีน้ำมันรั่วซึม	ตรวจเช็คปกติ
2/8/2023	SP	SP3	เครน	A5873	เครนดอ 3 น้ำมันรั่วซึม	ตรวจเช็คปกติ
2/22/2023	WP	SP	เครื่องพันพลาสติก	A6027	สลับ Roller เครื่องพันพลาสติก	สลับrollerใหม่
2/4/2023	CD		SP	A5846	เครนเสียกดแล้วไม่เคลื่อน ทุกปุ่ม	เปลี่ยนสายไฟคอนโทรลสัพพลายสายรีโมทเครนเบอร์8ใหม่(สายไฟขาดใน)
2/2/2023	BW	BW10	Roller	A5827	Roller ดึงหนามสึกเป็นร่อง	เปลี่ยน Roller ดึงหนามใหม่
2/8/2023	CD	DRG_2	Box1	A5877	Motor เบรก B1 B2 เบรกไม่อยู่,สายพาน B7 หลุด 2 เส้น	เปลี่ยนโซลอนอยด์/เปลี่ยนสายพานเบอร์5VX1120
2/9/2023	BW	BW9	ชุดใบมีด	A5887	น็อตขาด	บงน็อตออกแล้วทำการเปลี่ยนใหม่
2/17/2023	BW	BW7	จานโซ่	A5971	จานหลุดโซ่ขาด	โซ่ขาดไม่มีของเปลี่ยนโมโซ่เก่าใส่เพื่อให้รันไปก่อน
2/16/2023	CD		เกียร์	A5952	เครื่องกรอลวดไม่หมุนมอเตอร์หมุนเกียร์ไม่หมุน	เปลี่ยนเกีย
2/15/2023	BW	BW10	โซ่	A5942	โซ่ขาด	เปลี่ยนข้อต่อโซ่ใหม่
2/14/2023	BW	BW10	หนาม	A5937	ตัวล็อคหนามหลุด	ไม่มีของเปลี่ยนเอาน็อตM10เจาะรู
2/14/2023	CD	DRG_6	Box11	A5940	ลมไม่เข้าBox11	ไม่มีของเปลี่ยนใช้ลมเข้าโซลินอยด์โดยตรงเพื่อให้เครื่องใช้งานได้ก่อน
2/12/2023	BW	BW8	โซ่หลุด	A5908	ล๊อคไม่อยู่	-น็อตล็อคจานพิศคลายทำให้โซ่หลุดบ่อยขันอัดน็อตล็อคจานพิศใหม่
2/12/2023	BW	BW2	Bobbin	A5909	Bobbin ล็อคไม่อยู่	-ลิ่มสึกทำให้ Bobbin ล็อคไม่อยู่-เปลี่ยนลิ่มใหม่
2/12/2023	BW	BW2	กระบอกตีเกลียว	A5910	ลวดขาดคากระบอก	-ลวดขาดในกระบอกทำเกลียว-ใช้สว่านเจาะเอาลวดที่ขาดในกระบอกออก
2/13/2023	BW	BW2	Bobbin	A5912	น็อตรูดล็อคไม่อยู่ (Bobbin)	-Bobbin ล็อคไม่อยู่/ลิ่มสึก-เปลี่ยนลิ่มใหม่
2/13/2023	BW	BW8	คานตัดหนาม	A5917	น็อตยึดคานตัดหนามขาด	บ่งน็อตออกเปลี่ยนน็อตล็อคใหม่/เปลี่ยนสปริงคานตัดหนามใหม่
2/14/2023	BW	BW2	ชุดผืดหนาม	A5925	แบริ่งชุดผืดหนามแตก	เปลี่ยนแบริ่งใหม่6906
2/14/2023	BW	BW1	คานผืดหนาม	A5926	น็อตยึดคานผืดหนามสั้นทำให้ล็อคไม่อยู่	เปลี่ยนน็อตล็อคใหม่
2/14/2023	BW	BW8	น็อตยึดตุ๊กตาแบริ่ง	A5933	น็อตยึดตุ๊กตาแบริ่งชุดปรับตั้งความยาวหนามขาด	บ่งน็อตออกแล้วเปลี่ยนน็อตใหม่ใส่
2/10/2023	BW	BW1	ชุดคานผืดหนาม	A5891	น็อตยึดชุดคานผืดหนามขาด	เปลี่ยนน็อตยึดคานผืดหนามใหม่
2/10/2023	BW	BW3	โซ่ขับจานพิท	A5892	โซ่ขับจานพิทขาด	เปลี่ยนข้อต่อโซ่ใหม่

ผู้จัดทำ [redacted] ....

พ[redacted]

28/2/66

ตรวจสอบโดย.... [redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

28/2/66

รับทราบ... [redacted] .....

ผจก.ชบ.

24/2/66

วันเดือนปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/10/2023	BW	BW3	โซ่ขับจานพิท	A5892	โซ่ขับจานพิทขาด	เปลี่ยนข้อต่อโซ่ใหม่
2/8/2023	BW	BW1	แบริ่งชุดบิดเกลียว	A5879	แบริ่งชุดบิดเกลียวแตก	เปลี่ยนแบลิ่งเบอร์608
2/2/2023	BW	BW9	สปริงดัดหนาม	A5823	สปริงดัดหนามขาด	เปลี่อนสปริงดัดหนาม
2/1/2023	BW	BW	เครื่องV-grip	A5812	ชุดไฮดรอลิคใบมีดตัดไม่ทำงาน	เปลี่ยน Relay Coil Pump ใหม่
2/1/2023	BW	BW4	คานทำเกลียวหนาม	A5815	แบริ่งชุดคานทำเกลียวหนามแตก	เปลี่ยนแบริ่งใหม่
2/1/2023	BW	BW3	Bobbim	A5817	Bobbin ล็อคไม่อยู่	-ฝา Bobbin หลุด / Truss Bearing 51106 แตก-เปลี่ยน Bearing ใหม่
2/4/2023	BW	BW5	สปริง	A5844	สปริงขาด	สปริงขาดเปลี่ยนสปริงใหม่
2/4/2023	BW	BW3	ชุดโซ่	A5840	โซ่ขาด	ตัดต่อโซ่ใหม่
2/3/2023	BW	BW1	ชุดชักกระบอกดีเกล	A5830	ชุดชักกระบอกดีเกลียวลูกปืนแตก	เปลี่ยนใหม่ #608
2/28/2023	CD	DRG_6	Box11	A6079	Denser arm ปรับเข้าออกไม่ได้	Dancer Arm Soleniod Valveลูกสูบค้าง กระบอกลมDancer Arm D100*125L ลูกสูบติดของไม่มีถอดSoleniod Valveล้างทำความสะอาด ทำSpare กระบอกลมเปลี่ยนSeal แล้วนำไปใส่
2/27/2023	CD	DRG_5	Box11	A6068	Boxดาย Box11 น้ำรั่ว	เปลี่ยนบล็อกสมู่
2/27/2023	CD	DRG_1	เครื่องชั่ง	A6073	เครื่องชั่งน้ำหนักลวดหน้าเครื่อง1 เสีย	ตรวจเช็คพบสายดาชั่งขาดแก้ไขเปลี่ยนสายใหม่
2/27/2023	CD	DRG_2	Box1	A6074	Roller ประคองลวดข้างบน B1 ไม่หมุน	ฉีดล้างด้วยน้ำยากัดสนิมใช้งานได้ปกติ
2/3/2023	CD	DRG_2	Box4	A5831	B4 เบรค ไม่อยู่	เปลี่ยน solenoid valve brake block 4 ใหม่ (คอยล์ใหม่)
2/1/2023	CD	DRG_4	Box5	A5806	การ์ดมอเตอร์ B5 หลุด	เชื่อมการ์ดพลิกสายพานกลับเดิมแล้วตั้งใหม่
2/1/2023	CD	DRG_3	แปรงปัดลวด No.2	A5807	แปรงปัดลวด No.2 ปรับเข้า-ออก ไม่ได้	เปลี่ยนเพลาadjustและแป้นล็อคใหม่เปลี่ยนแบริ่งใหม่ 51103
2/2/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5822	เครื่องทริป Bottom Roller ที่ Pay off ลมไม่พอ	mit senser กระบอกลมขึ้น/เวลาเดินเครื่องbottom roller เด้งขึ้นบ่อยทำให้เครื่องหยุดเอง
2/2/2023	CD	DRG_1	Box1	A5820	Bดาย B1 น้ำรั่ว	ถอดเปลี่ยนแบริ่ง+ซีลใหม่
2/2/2023	CD	DRG_1	Box5	A5826	Capstan B5 สึกเป็นร่อง ทำให้ลวดพับทับกัน ขาด	เจียร์capstan
2/8/2023	CD	DRG_6	แปรงปัดลวด	A5882	แปรงปัดลวด NO.4 น็อตเพลาหลุด	-เจียร์นต่งเพลาแปรงปัดประกอบกับ
2/9/2023	CD	DRG_2	Box6	A5889	จานเบรค B6 สึกับการ์ด	-น็อตล็อคการ์ดหลวมทำให้การ์ดตกมาโดนจานเบรค-ขันอัดการ์ดจานเบรคใหม่
2/8/2023	CD	DRG_5	Box7	A5869	B7 เบรค หลุด	ตรวจเช็คพบน็อตล็อคเบรคหลุดทำให้เบรคหลุดแก้ไขใส่เบรคกลับขันอัดน็อต
2/15/2023	CD	DRG_1	Box1	A5943	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 ไม่ไหมุน	เปลี่ยนbearingใหม่
2/15/2023	CD	DRG_2	แปรงปัดลวด No.3	A5950	แปรงปัดลวด No.3 เพลาหลุด	แก้ไขใส่บูชปลายเพลากันเพลาขยับออก(modifyใส่รูอัดจารบี)

ผู้จัดท[redacted]...
พนักงานซ่อมบำรุง
28 / 2 / 66

ตรวจสอบโดย...[redacted]...
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
26 / 2 / 66

รับทราบ...[redacted].....
ผจก.ซบ.
28 / 2 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/14/2023	BW		BOX1Q	A5928	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 สึกเป็นร่อง	เปลี่ยนโรลเลอร์แนวตั้ง1ตัวและกลับด้านโรลเลอร์แนวนอน
2/13/2023	CD	DRG_6	Box11	A5918	สายลม Box11 รั่ว	สายลมขาดเปลี่ยนfitting3ทางใหม่#8
2/13/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5919	ตอปิโด ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้	น้ำมันไฮดรอลิกรั่ว/ซีลหัวกระบอกไฮดรอลิกเสียถอดกระบอกออกและให้OPเดินเครื่องต่อได้
2/13/2023	CD	DRG_2	Box5	A5916	Box5 เบรค ไม่อยู่	Block4Diaphragmรั่ว/Soleniodสั่งช้าเปลี่ยนไดอะแฟรม/เอาSoleniodของB5มาใส่
2/10/2023	CD	DRG_2	Box7	A5896	น็อตยึด Bตาย B7 หัก	แก้ไขถอด Box Die บ่งน็อตยึด Box Die ที่ขาดออกเปลี่ยนน็อตใหม่
2/26/2023	CD		รัดเทป	A6059	เครื่องรัดเทป 19 รัดเทปไม่ได้	เปลี่ยนโอริง7.10 ลมรั่ว
2/26/2023	CD		รัดเทป	A6060	เครื่องรัดเทป19 รัดเทปไม่ได้	ลับใบมีดใหม่
2/24/2023	CD	DRG_1	Box1	A6048	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 สึกเป็นร่อง	แก้ไข เปลี่ยน roller ใหม่
2/25/2023	CD	DRG_1	Box3,5	A6049	Roller Dancer Arm B3,5 สึกเป็นร่อง	box3กับ5กับRoller Box4เปลี่ยนRollerใหม่
2/23/2023	CD	DRG_1	เครน	A6033	เสาโยกเครน DRG1 หัก	แขนโยกเครน DRG 1 หัก (เชื่อมแขนโยกใหม่)
2/22/2023	BW	DRG_4	Box4	A6029	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B4 ไม่หมุน	-Bearing Roller ประคองลวด Block 4 แตก เปลี่ยน Bearing ใหม่
2/21/2023	CD		B2	A6023	กะบอกลมเบรค B2 ลมรั่ว	ดึง 5 b2 ไดอะแฟรมเบรครั่วแก้ไขเปลี่ยนไดอะแฟรมใหม่
2/21/2023	CD	DRG_1	เครน	A6025	น็อตล็อครางเครน หลุด	แก้ไข ล็อครางพาสายเครนใหม่
2/21/2023	CD	DRG_6	SP	A6009	น็อตยึด Bobbin Spooler หัก	น็อตฐาน Bobbin ขาด 8 ตัวแก้ไขบ่งน็อตออกได้ 6 ตัว เปลี่ยนน็อตใหม่
2/20/2023	CD		ตัดเทป	A5991	เครื่องรัดเทป 19 ตัดเทป ไม่ขาด	แก้ไขเปลี่ยนโอริงใหม่
2/20/2023	BW		ลม	A5999	เครื่องรัดเทป19 ลมรั่ว	-น็อตล็อคลูกสูบคลายตัว (ขันอัดน็อตล็อคลูกสูบใหม่)-เปลี่ยน O-ring ลิ้นตัดเทปใหม่
2/20/2023	BW	BW8	ชุดแขนฟีดน	A6000	ลูกปืนแตก	แก้ไขเปลี่ยน Bearing ใหม่
2/20/2023	BW	BW9	ชุดแขนฟีดน	A6001	ลูกปืนแตก	แก้ไข้เปลี่ยน bearing ใหม่
2/20/2023	BW	BW10	ชุดเฟืองฟีด	A6002	ลูกปืนแตก	แก้ไขเปลี่ยน Bearing ใหม่
2/21/2023	BW	BW3	น็อตตั้งหนา	A6022	น็อตตั้งความยาวหนามขาด	แก้ไขเชื่อมน็อตตั้งระยะหนามใหม่
2/8/2023	BW	BW2	ชุดแขนฟีดน	A5880	ลูกปืนแขนฟีดหนามแตก	เชื่อมแขนฟีดหนาม
2/2/2023	BW	BW2	ชุดกระบอกน	A5821	ลูกปืนแตก	แบริ่งแตก/เปลี่ยนแบริ่ง
2/4/2023	BW	BW9	bobbin	A5845	bobbinล็อคไม่อยู่	เปลี่ยนเปลี่ยนเพลาและทำเบ้าสลักใหม่
2/4/2023	CD	BW1	ชุดกดแขนตั	A5842	เปลี่ยนลูกเบี้ยวกดแขนตัดหนาม	เปลี่ยนลูกเบี้ยวตัดหนามสเตอร์ใหม่
2/9/2023	CD	DRG_5	Box9	A5884	Dancerarm B9 ดึงลวดไม่ได้	ขยับสายลม

ผู้จัดทำ... [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
28/2/66

ตรวจสอบโดย [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซ
26/2/66

รับทราบ [redacted]
ผจก.ซบ.
28/2/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/19/2023	CD	DRG_6	SP	A5982	Spooler เบลคติด	เศษลวดเข้าไปดิด footswitch
2/5/2023	CD	DRG_5	Bushing	A5854	เซ็นเซอร์จับลวดขาดหลังตู้แปลงบัดชำรุด(ชุด Roll	เซ็นเซอร์จับลวดขาดหลังตู้แปลงบัดชำรุด (ชุด Roller ขาด)ไม่มีของกลึงใหม่
2/1/2023	CD	DRG_4	SP	A5816	Bobbin ติดหัวจ็กที่ Spooler	(Dia50*L=60 bearing6004)
2/24/2023	CD		DRG2	A6041	ตัดเทปไม่ขาด	-ตัวยันหัว Bobbin ติด Bobbin -ใช้เครนยกตัวยัน Bobbin แล้วใช้ค้อนตี Bobbin ลง
2/26/2023	CD	DRG_1		A6063	เครื่องรัดเทปเสีย	เปลี่ยนspareให้
2/23/2023	CD		ที่หนีบก๊ฟค้าง	A6039	เครื่องรัดเทป19 ที่หนีบก๊ฟค้าง	เปลี่ยนspareให้
2/18/2023	CD	DRG_5	Box9	A5972	B.9 เบรคไม่อยู่	-น็อตล็อคลูกสูบคลายตัวทำให้ลูกสูบเอียง
2/18/2023	CD	DRG_4	Pay Off	A5973	ลวดพันก้นที่Pay-off ดึงสายไฟเข้าไปดิดที่ลุ่มไก่	ตรวจเช็คพบผ้าเบรคพลิกถอดเบรคออกมาดั้งใหม่และขันอัดผ้าเบรค
2/17/2023	CD		ปากหนีบลวด	A5965	ปากหนีบลวดไม่ได้	ตรวจเช็คพบซัพพอตยึดบ็อคพักสายหักบ็อคพัก
2/13/2023	BW	BW2	ขาคานบ็อบบิ้น	A5914	ขาคานตัวล็อคขับบ็อบบิ้นสึกหรอชำรุด ทำให้ขบกล	สายแตกสาย prox ขาด
2/14/2023	BW	BW10	บ็อบบิ้น	A5938	บ็อบบิ้นหักหลุดชำรุด	แก้ไขเชื่อมซัพพอตใหม่เปลี่ยนบ็อคพักสายใหม่
2/19/2023	BW	BW8	ชุดฟีดหนาม	A5984	สปริงกดตัวฟีดหนามชำรุด หักหลุด	ย้ำเข้าสาย prox ใหม่
2/9/2023	BW	BW3	ชุดเฟืองขับจานพิ	A5886	โซ่ชุดเฟืองขับจานพิดขาด	ตัวล็อคแขนโยกไม่มีแก้ไข ใส่น็อคแทน
2/14/2023	BW	BW2	bobbin	A5936	สวิตช์เปิดปิดbobbinไม่ทำงาน	-Bearing แขนกดเบรคแตก-เปลี่ยน Bearing ใหม่
2/17/2023	BW	BW5	ตัวปรับเบรค	A5966	ตัวหมุนปรับเบรคหัก	แก้ไขเปลี่ยน Bobbin สแปรใส่
2/18/2023	BW	BW8	ตัวล็อคแกนบ็อบบิ้	A5974	ตัวล็อคแกนบ็อบบิ้นหัก	ต่อโซ่ใหม่
2/18/2023	BW	BW7	ตัวดึงโซ่	A5975	ตัวดึงโซ่จานพิษล็อคไม่อยู่	ปั๊มลมทริปเปลี่ยนปั๊มตัวใหม่
2/17/2023	BW	BW3	ลูกเบี้ยวบิดเกลียว	A5957	ลูกปืนชุดลูกเบี้ยวบิดเกลียวแตก	ตัวหมุนปรับเบรคหักไม่มีของเปลี่ยนแก้ไข ใส่น็อคไว้เพื่อขันปรับได้
2/19/2023	BW	BW7	โซ่จานพิด	A5990	โซ่จานพิดหลุด ชุดดั้งโซ่เบี้ยว	แก้ไขเชื่อมตัวล็อค Bobbin ใส่ใหม่
2/17/2023	BW	BW5	โซ่ขาด	A5969	โซ่ขับ Bobbin ขาด	ตรวจเช็คพบ ตัวดึงโซ่น็อตล็อคเกลียวรูดแก้ไข ถอดมาตายเกลียวใหม่
2/25/2023	BW	BW2	เฟืองฟีดหนาม	A6051	ลูกปืนชุดเฟืองฟีดหนามแตก	-เปลี่ยน Bearing ลูกเบี้ยวทำเกลียวใหม่
2/25/2023	BW	BW	เหล็กเรียงวีกิ๊บ	A6052	เหล็กเรียงวีกิ๊บหัก เครื่องงวีกิ๊บ	แก้ไขเปลี่ยนโว่จานพิศใหม่ 2 เส้น
2/1/2023	BW	BW5	ลูกเบี้ยวบีบเกลียว	A5810	ลูกบี้ยวบีบเกลียวสึกเป็นร่อง	ตรวจเช็คพบข้อต่อโซ่ล็อคไม่อยู่เปลี่ยนข้อต่อใหม่
2/1/2023	BW	BW3	ลูกเบี้ยวบิดเกลียว	A5811	ลูกปืนชุดลูกเบี้ยวบิดเกลียวแตก	เปลี่ยนเฟืองrollerดึงลวดและbearingใหม่
2/6/2023	BW	BW4	สปริงดัดหนาม	A5859	สปริงดัดหนามล้า	เชื่อมราวรับลวดวีกิ๊ฟใหม่
						เปลี่ยนลูกเบี้ยวใหม่พร้อมโมสลักล็อค
						เปลี่ยนแบริ่ง
						แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่

ผู้จัดทำ... [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

28 / 2 / 66

ตรวจสอบโดย.. [redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

28 / 2 / 66

รับทราบ [redacted]

ผจก.ซบ.

28 / 2 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/8/2023	BW	BW2	ชุดเฟืองป้อ	A5871	ชุดเฟืองป้อมมีดสึก	เปลี่ยนเพลาเฟืองดึงหนามใหม่ (ลูกบน)
2/5/2023	BW	BW4	ชุดเพลาบิด	A5853	ลูกปืนชุดเพลาบิดหนามแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
2/6/2023	BW	BW10	ชุดฟืองป้อม	A5863	ชุดเฟืองป้อมมีดสึกเป็นร่อง ทำให้ลว	แก้เปลี่ยนเฟืองฟีดหนามตัวบนใหม่และแบริ่งใหม่
2/1/2023	BW	BW3	ฟีดหนาม	A5814	ตัวปรับฟีดหนามหัก	เปลี่ยนตัวปรับฟีดหนาม
2/4/2023	BW	BW2	เฟืองฟีดหน	A5849	ลูกปืนชุดเฟืองฟีดหนามแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
2/5/2023	BW	BW2	สปริงตัดหน	A5851	สปริงตัดหนามล้า	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
2/5/2023	CD	DRG_3	SP	A5856	Spooler เบลคไม่อยู่	
2/5/2023	CD	DRG_3	Box1	A5857	Box 1 ไม่เก็บลวด	ตั้งเบรคใหม่/ขันย้ำน็อตล็อคเพลา
2/8/2023	CD	DRG_2	Box1	A5876	เบรคbox1.2เบรคไม่อยู่	เปลี่ยนโซลินอยด์/เปลี่อนสายพานเบอร์5VX1120
2/4/2023	CD	DRG_3	Box6	A5850	วาล์วน้ำ CRD B6 ชำรุด	ตรวจเช็คพบวาล์วน้ำไม่มีก้านวาล์วแก้ไส่ก้านวาล์วใหม่
2/24/2023	CD	DRG_5	SP	A6044	ลมดก และมีเสียงลมรั่ว บริเวณ สปุน	สายลมแตก (เส้นขึ้นไปTailstock)เปลี่ยนสายลมใหม่#10มม.
2/24/2023	CD	DRG_3	Box7	A6045	Boxdieน้ำรั่ว	เปลี่ยนBlockDie
2/23/2023	CD	DRG_3	Box7	A6034	น้ำรั่วซึม ที่ก้านวาล์วน้ำ คลูลิ่ง ดาย B	วาล์วน้ำเข้าบล็อกดายเสียเปลี่ยนวาล์วใหม่ 1/2"
2/17/2023	CD	DRG_3	Box7	A5963	Box Die น้ำรั่ว	BlockDieน้ำรั่วเปลี่ยนBlockDie
2/2/2023	CD	DRG_2	Box4	A5819	Box 4 เบลคดิด	เปลี่ยนsolenoid valve และผ้าเบรค ดึง2 block4ใหม่ (solenoid valve coil ไหม้ ผ้าเบรคหมด)

ผู้จัดทำ.... [redacted]

พนักง[redacted]

28/2/66

ตรวจสอบโดย. [redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

28/2/66

รับทราบ.... [redacted]

ผจก.ซบ.

28/2/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มีนาคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/2/2023	CD	DRG_2	Pay off	A6091	ลวดตกลอเลอร์Pay Off ดีดที่เขื่อมไว้	ตรวจเช็คพบลวดตก roller ก่อนเข้า beanding เป็นลวดที่เจียร์มาแก้ไขตัดลวดร้อย roller ต่อใหม่
3/2/2023	BW	BW4	จานฟิด	A6092	จานฟิดล็อคไม่อยู่	แก้ไขขันอัดจานฟิศใหม่
3/1/2023	BW	BW	ชุดหนีบลวดบิดเ	A6086	ชุดหนีบลวดบิดเกลียวหักรอยเชื่อม	เชื่อมซ่อมรอยแตก
3/1/2023	Crane	Crane02		A6087	กดไม่ไป	เช่าสายไฟ supply รีโมท48โวลล์ที่ปลั๊กตัวผู้ใหม่ (สายหลุด)และปรับตั้งสลิงรั้งสายรีโมทใหม่และเช็คเบรกรถใหญ่ผิ่งสโตร์
3/1/2023	BW	BW3	ตัวปรับเกลียวหน	A6090	ลูกปืนตัวปรับเกลียวหนามแตก	แก้ไข เปลี่ยน bearing ใหม่
3/2/2023	GI	TU26	gi	A6098	สตาร์ทไลน์ไม่ได้ ไลน์บ๊อก	แก้ไข แก้โปรแกรมชั่วคราวเพื่อให้รันได้ไปก่อน
3/3/2023	BW	BW9	บ๊อบบิ้น	A6099	ที่ล็อครอยเชื่อมหลุด	แก้ไขเชื่อมใหม่
3/25/2023	BW	BW6	แขนดึงฟีดหนาม	A6317	ลูกปืนแขนดึงฟีดหนามแตก	เปลี่ยนbearingใหม่
2/28/2023	CD	DRG_1	เครื่อง Ordinary	A6080	วาว์ลปรับลมเครื่อง Ordinary ชำรุด	เปลี่ยนวาว์ล
2/28/2023	CD	DRG_3	SP	A6081	ย้ายสลักฐาน Bobbinจากเครื่อง4มาใส่ที่เครื่อง3	ทำความสะอาดหัวสลักฐานbobbinให้หมุนได้
3/3/2023	BW	BW	วีกี้ฟ1	A6104	เหล็กคานลองยิ่นงานขาด ตรงเชื่อมใหม่	เชื่อต่อใหม่
3/3/2023	CD	DRG_2	Bending	A6107	เพลา Bending ตัวที่ 8 ขาด	เชื่อมต่อใหม่
1/31/2023	CD	DRG_2	Box1	A5792	โรลเลอร์บนบล็อก1หลุด	ใส่โรเลอร์ขันน็อตยึดใหม่
3/2/2023	CD	DRG_1	Box1	A6097	Roller Dancer Arm B1.3.4 สึกเป็นร่อง กัดผิวลวด	ใช้ใบมีดกระดาษทรายเจียร์โลเลอร์
3/3/2023	GI	PayOff	type-a	A6110	pay off type-a เครื่องใหม่รันไม่ได้	ตรวจเช็คพบ trip overlord แก้ไข reset ใหม่
3/3/2023	CD	DRG_1	SP	A6109	pump ลม สายลมแตก	แก้ไขเปลี่ยนสายลมใหม่
2/27/2023	CD	DRG_6	Box11	A6069	Boxตาย Box11 น้ำรั่ว	สายน้ำทิ้งBlockDieรั่ว/ใช่หมุนมอเตอร์หย่อน/เปลี่ยนสายน้ำใหม่/ตั้งโซ่ใหม่
3/1/2023	BW	BW1	ชุดแขนดัดหนาม	A6088	ลูกปืนแตก	เปลี่ยนสปริงคานดัดหนาม/เปลี่ยนRollerคานดัดหนามใส่แบริ่ง6025*2แทน
3/4/2023	BW	BW2	เฟืองบีบหนาม	A6114	ลูกปืนเฟืองบีบหนามเข้าแตก	เปลี่ยนแบริ่ง6906
3/4/2023	BW	BW7	บ๊อบบิ้น	A6115	แกนกลางบ๊อบบิ้นหัก	เชื่อมใหม่
3/4/2023	GI		gi	A6117	กรง TU .01 หัก	เชื่อมใหม่ LB
1/31/2023	BW	BW2	แขนชักเฟืองฟีด	A5791	แขนชักเฟืองฟีดหนามน็อตขาด	
3/4/2023	CD	DRG_5	SP	A6118	สายลม Spooler แตก	ตัดต่อสายลมใหม่
3/4/2023	CD	DRG_3	Box1	A6119	น็อตล็อค Box1 หัก	-เบรค Topring ไม่อยู่ตั้งเบรค Topring ใหม่-น็อตล็อค BoxDie ขาดเปลี่ยนน็อตล็อคใหม่
3/6/2023	CD	BW2	ชุดเฟืองฟีดหนาม	A6127	ไม่ฟีดหนาม	set alignmant roller feed

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31/3/66

ตรวจสอบ[redacted]
หน.ชบ./ ผจก.ชบ.
31/3/66

รับทราบ[redacted]
ผจก.ชบ.
31/3/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไขกันไว้
3/5/2023	BW	Zn-Bath	Blower 1	A6124	รางแฟ็ด ฉีก	เชื่อมซ่อมรางแฟ็ดใหม่3ช่อง
3/5/2023	BW	DRG_1	sp	A6123	ลมไม่แรง ไม่มีลม	-ลมปกติ หาเจ้าของdelayไม่เจอ
3/6/2023	BW	BW7	ตัวดึงหนาม	A6130	น็อตขาด	เชื่อมซ่อมน็อตชุดดึงหนาม
3/6/2023	GI	BW2	ชุดเพลากดตัดหน	A6132	ล็อคไม่อยู่	ปรับตั้งเฟืองขับคานตัดหนาม bw2ใหม่ (ฟันเฟืองห่างไม่ถึงกัน)
3/6/2023	BW	BW2	ชุดเฟืองขับโซ่	A6137	ชุดเฟืองขับโซ่ล็อคไม่อยู่	คลายน็อตขยับเพลาขับและใส่น็อตล็อคใหม่
3/6/2023	CD	BW3	ชุดดาวกระจาย	A6128	ลูกปืนแตก	เปลี่ยนbearingใหม่
3/6/2023	CD	DRG_3	Box7	A6134	เบรค B7 ติด มีกลิ่นไหม้	เปลี่ยนSoleniodใหม่
3/8/2023	CD	BW6	บ๊อบบิ้น	A6154	รอยเชื่อมหลุด	เชื่อมซ่อมbobbin
3/7/2023	CD	DRG_6	SP	A6138	Spooler เบรค ไม่อยู่	ตรวจเช็คระบบเบรคปกติ
3/7/2023	GI	BW9	สปริงตัดหนาม	A6145	สปริงตัดหนามสั้น	เปลี่ยนสปริงใหม่
3/7/2023	CD	DRG_2	Bending roller	A6147	Bending roller ตัวที่ 8 Bearing แตก	Bending roller ตัวที่ 9 Bearing แตก(แจ้งผิดตัว)/เปลี่ยนแบริ่งใหม่
3/7/2023	BW	BW8	โซ่	A6151	น็อตล็อคไม่	เอาแหวนรองเพิ่มเกลียวด้านในไม่พอ
3/7/2023	CD	DRG_1	Box1	A6150	เบรค box 1 ไหม้	เปลี่ยนเบรคใหม่ยกชุด/เปลี่ยนSoleniod Valve ใหม่SoleniodValveใหม่
3/7/2023	GI	PayOff		A6148	Line 15 Payoff แขนโยกลวดหัก โยกลวดไม่ได้	เชื่อมแขนโยกรีโมท pay-off line26 ใหม่(แขนโยกหัก)
3/7/2023	SP	SP	sp	A6152		เปลี่ยนเรคติฟายเออร์เบรกรถใหญ่ผึ่งสแตนใหม่ตั้งเบรกใหม่และเข้าสายไฟ supply380vac เรคติฟายเออร์เบรกรถใหญ่ผึ่งqc สายหลุด1
3/8/2023	CD		box4	A6153	น้ำหล่อเย็นcrdไม่ไหล	ถอดทำความสะอาดท่อส่งน้ำ(พบการอุดตัน)
3/9/2023	CD	DRG_1	Denserarm	A6167	Denserarm ลมอ่อน (2 Ber)	เปลี่ยนสายลมและถอดกระบอกลมออกมาซ่อม1ข้าง*ตอนนี้ใช้งานข้างเดียว
3/8/2023	CD	DRG_1	Box6	A6156	Box6 น้ำรั่วที่BoxDie	เปลี่ยนBlockDie
3/8/2023	BW	BW7	โซ่จานพิด	A6157	โซ่จานพิดล็อคไม่อยู่	เชื่อมน็อตล็อคใหม่/ตัดลิ่มไปใส่
3/8/2023	CD	DRG_1	5	A6160	ปากจับเครื่องต่อลวดจับลวดตั้งแต่Size 2.50mm ล	-เปลี่ยนปากทองแดงใหม่
3/9/2023	CD	DRG_2	เครน	A6168	เครน หน้า DRG2 เบรคหมด	แก้ไขเปลี่ยน coil brake ใหม่
3/9/2023	CD	DRG_3	Roller ประคองลว	A6169	Rpller ประคองลวดออกจากแปรงบัดลวด ลึกเป็นร่อ	-เปลี่ยน Roller ประคองลวดออกจากแปรงบัดใหม่
3/8/2023	CD	DRG_1		A6162	เครื่องข่าง น้ำหนัก สวิง	แก้ไขกด zero ใช้งานได้ปกติ
3/8/2023	BW	BW2	ชุดเพลาส่งกำลัง	A6164	ชุดเพลาส่งกำลังขยับทำให้เครื่องผิดจังหวะ	-เปลี่ยนดุ๊กตา Bearing เพลาลูกเบี้ยวตัดหนาวใหม่ (Bearing แตก)
3/9/2023	CD	DRG_6	Box1	A6171	เบรค Box1 หมด	-เปลี่ยนสปริงและผ้าเบรค Topring Block 1 ใหม่

ผู้จัดทำ [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31/3/66

ตรวจสอบโ [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31/3/66

รับทราบ [redacted]
ผจก.ซบ.
31/3/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/10/2023	BW	BW3	ฺBobbin	A6174	ฝาbobbinหลุด	เพลาฝาBobbinขาด เชื่อมแล้วกลึงพร้อมใส่กลับเดิม
3/10/2023	SP	DRG_1	SP	A6176	ซ้าย-ขวา ไม่เคลื่อนที่	-เครน #8 ฝาตู้รถเล็กเปิดทำให้เลื่อนซ้าย-ขวาไม่ได้
3/10/2023	CD		Drg1	A6173	ตัดเทปไม่ขาด	-น็อตล็อคลูกสูบคลายตัวทำให้ลูกสูบเอียง
3/10/2023	BW	BW7	สปริงดัดหนาม	A6180	สปริงดัดหนามยืดทำให้ดัดหนามไม่ขาด	เปลี่ยนสปริงคานดัดหนาม
3/10/2023	CD	DRG_6	Pay Off	A6184	ตอบีโดทั้ง 2 ข้างกดขึ้นลงไม่ได้ เวลากดจะขึ้น	ตรวจเช็คพบเบรคเกอร์ปั๊มทริปมอเตอร์ปกติแก้ไขออนใหมใช้งานได้ปกติ
3/11/2023	BW	BW3	บ๊อบบิ้นชำรุด	A6187	แบริ่งบ๊อบบิ้นแตก น็อตยึดบ๊อบบิ้นหลุดหาย	ใส่น็อตยึดบ๊อบบิ้นและน็อตล็อกกระบอกลมใหม่เครื่อง bw3 (น็อตล็อกบ๊อบบิ้นหาย1ตัวและหลวม)
3/10/2023	GI		gi	A6188	กรง TU line .3 หัก	เปลี่ยนเพลาใหม่
3/8/2023	BW	BW7	แขนพีดหนาม	A6161	แขนพีดหนามล็อคไม่อยู่	เชื่อมน็อตล็อคใหม่/ตัดลิ่มใส่ใหม่
3/11/2023	BW	BW3	ชุดขายึดกระบอกล	A6189	คานยึดกระบอกลมหัก	-เชื่อมขากระบอกลมฝา Bobbin ใหม่
3/11/2023	CD	DRG_3	SP	A6190	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	พบbobbin ติดตัวล็อค bobbin แก้ไข ใช้เหล็กงัดขึ้น
3/11/2023	GI	Zn-Bath	Blower 1	A6191	รางแพ็ด ชำรุด	-เชื่อมรางอัดแพ็ดใหม่(รางแพ็ดแตกรอยเชื่อม)
3/11/2023	CD	DRG_1		A6197	เครื่องรัดเทป ล๊อคสายลมทางเข้าไม่อยู่	เปลี่ยนair Fitting12มิล
3/11/2023	CD	DRG_1		A6196	เครื่องรัดเทป ชำรุด หมายเลข 10-1148 ตัดเท	ลับใบมีด
3/11/2023	CD	DRG_5	Box1	A6199	BOXดาย BOX1 น้ำรั่ว	เปลี่ยนBlockDie
3/11/2023	CD	DRG_1		A6198	เครื่องรัดเทปหมายเลข10-1313 ตัวลูกกลิ้งดึง	เฟืองแตกหาอะไหล่เฟืองเปลี่ยน
3/12/2023	CD	DRG_2	Box4	A6203	การ์มอเตอร์ B4 สึกับจารเบรค	เชื่อม+ตามเพลทเพิ่ม
3/14/2023	GI	TU9	TU9 Position	A6211	สตาร์ไม่ได้	แก้ไข off wire brakeที่หน้าจอ take upไว้ prox wire brake ที่pay-off gi line 7 ไม่เซ็น
3/13/2023	BW	BW7	ตัวดึงหนาม	A6206	น็อตขาด	เปลี่ยนน็อตใหม่และเชื่อม
3/13/2023	CD	DRG_3	Box1	A6207	BOX1 น้ำหล่อบ็อกดายรั่ว	เปลี่ยนบล็อกดายและขันยึดเกียร์บ็อกซ์เพราะเกียร์ขยับได้
3/13/2023	CD	DRG_1	Box4	A6209	Capstan B4 สึกเป็นร่อง ทำให้ลวดพันทับกัน	ใช้หินเจียรขัดปรับผิวใหม่
3/13/2023	CD	DRG_5	Box11	A6213	กระบอกลมตัวหนีบลวดหลังbox 11 ค้าง ปรับ	-ถอดกระบอกลมมาทำความสะอาดใหม่(ฝุ่นเข้าไปในกระบอกทำให้ลูกสูบไม่ขยับ)
3/13/2023	CD		Box4	A6214	ที่ตัดเทปค้าง	เปลี่ยนเสื้อใหม่เสื้อแตก
3/14/2023	CD	DRG_2	Box6	A6220	วาล์วเปิด-ปิดน้ำดายBlock 6 แตก	เปลี่ยนวาล์วน้ำใหม่
3/14/2023	CD	DRG_4	Box7	A6219	เบรคค้าง	โซลินอยด์รูเตรนลมดันถอดออก
3/14/2023	CD	DRG_6	Pay Off	A6218	ตะขอเกี่ยวซุ่มไก่ไม่อ้าออก	เปลี่ยนsolenoid valve ตะขอล็อกสุ่มไก่ pay-off drg6ใหม่ (solenoid valae ค้าง)

ผู้จัดทำ [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31/3/66

ตรวจสอบโดย [redacted]
หง.ชบ
31/3/66

รับทราบ [redacted]
ผจก.ชบ.
31/3/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/15/2023	CD	DRG_6	Pay Off	A6218	ตัวดูดสเกลข้าง Pay off พังลงมา	ใส่ท่อพร้อมยิงรีเวทยึด
3/13/2023	CD	DRG_4	Pay Off	A6221	เครื่องรัดเทปที่ดัดเทปหัก	เชี่ยวบีบเทปสลักหลุดหาสลักใส่ใหม่
3/15/2023	CD			A6215	ลูกปืนแตก	อัดน็อตให้แน่น
3/15/2023	CD	BW8	ชุดเฟืองbobbin	A6224	Roller ประคองลวดด้านบน B1 หลุดออกจากเพลา	ขันอัดน็อตRoller Top Ring
3/15/2023	BW	DRG_3	Box1	A6226	Roller ประคองลวดที่ B1 ตัวกันลวดหลุด	ขันอัดน็อตRoller Top Ring
3/15/2023	BW	DRG_3	Box1	A6225	เครน No5 รถใหญ่เดินไม่พร้อมกันทั้ง2ฝั่ง	ตรวจเบื้องพบคอยล์เบริ์ไหม้ผ้าเบรคแตกแก้ไขถอดมอเตอร์ของเบอร์7มาใส่ก่อน
3/16/2023	BW	Crane05		A6232	Capstan B5 เป็นร่อง ทำให้ลวดพันทับกัน	-เปลี่ยน Capstan ใหม่ (Capstan เก่า)
3/16/2023	GI	DRG_1	Box5	A6239	Capstan B5 เป็นร่อง ทำให้ลวดพันทับกัน ร้อยลวดยังพัน	-เปลี่ยยน Capstan Block 5 ใหม่ (ของเก่านำไปเปลี่ยน)
3/17/2023	CD	DRG_1	Box5	A6241	สายลม Spooler แตก	-สายลมข้างใน spooler แตก-เปลี่ยนสายลมใหม่
3/17/2023	CD	DRG_1	SP	A6254	รอยเชื่อมหัก	-สลักล็อคเพลา Bobbin หัก -แก้ไขเชื่อมสลักล็อคเพลา Bobbin ใหม่
3/18/2023	CD	BW10	ตัวล็อคบ๊อบบิ้น	A6255	จานฟิตล็อคไม่อยู่	-น็อตตุ๊กตาล็อคเพลาหลุดไม่มีน็อตล็อคทำให้จานฟิตขยับได้-แก้ไขหาน็อตล็อคเพลามาใส่(น็อตตัวหนอน 6 mm)
3/18/2023	CD	BW4	จานฟิต	A6259	ชุดเฟืองฟิตเป็นร่อง(เครื่องวิก์ฟ)	-เฟืองดึงลวดเข้าลึกเป็นร่อง-แก้ไข เปลี่ยนเฟืองดึงหนามใหม่
3/19/2023	CD	BW	ชุดเฟืองฟิต	A6260	ฝาบ่อWAXหลุดยกไม่ได้	ใส่ฝาใหม่
3/19/2023	CD	TU1	TU1 Position	A6268	จานหมุนฟิตหนามร่องลึก	
3/20/2023	CD	BW5	จานหมุนฟิตหนาม	A6270	รอยเชื่อมขาด	เชื่อมซ่อมbobbinและเปลี่ยนbearing
3/20/2023	CD	BW3	Bobbin	A6284	ชุดเกียร์bobbinดิดทำให้bobbinไม่หมุน	
3/20/2023	CD	BW9	ชุดเกียร์bobbin	A6277	เบ้าลูกปืนแขนดึงหนามขาดชำรุด	เชื่อมซ่อมเบ้าลูกปืนใหม่
3/19/2023	CD			A6286	Rollor Bendingลูกที่6 ไม่หมุน	
3/20/2023	BW	DRG_1	Pay Off	A6281	น้ำรั่ว Capstand B5	เบ้าลมล้างท่อเดรน เปลี่ยนซีลและแผ่นปิดอคริลิค
3/19/2023	BW	DRG_1	Box5	A6282	Block 5 เบรคไม่มี	
3/21/2023	BW	DRG_3	Box6	A6272	หน้า บล zing แขนล็อค Zingger ขาด	เชื่อมซ่อมแขนล็อคใหม่
3/21/2023	BW	Zn-Bath	หน้าปlazing	A6294	มอเตอร์ตัวดูดหล่อเย็น ไม่ทำงาน (เครื่องดาซ่าย)	เปลี่ยนมอเตอร์ปั๊มน้ำยาหล่อเย็นเครื่องเชนริ้งใหม่ (มอเตอร์ปั๊มเสีย)
3/22/2023	GI	BW	เครื่องดาซ่าย	A6290	ต้องการเครื่องรัดเทปขนาด32 เครื่องไม่พอใช้งาน	ให้spareไปใช้
3/23/2023	BW	DRG_1	เครื่องรัดเทป 32	A6293	เกียร์มอเตอร์หมุนตาย B1 หัก	-เปลี่ยนเกียร์ Box Die ใหม่

ผู้จัดทำ [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31/3/66

ตรวจสอบโดย.... [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31/3/66

รับทราบ..... [redacted]
ผจก.ซบ.
31/3/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มีนาคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/23/2023	CD	DRG_3	Box1	A6299	เกียร์มอเตอร์หมุนดาย B1 หัก	-เปลี่ยนเกียร์ Box Die ใหม่
3/24/2023	BW	BW9	สปริงคานตัดหนาม	A6301	สปริงคานตัดหนามยืด	เปลี่ยนสปริงใหม่
3/24/2023	CD	DRG_3	Box7	A6302	แกน Roller Denserarm B7 หลุด	ปรับขยับrollerขึ้นตำแหน่งเดิม
3/24/2023	CD	DRG_1	SP	A6303	SPเบรกไม่อยู่	เปลี่ยนคาลิปเปอร์เบรคใหม่
3/24/2023	Crane	Crane01	ตะขอยก	A6306	safety latch ชำรุด	-ใส่ Safety latch ใหม่
3/24/2023	Crane	Crane02	ตะขอยก	A6307	safety latch ชำรุด	-ใส่ Safety latch ใหม่
3/24/2023	CD	DRG_3	Box7	A6305	Roller เข็นเซอร์อาร์ม B7 แบริ่งแตก	-Bearing Roller Dancer Arm แตก-แก้ไขเปลี่ยน Bearing ใหม่
3/24/2023	Crane	Crane05	ตะขอยก	A6308	safety latch ชำรุด	-ใส่ Safety latch ใหม่
3/24/2023	GI	TU30	selector	A6313	secector หัก	แก้ไขเปลี่ยน selector ใหม่
3/24/2023	GI	Furnace	zone 1	A6310	heater ไม่บาลานซ์	ตรวจเช็คพบ ขา heater ขาด 1ตัวแก้ไข เชื่อมซ่อม ขา ใหม่
3/27/2023	BW	BW2	เฟืองฟีดหนาม	A6324	ลูกปืนชุดเฟืองฟีดหนามแตก	เปลี่ยนbearingใหม่
3/27/2023	BW	BW3	ป๊อบบิ้น	A6325	แกนป๊อบบิ้นหัก	เชื่อมซ่อมbobbin
3/27/2023	CD	DRG_3	SP	A6327	Alarm Sp Tail-Stock Open	ปรับตำแหน่งproxใหม่
3/26/2023	CD	DRG_2	Box3	A6322	น้ำคลูลิ่ง แคัปสแตน B3 ไม่ไหล	เปลี่ยนข้อต่อเชื่อมใหม่
3/26/2023	CD	DRG_2	Box3	A6323	ท่อน้ำแตกที่รอยเชื่อม B3	เปลี่ยนข้อต่อเชื่อมใหม่
3/29/2023	CD		ordinary	A6335	สลักล็อคกระเข้าขึ้นไม่สุดล็อคไม่อยู่	เปลี่ยนกระบอกลมใหม่
3/29/2023	CD	DRG_2	แปรงปัดลวด No.2	A6341	แปรงปัดลวด No.2 ไม่หมุน	-น็อตล็อคเพลาตัวปรับแปรงปัด เข้า-ออก ตัวที่ 2 หลุด-แก้ไข เปลี่ยน Bearing ปลายเพลาตัวปรับแปรงปัดแล้วขันอัดน็อตใหม่
3/29/2023	CD	DRG_2	แปรงปัดลวด No.2	A6339	แปรงปัดลวด No.2 ปรับเข้า-ออกไม่ได้	เปลี่ยนชุดเพลาแปรงปัดใหม่1set
3/30/2023	BW	BW8	กระเดื่องตัดหนาม	A6342	รอยเชื่อมหลุด	เชื่อมซ่อมคามตัดหนาม
3/29/2023	LGS		เครน	A6337	เครนเบอร์ 7 มีอาการไหลลงในขณะที่กดปุ่มยกขึ้น	ตรวจเช็คไม่อาการไหลลงเองใช้งานได้ปกิ
3/31/2023	BW	BW7	คานกดตัดหนาม	A6349	คานกดตัดหนามร้าวหัก	-เปลี่ยนคานตัดหนามใหม่
1/31/2023	CD		ตัวหนีบก็ฟค้าง	A5802	เครื่องรัดเทป 19 ตัวหนีบก็ฟค้าง	-น็อตล็อคลูกสูบหลุดทำให้ลูกสูบค้าง-แก้ไขเปลี่ยนลูกสูบใหม่/เปลี่ยน o-ring ลิ้นกดตัดใหม่

ผู้จัดทำ. [redacted]...

พนักงานซ่อมบำรุง

31/3/66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หน.ชบ. / วศ.ชบ.

31/3/66

รับทราบ... [redacted]..

ผจก.ชบ.

31/3/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน เมษายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4/23/2023	CD	DRG_1	-	A6549	โรเลอร์ ในเครื่อง OD Bearing แตกที่เครื่อง1	เปลี่ยนแบริ่ง6204
4/25/2023	GI	PayOff	GI	A6573	อุปกรณ์คอบหินเจียชำรุด	ตรวจเช็คพบการ์ด มอเตอร์หลุดและป๊อกมอเตอร์แตกแก้ไขเชื่อมการ์ดมอเตอร์ใหม่
4/4/2023	CD	DRG_4	Box1	A6370	เบรคไม่อยู่	ผ้า brake pad หมด เปลี่ยนผ้าเบรคใหม่
4/14/2023	CD	DRG_5	มอเตอร์แปรงปัด	A6466	มอเตอร์แปรงปัดลวดหลุด	เปลี่ยนเพลาแปรงปัดเบอร์4ดึง5และใส่สายมอเตอร์ adjus แปรงปัดเบอร์4ใหม่(มอเตอร์หล่นสายไฟมอเตอร์ขาด)
4/13/2023	CD	DRG_2	Box7	A6454	มอเตอร์หมุนตายไม่ทำงานและขึ้น Alarm Box 7	รีเซ็ตเบรกเกอร์ มอเตอร์บล็อกตายใหม่ (เบรกเกอร์ทริป)
4/1/2023	CD	DRG_1	Box5	A6353	น้ำรั่วออก Capstand	ลมเป่าล้างท่อน้ำทิ้ง
4/9/2023	CD	DRG_6	Box1	A6419	BoxDie น้ำรั่ว	เปลี่ยนbox dieใหม่
1/31/2023	CD	DRG_2	Box1	A5792	โรลเลอร์บนบล็อก1หลุด	ใส่โรเลอร์ขันน็อตยึดใหม่
4/23/2023	CD	DRG_6	Bushing	A6550	แปรงปัดNo.4หลุด	ใส่แปรงปัดแล้วเปลี่ยนน็อตแปรงปัดใหม่
4/29/2023	GI	TU27	หัวจ่ายลวด	A6619	โรเลอร์ตำแหน่งหัวจ่ายลวด เพลางอผิดรูป start lin	เชื่อมซ่อมsupport rollerใหม่
4/29/2023	GI	TU32	หัวจ่ายลวด	A6623	โรเลอร์หัวจ่ายลวดหลุด	ใส่rollerกลับที่
4/29/2023	GI		คานรูไกด์บน TU	A6629	คานรูไกด์บน take up เอียงไกลัจะหัก** ซ่อมด่วน**	เชื่อมซ่อมคานไกด์ลวดใหม่
4/25/2023	GI	TU20		A6574	ราง PAD Linn 20 ฉีกอัด pad ไม่ได้ *เชื่อมรอยฉีก	แก้ไขเชื่อมราง pad ใหม่
4/25/2023	GI	Cleaning	Cleaning 4	A6575	วาล์วถ่ายน้ำ ปิด/เปิด ไม่ได้	ตรวจเช็คพบแขนวาล์วล็อคไม่อยู่แก้ไขถอดเพลาทำแขนวาล์วใหม่
4/21/2023	GI		Gi	A6546	ราง PAD Line 16/19 ช่องอัด Pad ฉีก แจ้งซ่อมแก	เชื่อมรางpad ช่อ zn line 16/19
4/7/2023	SP			A6397	ตอแบ่ง 2 hoist เดินหน้าถอยหลังไม่ได้ เรียก FL ใ	เปลี่ยนสายรีโมทเครนแบ่งคอยล์ตอ2ใหม่ สายขาดใน สายspare ไม่มี (wiring สายรีโมทใหม่ ไม่ได้ทำสาย spare ไว้)
4/20/2023	SP	SP	รัดดัน	A6516	เครื่องรัดเทปเหล็ก 32 มม. มีอาการตัดเทปเหล็กไ	-เครื่องตัดเทปไม่ขาด-เปลี่ยนเสื้อมีดใหม่ลับมีดใหม่
4/11/2023	GS	GSW	Tube	A6441	เปลี่ยนปารัน Block 4	เปลี่ยนปารับbobbinใหม่
4/10/2023	GS	GSW	Capstan	A6430	สลับเพลา Block 4 (ตัวด้านใน , ตัวด้านนอก)	สลับเพลาล็อคbobbin
4/31/2023	BW	BW2	แขนชักเฟืองฟีดห	A5791	แขนชักเฟืองฟีดหนามน็อตขาด	
4/3/2023	BW	BW10	กระเดื่องดัดหนาม	A6362	สปริงขาด	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
4/3/2023	BW	BW10	กระเดื่องดัดหนาม	A6363	สปริงขาด	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
4/5/2023	BW	BW1	Bobbin	A6376	ลูกปืนแตก	-น็อตล็อคเพลาะ Bobbin คลายตัวทำให้ Bobbin ไม่หมุน-แก้ไขขันอัดน็อตล็อค Bobbin ใหม่
4/5/2023	CD	BW1	Bobbin	A6378	bobbinไม่หมุน	-ลิ่มเพลา Bobbin ไม่มี-แก้ไขใส่ลิ่มเพลาะ Bobbin ใหม่
4/8/2023	CD	BW9	เข็นเซอร์	A6406	ตัวล็อกหัก	เชื่อม support prox counter bw9ใหม่ (หัก)

ผู้[redacted]

30 4 66

ตรวจสอบโ[redacted]

หน.ชบ. / ผ.ชบ.

30/4/66

รับทราบ....[redacted]

ผจก.ชบ.

30/4/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน เมษายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ใช้งาน
4/26/2023	BW	BW7	คลานตัวตัดหนาม	A6592	น็อตขาดไม่สามารถเดินเครื่องได้	
4/29/2023	BW	BW7	คลานตัวตัดหนาม	A6625	หัก	เชื่อมซ่อมแขนตัดหนาม
4/29/2023	BW	BW5	สปริง	A6615	สปริงขาด	เปลี่ยนสปริงใหม่
4/24/2023	BW	BW7	กระเดื่องตัวตัดหน	A6557	น็อตขาดล็อคไม่อยู่	แก้ไข ตัดน็อตเก่าเชื่อมน็อตใหม่ใส่
4/18/2023	BW	BW4	ชุดหนีบเกลียว	A6500	รอยเชื่อมขาด	ถอดออกมาเจียร์รอยเชื่อมใหม่+เชื่อมใหม่
4/9/2023	CD	DRG_5	Box2	A6411	กระบอกลมเข็นเซอร์อาร์ม Box2 ลมรั่ว	แก้ไข ถอกกระลมแขน dencer arm b-3 มาใส่ b-2 แทน
4/9/2023	CD	DRG_4	Box7	A6421	ลม เข็นเซอร์อาร์ม B7 น้อยเกินไป(2บาร์)	ตรวจเบ็คพบ สายลมแดก 1 จุด ลมรั่วที่ข้อต่อสามทาง 2 จุด ลมรั่วที่ solenoid vale 1 จุดแก้ไข เปลี่ยนสายลมเปลี่ยนข้อต่อสามทาง sol
4/9/2023	CD	DRG_4	SP	A6423	tail stock up ไม่ได้	ตรวจเบ็คพบสายลมแดก แก้ตัดต่อใหม่
4/9/2023	CD	DRG_5	Box8	A6415	ลวดฟู B8 เข็นเซอร์อาร์ม เสีย	ตรวจเบ็คพบตัวปรับลมแขน dencer arm เสียทำให้แขสวิงแก้ไขเปลี่ยนตัวปรับลมใหม่
4/9/2023	CD	DRG_5	ลม	A6416	เครื่องทริป MC. AIR PRESSURE-CHK	ตรวจเบ็คพบลมรั่วที่ spooller แก้ไขตัดต่อสายลมใหม่
4/5/2023	CD		ขาหนีบก็บ	A6379	เครื่องรัดเทป19 ขาหนีบก็บหัก	-ปากหนีบก็บหัก (เครื่องรัดเทป Drg1 19 mm)-แก้ไข เปลี่ยนปากหนีบก็บใหม่
4/5/2023	CD	DRG_6	Pay Off	A6375	สายลม ที่ Pay off แดก	-สายลมที่ Pay-off แดก-แก้ไขเปลี่ยนสายลมใหม่ 12 mm
4/2/2023	CD	DRG_4	กระดาษทราย No.	A6355	เครื่องขัดกระดาษทราย No.1 ไม่หมุน ทำให้กระดา	เปลี่ยนtiming beltใหม่
4/20/2023	CD	DRG_2	Bending roller	A6519	Bending roller ตัวที่8 ปรับเข้า-ออกไม่ได้ (เพลาหล	เจียร์เชื่อมเพลากระบอกลมกับชุดbending roler ตัวที่8 ดึง2 ใหม่ (เพลาขาด)
4/20/2023	CD	DRG_4	วาร์ลเติมน้ำ Bora	A6520	วาร์ลเติมน้ำ Borax เสีย	เปลี่ยน coil solenoid valve เติมน้ำ borax drg4
4/15/2023	CD		ลม	A6468	ลมเข้าเครื่อง3,4 น้อยเกินไป 3บาร์	เปลี่ยนกระบอกลมแดนเซอร์อาร์ม/เชื่อมการ์ดบอเดอร์/แก้ไขเบรคฟิก
4/15/2023	CD	DRG_6	Roller ประคองลว	A6469	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 1สึกเป็นร่องจนกัด	เปลี่ยนแบริ่งโลเลอประคองลวด/กับโลเลอตัวที่สึก
4/23/2023	CD	DRG_2	Box2	A6553	สายน้ำ Box2 รั่ว	ตรวจเบ็คท่อเดนน้ำ box die รั่วแก้ตัดรอยรั่วออกแล้วต่อใหม่
4/23/2023	CD	DRG_1	ตัวกดลวดเครื่อง O	A6554	ตัวกดลวดเครื่อง Ordinary หลุด	ตรวจเบ็คพบเกลียวกระบอกลมหลุดเกลียวเสียแก้ไขใส่กลับแล้วเชื่อมเพื่อให้รินชั่วคราวไปก่อน
4/22/2023	CD	DRG_2	Bending roller	A6542	Bending roller ตัวที่9,10 แบริ่งแดก	ถอด roler ออกมาเบ็ค แบริ่งไม่แดกหมุนได้ปกติ ใส่กลับคืน
4/21/2023	CD	DRG_4	Box5	A6523	สายลม Box5 รั่ว	
4/21/2023	CD	DRG_4	SP	A6534	Spooler เบรค ไม่อยู่	เปลี่ยน solenoid valve brake spooler drg4 ใหม่ (ค้าง)
4/23/2023	CD	DRG_2	Bending roller	A6558	Bending roller ตัวที่8 เพลาหลุด	ถอดแก้ไขเชื่อมน็อตรางสไลด์ใส่ใหม่
4/29/2023	CD	DRG_3	Box7	A6616	Boxตาย Box7 น้ำรั่ว	เปลี่ยนbox dieใหม่
4/28/2023	CD	DRG_6	Box11	A6601	Roller Denser arm B11 สึกเป็นร่อง	เจียรแต่งลบรอยสึกที่roller

ผู้จัด[redacted]

30/4/66

ตรวจสอบ[redacted]

30/4/66

รับทราบ[redacted]

ผจก.ซบ.

30/4/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4/28/2023	CD	DRG_6	Box11	A6602	Boxตาย Box11 น้ำรั่ว	เปลี่ยนbox dieใหม่
4/29/2023	CD	DRG_4	Box7	A6624	กระบอกเบรค Box7 หลุด	ใส่ชุดคาลิปเปอร์เบรคกลับที่
4/29/2023	CD	DRG_2	Box4	A6621	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B4 แบริ่งแตก	เปลี่ยนbearingใหม่
4/30/2023	CD	DRG_6	Box1	A6634	Roller ประคองลวดบน Capstan Box1 ไม่หมุน	แก้ไขฝุ่นเข้า bearing ถอดล้าง bearing
4/30/2023	BW	BW7	ชุดตัดหนาม	A6628	แขนตัดหนามหัก	เปลี่ยนแขนตัดหนามใหม่
4/30/2023	BW	BW7	ชุดตัดหนาม	A6630	คานตัดหนามหัก	เชื่อมซ่อมแขนตัดหนามใหม่
4/8/2023	CD		Sp	A6404	เครนขยับไม่ได้กดขึ้นลงไม่ได้	เปลี่ยนฟิวส์คอนโทรลเครนแบ่งคอยล์ดล2ใหม่ (ฟิวส์ขาด)
4/8/2023	SP		Sp	A6405	เครนเล็ก ตล2 ขยับไม่ได้	เปลี่ยนฟิวส์คอนโทรลเครนแบ่งคอยล์ดล2ใหม่ (ฟิวส์ขาด)
4/17/2023	CD	DRG_5	Box11	A6488	Box Die Box11 น้ำรั่ว	เปลี่ยน บล็อกตาย บล็อก11 ดึง5ใหม่(น้ำรั่ว)
4/25/2023	CD	DRG_4	Bushing	A6577	roller bending carbide แตก	แก้ไขถอดเปลี่ยน carbide ใหม่
4/24/2023	CD	DRG_3	SP	A6564	หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบตัวล็อคกระบอกลมหลวมทำให้กระบอกลมขึ้นไม่ตรงตำแหน่งของ reed switchแก้ไขขันอัดล็อคกระบอกลม
4/15/2023	CD	DRG_3	Boppin	A6474	Boppin เปลี่ยนไม่ได้	รีเซ็ตอิเวอร์เตอร์หมุนเปลี่ยนบ๊อบบิ้น spooler drg3 ใหม่ (faul ov)
4/25/2023	CD	DRG_4	Pay Off	A6578	โซ่แท่นเจียร์ลวดขาด	แก้ไขต่อโซ่ใหม่
4/4/2023	CD	DRG_4	SP	A6367	สายลมแตก	แก้ไขเปลี่ยนข้อต่อลมใหม่สายลมขาดคา
4/28/2023	CD	DRG_1	SP	A6609	เครื่องรัดเทป32ไม่มีไฟงาน	โมเข็มกดฟิดใหม่เข็มสั้น
4/29/2023	CD	DRG_1	Box5	A6611	น้ำรั่วออกแคมสแตน b5	แก้ไขใช้ลมแยงท่อที่ดันเอาเศษที่อุดตันออก
4/11/2023	CD	DRG_5	Bushing	A6445	เพลาแปลกบิดno2หลุด	น๊อตล็อคปลายเพลา adjust หลุดใส่ใหม่
4/10/2023	GI		ป่achange No.1	A6436	ปั๊มป่อ change No.1 ปั๊มดูดเบามาก	ล้างใบพัดกับเปลี่ยนmachcanicalใหม่
4/20/2023	GI		Gi	A6515	โรลเลอร์กดลวด Take Up line 30ใช้งานไม่ได้	-Roller กดลวดสึกบิ่น-แก้ไข เปลี่ยน Roller กดใหม่
4/21/2023	GI		Gi	A6528	โรลเลอร์กดลวดไลน์ 30 กดลวดไม่ได้	-น็อตขันดึงสปริง Roller กดลวดเกลียวเสียน็อตหาย-แก้ไข เปลี่ยนน็อตดึงสปริงใหม่
4/23/2023	BW	BW6	สปริงคานตัดหนาม	A6548	สปริงชุดคานตัดหนามสำ	เปลี่ยนสปริงคานตัดหนาม
4/21/2023	BW	BW10	คานตัดหนาม	A6533	คานตัดหนามน็อตล็อคไม่อยู่	ใส่น็อตยึดคานตัดหนามใหม่ (น็อตหลุด)
4/18/2023	BW	BW4	ลูกเบี้ยวบิดเกลียว	A6502	ลูกเบี้ยวบิดเกลียวแน่น ทำให้ลวดขาด	ถอดชุดกระเดื่องลูกเบี้ยวออกมาเจียร์ใหม่ แน่เกินให้ตัวไม่ได้ bw4
4/19/2023	BW	BW2	แกนบ๊อบบิ้น	A6510	แกนยึดบ๊อบบิ้นหัก	เชื่อมsupport แกนเพลาประคองกระบอกลมยันบ๊อบบิ้น bw2 ใหม่ (รอยเชื่อมขาด)
4/29/2023	BW	BW2	เซ่นเซอร์ตัวตัดหน	A6612	เซ่นเซอร์ตัวตัดหนามขาด	ครวจเช็คพบสาย prox หลุดแก้ไขต่อใหม่

[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/4/66

ตรวจสอบโดย.. [redacted]
หง.ชบ [redacted]
30/4/66

รับทรา [redacted]
30/4/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน เมษายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4/8/2023	BW	BW6	เฟืองป้อมมีด	A6400	ลูกปืนเฟืองป้อมมีดแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
4/9/2023	BW	BW9	ชุดเฟืองตัดหนาม	A6413	ชุดเฟืองตัดหนามล็อคไม่อยู่	แก้ไขเปลี่ยo bearing ใหม่
4/10/2023	BW	BW7	เฟืองป้อมมีด	A6432	ร่องลิ่มชุดเฟืองป้อมมีดสึก	เปลี่ยนเพลาใหม่
4/10/2023	BW	BW9	เฟืองขับมู่เลย์	A6428	เฟืองขับมู่เลย์ล็อคไม่อยู่	เชื่อมซ่อมเพลาเปลี่ยนbearingใหม่
4/5/2023	BW	BW2	bobbin	A6380	ฝาbobbinล็อคไม่แน่น	-ขากระบอกลมฝาปิด Bobbin แตกรอยเชื่อมทำให้ฝาปิดไม่แน่น-แก้ไข เชื่อมขากระบอกลมใหม่
4/18/2023	GI		ZINCBATH	A6496	ท่อ TDT ท่อใหญ่ชำรุด 3 ท่อ ท่อ TDT ท่อเล็กชำรุ	ตัดต่อใหม่
4/21/2023	CD		Drg1	A6530	เหล็กรั้งคานเครนหลุด	ใส่น็อตยึดแขนรั้งสวิงเครน+ปรับตั้งturn buckleให้ตึง
4/11/2023	CD	DRG_3	Bushing	A6442	Roller Bending ลูกที่6 ไม่หมุน ทำให้ลวดดึงขาดที่	-Bearing Roller Bending แตก (ลวดขาดไม่ได้เกิดจาก Roller ไม่หมุน Roller ลูกที่ 6 ใช้ประคองลวดเฉยๆนะจ๊ะ)-เปลี่ยน Bearing ใหม่
4/30/2023	CD	DRG_3	Bushing	A6627	Roller Bending No'8 ไม่หมุน ทำให้ลวดดึงขาด B	แก้ไขถอดเปลี่ยน bearing ใหม่
4/28/2023	CD	DRG_3	Box7	A6610	น้ำรั่วออกขอบ Capstand B7	แก้ไขใช้ลมแยงท่อที่ตันเอาเศษที่อุดตันออก
4/22/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6539	คานเหล็กใส่ถุงสเกลหัก	เชื่อมใหม่+ดามเพิ่ม
4/18/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6490	วงสุ่มไก่เป็นร่องลึก ลวดเข้าไปดิด ทริปเพย์ออฟบ่อ	เชื่อมและเจียร์สุ่มไก่ใหม่ pay-off drg3 ใหม่
1/31/2023	CD		ตัวหนีบกี๊ฟค้าง	A5802	เครื่องรัดเทป 19 ตัวหนีบกี๊ฟค้าง	-น็อตล็อคลูกสูบหลุดทำให้ลูกสูบค้าง-แก้ไขเปลี่ยนลูกสูบใหม่/เปลี่ยน o-ring ลิ้นกดตัดใหม่

[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/4/66

[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/4/66

[redacted]
30/4/66

J31 (2/11/66) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2-May-23	BW2	น็อตยึดแท่นฝืดหนาม			A6642	น็อตยึดแท่นฝืดหนามขาดคา	บ่งน็อตออกใส่น็อตใหม่
2-May-23	BW2	แกนยึดชุดbobbin			A6645	แกนยึดชุดbobbinขาดรอยเชื่อม	เชื่อมซ่อมแกน bobbin
2-May-23	WWT	กรองลม			A6646	WWT= ชุดกรองลมดักน้ำมีอาการลมรั่วตลอดเวล	เปลี่ยนสายลมใหม่
2-May-23	DRG_3	Bushing			A6647	Bending Roll ตัวที่9 สึกหรอเป็นร่องลึก ดัดลวดแล้	ตั้งระยะ Roller ใหม่
2-May-23	BW5	ดาวกระจาย			A6648	ลูกปืนชุดดาวกระจายแตก	เปลี่ยนลูกปืนใหม่
2-May-23	TU33	gi			A6649	ไลน์เดินไม่ได้ หยุดเอง	trip overlord reset ใช้งานได้ปกติ (tu39)
3-May-23	PayOff	tu42			A6651	trip วันไม่ได้	ตรวจเช็คพบตัวกดลวดไปชุดกะดั้มทำให้ทริป overlo
3-May-23	BW2	แบริ่งbobbin			A6654	แบริ่ง bobbin แตก	เปลี่ยน Bearing ใหม่
3-May-23	DRG_3	โลเลอรีPRA FFO			A6655	โลเลอร์ หลังแปลงปัด เป็นลอยลึก	ปรับระยะ Roller ใหม่
3-May-23	DRG_3	Pay Off			A6656	ปรับระยะ โรลเลอร์ก่อนเข้าตู้ bending	ปรับระยะโรเล้อร์ก่อนเข้าตู้ bending (แจ้งย้อนหลัง)
3-May-23	CD	T/up Assomac			A6657	เหล็กรองลวดV-Grip หัก (เชื่อมให้ด้วยครับ)	เชื่อมที่รองลวดใหม่
3-May-23	WWT	กรองลม			A6658	WWT. ชุดกรองลมดักน้ำมีอาการลมรั่วตลอด (สาม	ปิดวาวล์ลมและเปลี่ยนใหม่
3-May-23	DRG_2	Box2			A6661	เบรคมอเตอร์ Box 2 ไหม้	เปลี่ยน Motor ใหม่
3-May-23	GI	gi			A6662	ตาชั่งเสีย	-ปลั๊กไฟชัพพลาย 12 V หลวม-แก้ไขตรวจเช็คสายไฟ
3-May-23	DRG_3	Box7			A6663	Capstand B7 เป็นร่องสึกกัดผิวลวด	แก้ไขใช้หินเจียร์ เจียร์ capstand ที่เป็นรอยขูด
4-May-23	SP	ตะขอ			A6665	ตะขอยกกระเช้าหูจับหัก	แก้ไขเชื่อมหูตะขอยกกระเช้าใหม่
4-May-23	DRG_1	Bushing			A6666	แปลกปัด no4 ปรับไม่ได้	ถอดเพลาแปลงปัดออกมาทำเกลียวใหม่
4-May-23	DRG_4	SP			A6668	สายลมในตัว spooler แตกยกหมุนบ๊อบบิ้นไม่ได้	เปลี่ยนสายลมใหม่
4-May-23	DRG_1	Pay Off			A6669	ซุ่มไก่ขาดทำให้ลวดไปติดดึงขาดที่ b1	เชื่อมฟอกเจียรซุ่มไก่ใหม่
4-May-23	BW7	น็อตยึดคานฝืดหนาม			A6670	น็อตยึดคานฝืดหนามขาด	ถอดออกมาโมสลักคานฟืดหนามไม่-ไม่มีของ

ผู้จัดท[redacted]....
พนักงานซ่อมบำรุง
31/5/66

ตรวจสอบโดย[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31/5/66

รับทราบ[redacted]..
ผจก.ซบ.
31/5/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4-May-23	DRG_6	SP			A6671	Roller ประคองลวงลวดก่อนเข้า Spooler Bearing	เปลี่ยน Bearing ใหม่
4-May-23	BW1	bobbin			A6672	แกนเปิดฝา bobbin หลุด	เชื่อมแกนปิดฝาบ๊อบบิ้นใหม่
4-May-23	DRG_2	SP			A6673	สายพาน B1.2.7 และ Spooler หย่อน ดึงลวดไม่ม	ตั้งสายพาน B-2 และเพิ่ม Bolck run อีก 1Bolck (B-
4-May-23	BW7	ตัวล็อคหนาม			A6675	น๊อตล็อคไม่อยู่รอยเชื่อมหลุด	แก้ไขถอดฐาน roller feed มาเชื่อม
4-May-23	DRG_4	Box7			A6676	เบรค B7 ติด	เปลี่ยน coil brake ใหม่ coil brake ไหม้น้ำเข้า
4-May-23	BW9	ตัวล้อดลวด			A6677	น้อตล็อคไม่อยู่	เปลี่ยนน็อตล็อคไกด์นำลวดใหม่และถอดทำความสะ
5-May-23	TU24	T/UP Gl.			A6681	ฐานTableไม่หมุน	เปลี่ยนหน้า selector ใหม่
6-May-23	BW7	มูเล่			A6685	เพลาล็อคไม่อยู่	ตรวจเช็คพบเพลาขับตัวยาวร่องลิ้มสึกใช้งานไม่ได้แ
6-May-23	BW6	เฟืองฟีดหนาม			A6686	ลูกปืนชุดเฟืองฟีดหนามแตก	เปลี่ยนลูกปืนใหม่
6-May-23	DRG_6	เครื่องREลวด			A6690	เครื่อง RE ลวดข้างเครื่อง6ไม่หมุน	-เอาลวดออกจากฐานบ๊อบบิ้น-ลวดเข้าไปพันติดกับ
6-May-23	BW7	แขนฟีดหนาม			A6691	แขนดึงฟีดหนามหัก	เชื่อมแขนฟีดหนามใหม่
6-May-23	DRG_3	SP			A6692	Tail stock ไม่ทำงาน หมุนเปลี่ยน บ๊อบบิ้น ไม่ได้	เปลี่ยนถังลมใหม่(ลมไม่พอ)
6-May-23	BW7	มู่เลย์			A6694	ชุดเฟืองมู่เลย์ไม่หมุน	เชื่อมตัวหนอนร็อกเพลามูเลใหม่
7-May-23	DRG_6	Pay Off			A6699	Pry off กดลงเอาลวดเข้าไม่ได้ ทริป ทั้ง2ข้าง	ตรวจเช็คพบ braker pump trip วัด motor pump ป
7-May-23	CD	DRG			A6703	ท่อน้ำรั่วหน้าห้อง CONTROL ROOM3	ใส่ camp รัดท่อแก้ไขท่อรั่ว
8-May-23	DRG_5	Box6			A6708	Box6 เบรค ไม่อยู่	ตั้งระยะเบรคใหม่
8-May-23	DRG_3	Box2			A6711	เบรค Box2 เสียดสีกับกราดจนกราดทะลุ	ตั้งเบรคใหม่ / เปลี่ยนกราดใหม่
8-May-23	DRG_1	Box1			A6712	Roller ประคองลวดก่อนเข้า Box1 สึกเป็นร่อง	เปลี่ยน Roller ใหม่
8-May-23	DRG_2	Pay off			A6715	ต่อปิโดยกไม่ขึ้น (สายน้ำมันไฮดรอลิครั่ว)	เติมน้ำมันไฮดรอลิก pay-off drg2 เพิ่มตอปิโดตอ2ก
9-May-23	DRG_1	โลเลอร์หลังแปลงปัด			A6717	โลเลอร์หลังแปลงปัดเสี่ย ไม่หมุน	-Roller Bending Bearing แตก -แก้ไข เปลี่ยน Bear

ผู้จัดทำ [redacted]..
พนักงานซ่อมบำรุง
31/5/66

ตรวจสอบโดย.. [redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
31/5/66

รับทราบ [redacted]
31/5/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
10-May-23	DRG_6	Box11			A6724	เปลี่ยนปลั๊กไฟ220V เครื่องต่อลวดที่เครื่อง6	เปลี่ยนปลั๊กไฟ 220 v ใหม่
10-May-23	DRG_2	ประตุหลังBox1หลุด			A6725	ประตุหลัง Box1 หลุด	เชื่อมบูทการ์ดก่อนเข้าบล็อก 1 ดึง 2 ใหม่ (รอยเชื่อง
10-May-23	GI	GI			A6733	เครน No.4 เดินหน้าถอยหลัง มีเสียงแปลกๆ ที่ล้อ	ผ้าเบรครถใหญ่หมดเปลี่ยนผ้าเบรคใหม่
10-May-23	BW9	เขากวาง			A6736	เขากวางตัวล็อคเฟืองขับลวดหนาม	เปลี่ยนตัวล็อคเฟืองใหม่
11-May-23	BW9	ชุดbobbin			A6743	ตัวจับถอดสลักแกนหัก	เชื่อมมื้อจับแกนบ๊อบบิ้นใหม่
11-May-23	DRG_1	ปั๊มลม			A6746	สายลมต่อออกมาจากปั๊มลม รั่ว	เปลี่ยนสายลมใหม่
12-May-23	DRG_5	Box1			A6750	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 ไม่มี	เปลี่ยน Roller ใหม่
12-May-23	BW	ชุดเฟืองฟีดหนาม			A6752	ลูกปืนแตก	เปลี่ยนลูกปืนใหม่
12-May-23	GS				A6756	บ๊อบบิ้น บล็อก 5 เบรคไมอยู่	เปลี่ยนฐานรอง bobbin tube block4 strand ใหม่ทั้
15-May-23	DRG_1	SP			A6768	สายลม แตกที่ปั๊มลม	เปลี่ยนสายลมเมนลมเข้าเครื่องรัดเทปดึง1ใหม่ (สาย
15-May-23	BW10	สลัก			A6778	เชื่อมสลัก	-เชื่อมสลักล็อค Bobbin ใหม่
20-May-23	TU33	GI			A6797	Take Up No.33 ฐานไม่หมุน	มีน็อตยาวเข้าไปขัดกับฐานบันได ทำให้ table take u
20-May-23	BW2	ชุดแขนฟีดหนาม			A6804	ตัวล็อกขาด	ตรวจเช็คพบแขนฟีดหนามน็อตหลุดแก้ไขใส่น็อตกลั
20-May-23	DRG_5	เซ็นเซอร์ ประตู			A6806	Alarm เซ็นเซอร์ประตู	ตรวจเช็คยังไม่เจอสาเหตุรีเซ็ตเครื่องเดินใหม่ใช้งานไ
21-May-23	SP9	รัดต้น			A6812	เครื่องรัดเทปเหล็ก 32 มม. สปริงดึงใบมีดตัดเทปเห	เปลี่ยนสปริงดันใบมีดใหม่
22-May-23	DRG_4	Box5			A6813	กระบอกลมเบรค B5 ลมรั่ว	เปลี่ยนไดอะเฟรมเบรคใหม่
22-May-23	GI	Gi			A6816	ฐาน Take Up line 32 เลื่อนเข้าเลื่อนออกไม่ได้	แก้ไข ใส่ selector ใหม่เพิ่มหน้า no ให้แขนเก็บลวด
23-May-23	Crane05	drg 5-6			A6822	ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบ สายรีโมทขาดใน และแปรงถ่านหมดแ
23-May-23	GS	Gi			A6825	ปั๊มบ่อWAXรั่ว	-pumpบ่อ wax รั่วซีล-แก้ไข เปลี่ยนpumpใหม่
25-May-23	DRG_3	แปลงปัด			A6839	แปรงปัดไม่ทำงาน	op เลือก inlet wire ไม่ถูกต้อง

ผู้จั[redacted]...
พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 5 / 66

ตรวจสอบโด[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31 / 5 / 66

รับทราบ....[redacted]
ผจก.ซบ.
31 / 5 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
26-May-23	DRG_3	Box7			A6852	Box 7 ไม่หมุนสบุ๋ไม่ลงลวดไม่กลม	ตรวจเช็คพบเกียร์เสียไม่มีเกียร์รุ่นเดิมใส่แก้ไขใส่เกีย:
26-May-23	DRG_3	Box7			A6855	เบรค Box7 ไหม้	ตรวจเช็คพบคอยล์เบรคไหม้ผ้าเบรคไหม้ แก้ไขเปลี่ย
27-May-23	PayOff	PayOff			A6862	แขนโยกลวดชำรุด	เชื่อมแขน pay off ใหม่
27-May-23	DRG_5	SP			A6863	สายลมข้างแตกทำให้เปลี่ยนบอบบิ้นไม่ได้	เปลี่ยนฟิตติ้งลมใหม่
27-May-23	DRG_6	SP			A6864	หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้(TAIL STOCK (ไม่มีลม	ตรวจเช็คมีคนปิดวาล์วลมไว้
28-May-23	GS				A6865	เครื่องรัดเทป 19 มม. ไม่รัด	เปลี่ยนo-ringและเฟืองขับ
27-May-23	BW2	ตัวหนีบทำเกลียว			A6866	ตัวหนีบทำเกลียวหัก	เปลี่ยนน็อตแกนเพลาชุดหนีบลวดบิดเกลียว
28-May-23	DRG_2	Box5			A6868	Box5 เบรค ไม่อยู่	ผ้าเบรคหมดเปลี่ยนใหม่/ B4เบรคพลิก/ Spooler สา
28-May-23	DRG_4	SP			A6869	หมุ่นเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เปลี่ยนสายลมเมนเข้า spooler ดึง4 ใหม่ (สายลมแ
28-May-23	DRG_5	SP			A6871	ประตู Bobbin ปิดไม่ได้	ซ่อมตัวล็อคประตู
28-May-23	DRG_3	SP			A6872	การ์ดประตู Spooler ชำรุด	เชื่อมการ์ดประตู spooler drg3 ใหม่รอยเชื่อมหลุด
29-May-23	DRG_5	Pay Off			A6877	Bending ดัดลวด Pay Off ลูกที่8เสีย	ตรวจเช็คปกติ
30-May-23	DRG_6	Box11			A6883	Block 11 น้ำรั่ว	เปลี่ยนสายน้ำทิ้งใหม่
30-May-23	DRG_4	Pay Off			A6884	สายไฮดรอลิคที่ Pay-off แตกที่ตอปิโด2	แก้ไขสลับสายจากตัวล่างมาเพื่อให้ใช้งานได้ก่อนรอ:
31-May-23	DRG_4	ปั้มลม Puma			A6887	ปั้มลม Puma ที่เครื่อง4 เสียงดังผิดปกติ	-เปลี่ยนชุดหัวสูบบนใหม่
31-May-23	PayOff	Type A No. 41			A6893	สายลม ที่ type A แตก เปลี่ยนสายลมใหม่	ตัดสายลมที่แตกออกแล้วต่อใหม่

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 5 / 66

ตรวจสอบโดย..[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31 / 5 / 66

รับทราบ..[redacted]
ผจก.ซบ.
31 / 5 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2-Jun-23	TU24	T/UP GI.			A6681	ฐานTableไม่หมุน	เปลี่ยนหน้า selector ใหม่
2-Jun-23	GI	GI			A6733	เครน No.4 เดินหน้าถอยหลัง มีเสียงแปลกๆ ที่ล้อ	ผ้าเบรครถใหญ่หมดเปลี่ยนผ้าเบรคใหม่
4-Jun-23	DRG_4	ปั้มลม Puma			A6887	ปั้มลม Puma ที่เครื่อง4 เสียงดังผิดปกติ	-เปลี่ยนชุดหัวสูบบนใหม่
1-Jun-23	DRG_5	สายลม			A6898	สายลมต่อมาจากปั้มลมเข้าเครื่อง5 รั่ว	ตัดเปลี่ยนสายลม
2-Jun-23	DRG_1	Box1			A6904	Box1 จ๊อกไม่เก็บลวด	ตรวจเช็คพบ foot switch เสียแก้ไขเบิก foot switch
3-Jun-23	SP	sp			A6906	มีอาการลมรั่ว รัดไม่แน่ มีสปริงหาย	เปลี่ยนo-ringและสปริงใหม่
2-Jun-23	V-GRIP				A6907	เครื่อง V grip รอยเชื่อม ขาด	-รอยเชื่อมลวดนำชิ้นงาน ขาด-เชื่อมลวดนำชิ้นงานใ
2-Jun-23	DRG_3	Bending roller			A6908	Bending roller ตัวที่5 แบริ่งแตก	-Bearing Bending ตัวที่ 5 แตก-เปลี่ยน Bearing B
3-Jun-23		รัดเทป			A6909	เครื่องรัดเทป19 รัดเทป ไม่ได้	-Bearing แอร์มอเตอร์แตกเปลี่ยน Bearing ใหม่
2-Jun-23	DRG_6	Box11			A6911	จอแสดงกระแส แปรงปัดลวด ไม่ติด เอาเบเกอร์แ	แก้ไขเปลี่ยนหน้าจอใหม่หน้าจอไหม้
3-Jun-23	DRG_2	Drg.2			A6912	เครื่องรัดเทป 19.mm ตัดเทปไม่ขาด	เปลี่ยนเฟืองขับ1ตัว
3-Jun-23	BW	v-grip			A6913	เหล็กเรียง v-grip หัก	แก้ไขเชื่อมเหล็กเรียง v-grip ใหม่
3-Jun-23	DRG_2	เครื่อง Ordinary			A6915	Roller ประคองลวดก่อนเข้าเครื่อง Ordinary ไม่หม	-ตรวจเช็คพบท่อ pvc ดัน Roller ไว้ทำให้ Roller ไม่
4-Jun-23	DRG_2	SP			A6918	ขากักลวดเครื่อง OD เสีย	ตรวจเช็คพบน็อตล็อคตัวเก็บลวดขาดแก้ไขเจียร์น็อต
4-Jun-23	DRG_3	SP			A6919	บอบบิ้นติดฐาน	แก้ไข ตัดซัพพอต prox เชื่อมใหม่ และตั้ง prox ใหม่
4-Jun-23	Zn-Bath	หน้าบ่อZinc			A6920	สายBlowerหลุด(แจ้งซ่อม)	แก้ไขต่อสาย blower กลับ
4-Jun-23	DRG_2	เครื่อง Ordinary			A6921	Roller ประคองลวดในเครื่อง Ordinary แบริ่งแตก	-Bearing ประคองลวดในเครื่อง Ordinary แตก-แก้ไ
5-Jun-23	SP	SP			A6928	ลวดติดในเครื่อง	แก้ไขคลายน็อตไกด์แล้วเอาลวดออก
5-Jun-23	PayOff	line25			A6929	supprot box control แขนโยกหัก	เชื่อม ซัพพอตใหม่
5-Jun-23	PayOff	line29			A6930	ซัพพอตแขนโยกหัก	ซัพพอตแขนโยกหักเชื่อมใหม่

ผู้จัดทำ [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

30/6/66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

30/6/66

รับทราบ..... [redacted]

30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
5-Jun-23	TU12	TU12 Position			A6932	น้ำมันเกียร์รั่ว	แก้ไขเปลี่ยนซีนใหม่
6-Jun-23	DRG_3	เครื่องรัดเทป			A6936	เครื่องรัดเทปเสียไม่ดึงเทป	เปลี่ยนเฟืองขับใหม่
7-Jun-23	DRG_4	Box7			A6938	สายลมDancer arm b7 แตก ไม่มีลม	กระบอกลมรั่วแก้ไขเบิเปลี่ยนใหม่
7-Jun-23	TU27	drum			A6939	สายพาน Drum สึก	แก้ไข เปลี่ยนสายพานใหม่
7-Jun-23	DRG_1	เครื่องรัดเทป19			A6941	เครื่องรัดเทปไม่ดึงเทป	เปลี่ยนเฟืองขับใหม่
7-Jun-23	DRG				A6942	ล้อไม่หมุน เวลารัดเทป	แก้ไขเปลี่ยนเฟืองใหม่
7-Jun-23	BW10	แขนดึงฟืดหนาม			A6943	แกนดึงฟืดหนามหัก	แก้ไขถอดแกนมาเชื่อมใหม่
10-Jun-23	DRG_3	Box7			A6966	ตัวหนีบลวดก่อนเข้าเครื่องขัดสนู่ เสีย	ติดตั้งwire clamp
10-Jun-23	DRG_5	Box11			A6967	B11 เบรคไม่อยู่	ตรวจเช็คพบคอยล์เบรคค้างแก้ไขถอดล้าง
10-Jun-23	DRG_6	Box8,10			A6972	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B8,10 แบริ่งแตก+ฝา	แก้ไขเบิก bearig เปลี่ยนใหม่ 4 ลูก
12-Jun-23	TU18	TU18 Position			A6982	ฐานไม่หมุน	แก้ไขกด jog 1ครั้ง
13-Jun-23	DRG_1	SP			A6990	บ๊อคลมเสียกดแล้วไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบเศษเหล็กเข้าไปติดในชุดเฟืองแก้ไขเอาเ
13-Jun-23	BW10	แกรนบอทบิ้น			A6991	สลักเข้าแกรนกลางไม่ได้	ตรวจเช็ครูใส่สลัก bobbin สึกแก้ไขถอดมากลึงใหม่
13-Jun-23	BW10	แกรนบอทบิ้น			A6992	แกรนกลางใส่ไม่เข้า	รูใส่แกนเพลาบ๊อบบิ้นสึกแก้ไขเอามากลึงรูใหม่
13-Jun-23	GSW-RE	line-2			A6994	speed ไม่ขึ้น	ตรวจเช็คพบสาย prox ขาด แก้ไข เปลี่ยน prox ใหม่
13-Jun-23	GSW	พัดลม			A6995	พัดลมสายขาด	ตรวจเช็คพบ มอเตอร์พัดลมเสีย ไม่ของเปลี่ยน
13-Jun-23	BW6	ตัวจับหนาม			A7006	ลูกปืนแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
14-Jun-23	BW3	ดโซ่เฟืองขับจานพิด			A7007	โซ่ยืด น็อตยึดล็อคโซ่ล็อคไม่อยู่	ตรวจเช็คพบ ตัวตั้งโซ่ไม่แหวนล็อคเวลารันเครื่องทำ
14-Jun-23	DRG_2	SP			A7008	ตัวเก็บลวด coiller ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบไม่มีลมมา solenoid valve สายลมโดน
14-Jun-23	DRG_6	SP			A7014	สายลม Spooler รั่ว	ตัดต่อใหม่

ผู้จัดทำ [redacted] .....
พนักงานซ่อมบำรุง
30/6/66

ตรวจสอบโดย.. [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/6/66

รับทราบ... [redacted] ...
30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
14-Jun-23	DRG_2	Box4			A7016	B4 เบรคไม่อยู่	เปลี่ยนSoleniod Valve
14-Jun-23	DRG_5	แปรงปัดลวด			A7017	แปรงปัดลวด No.1 ปรับเข้า-ออก ไม่ได้	เปลี่ยนtrust bearing 51103*2
15-Jun-23	BW7	กระเดื่อง			A7025	รอยเชื่อมหลุด	เชื่อมใหม่
15-Jun-23	TU27				A7032	คานหัก	เชื่อมคานรับลวดใหม่
15-Jun-23	TU19	TU19 Position			A7033	ฐานไม่หมุน	รีเซ็ตอินเวอร์เตอร์ table take up line19 ใหม่ fual (
15-Jun-23	DRG_6	SP			A7034	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ฐานtable spooler หมุนไปติดดุมกลางวางbobbin t
15-Jun-23	BW10	ตัวดึงหนาม			A7036	ล็อคไม่อยู่	เชื่อมน็อตสำหรับปรับระยะใหม่
16-Jun-23	TU19	Take up GI			A7037	ฐานรองกระเช้าไม่หมุน(Table)	สายไฟขาดแก้ไขเข้าสายใหม่
19-Jun-23	BW2	เซ็นเซอร์			A7052	เซ็นเซอร์ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบ prox แตกแก้ไขเปลี่ยน prox ใหม่
18-Jun-23	DRG_6	SP			A7060	Bobbin ติดฐานเปลี่ยน Bobbinไม่ได้	BB ติดหัวน็อตทำการขันน็อตใหม่
19-Jun-23	DRG_6	Box11			A7063	เสาตัวกดลวดหัก	แก้ไขเชื่อมซับพอตแขนกดลวดใหม่
19-Jun-23	Furnace	zone 1			A7064	temp ตก	ตรวจเช็คพบ ฟิวส์ขาด 1 ตัว heater ปกติแก้ไขเปลี่ย
19-Jun-23	BW6	คานตัดหนาม			A7068	สปริงคานตัดหนามยืด ชำรุด	เปลี่ยนสปริงใหม่
20-Jun-23	BW5	bobbin			A7072	ฝาปิดไม่สนิด	ใส่thrust bearingและเชื่อมเจียรแต่งbobbin
20-Jun-23	BW2	bobbin			A7073	ฝาปิดไม่สนิด	ปรับระยะฝาปิดใหม่
20-Jun-23	DRG_2	Box7			A7075	ตัวหนีบลวด B7 ค้าง	ตัวหัวหนีบลวดคลายแก้ไขขันอัดกลับ
20-Jun-23	DRG_6	Box11			A7077	น้ำ Capstan ไม่ไหล	ตรวจเช็ค ท่อน้ำตัน แก้ไขแยงท่อน้ำ
20-Jun-23	GS				A7078	ประตู2 ไฟรั่ว	เปลี่ยนสายไฟเมนสวิตช์ประตูม้วนเบอร์2ใหม่ตรงสแ
21-Jun-23	BW10	bobbin			A7082	เกลียวล็อคbobbinขาด	เปลี่ยนBody bobbinให้
20-Jun-23	DRG_2	Bushing			A7086	แปลงปัด NO.1 ถอดไม่ออก	ถอดแปรงปัดให้OP (ใส่แหวนรองแปรงปัดกลับด้าน)

ผู้จัดทำ [redacted] ...
พนักงานซ่อมบำรุง
30 / 6 / 66

ตรวจสอบโดย.. [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30 / 6 / 66

รับทราบ... [redacted] .....
30 / 6 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
20-Jun-23	DRG_2	Bushing			A7087	แปรงปัดลวดตัวที่2 ปรับเข้า-ออก ไม่ได้	เปลี่ยนสกรูพร้อม screw housing เอาของDRG1มา
20-Jun-23	DRG_3	Bushing			A7088	เพลา bending ชุดที่2ขาด	ถอดหัวเพลามาเชื่อมใหม่แล้วใส่กลับเดิม
20-Jun-23	GI	GI			A7089	ราวลวดเครื่องทำ V-Grip หัก	เชื่อมราวลวด
23-Jun-23	DRG_6	SP			A7095	หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้ Bobbin ไหลลง	เปลี่ยนซีลกระบอก Hydraulic ใหม่
21-Jun-23	V-GRIP				A7101	V-GRIP ก้านเหล็กรับลวด วีกิฟ หัก	เชื่อมเหล็กรับลวด
22-Jun-23	BW2	bobbin			A7106	ฝาปิดไม่สนิด	ปรับระยะกระบอกลมใหม่
22-Jun-23	DRG_6	SP			A7111	หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้ Bobbin ไหลลง	ใช้แมนนวลเอาออก
23-Jun-23	SP	sp			A7112	เครน ขึ้นลงไม่ได้	แก้ไขสายรีโมทสายหลุด
23-Jun-23	DRG_6	SP			A7113	Bobbinหมุ่นเปลี่ยนไม่ได้	เปลี่ยนซีลกระบอก Hydraulic ใหม่
23-Jun-23	BW4	bobbin			A7114	ลูกปืนแตก	เปลี่ยนลูกปืน 51106
23-Jun-23	DRG_3	Box7			A7116	Blockดาย7 น้ำรั่ว	เปลี่ยน Block Die ใหม่
24-Jun-23	DRG_1	Box6			A7117	ลวดดึงขาด	ตรวจเช็คพบ ไดอะแฟรม เบรคบ๊อค6รั่วแก้ไขถอดล้า
24-Jun-23	DRG_5	Bushing			A7120	Bushing ตัวที่1 ถอดไม่ออก	ช่วยopถอดแปรงปัด
24-Jun-23	DRG_2	Box5			A7121	โลเลอร์ประคองลวดก่อนเข้าb6หมุน	เปลี่ยนแบริ่ง
26-Jun-23	SP				A7124	เครื่องปั้มลมรั่ว	ปรับตั้ง ตัวเข็มตัดลมใหม่
24-Jun-23	BW3	ฟืองทำเกลียวหนาม			A7126	เฟืองทำเกลียวหนามล็อคไม่อยู่	ต๊าปเกลียวล็อคเฟืองทำเกลียวหนามใหม่
25-Jun-23	BW5	ลูกปืนตัวจับหนาม			A7127	ลูกปืนตัวจับหนามแตก	แก้ไขเปลี่ยน แบริ่งใหม่
25-Jun-23	Zn-Bath	Blower 1			A7128	กระบอกลมหัก	เชื่อมน๊อตล็อกกระบอกลมใหม่
25-Jun-23	DRG_1	Box1			A7130	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 สึกเป็นร่อง	กลับด้าน Roller
25-Jun-23	BW3	แขนดึงฟืดหนาม			A7132	แขนดึงฟืดหนามล็อคไม่อยู่	เปลี่ยนตัวปรับระยะหนามใหม่

ผู้จัดทำ [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

30/6/66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

30/6/66

รับทราบ [redacted]

ผจก.ซบ.

30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
25-Jun-23	DRG_1	SP			A7134	Spooler หมุน Bobbin ไม่ได้	Bobbin ไม่เข้าล็อก ยก Table วางใหม่
26-Jun-23	BW	เฟืองรางพับปลายลวด			A7137	เฟืองรางปรับขนาดพับปลายลวดหลุดหักชำรุด น็อ	ตรวจเช็คพบน็อนขาดเปลี่ยนน็อตใหม่ 4 ตัว
26-Jun-23	BW2	ชุดทำเกลียวหนาม			A7138	ลูกปืนแตก	เปลี่ยน Bearing 608 ใหม่
26-Jun-23	DRG_1	Roller ประคองลวด			A7141	Roller ประคองลวดในตู้แปรงปัดลวด สึกเป็นร่อง	เปลี่ยน Roller ใหม่
26-Jun-23	BW2	ชุดกระบอกทำเกลียว			A7145	ลูกปืนแตก	เปลี่ยน Bearing 608 ใหม่
26-Jun-23	BW3	ชุดเฟืองฟีด			A7151	น็อตยึดเฟืองฟีดหนามหักชำรุด	แก้ไขถอดมาเชื่อมใหม่
26-Jun-23	BW3	ลูกปืนแตก			A7153	ลูกปืนลูกเบี่ยวชุดทำเกลียวแตก	แก้ไขถอดเปลี่ยน bearing ใหม่
27-Jun-23	BW5	หัวบิดหนาม			A7154	หัวบิดหนามตัน	เจาะรูเอาเศษzincออก
27-Jun-23	DRG_2	โรลเลอร์กดลวด			A7156	โรลเลอร์กดลวดชุดที่ 2 เสีย	ตรวจเช็คพบ ปลายเพลากระบอกลมของ bending r
27-Jun-23	TU29	T/UP Gi.			A7157	roller ไม่หมุน Accu ชำรุด	ตรวจเช็คพบเศษเหล็กเข้าไปติดลอง แบริ่งแก้ไข ล้าง
27-Jun-23	GI	Cleaning tank 6			A7160	ท่อต่อ Blower Cleaning tank#6 ขาดชำรุด	ตัดต่อท่อblower cleaning บ่อ6
27-Jun-23	DRG_1	Bobbin			A7163	Bobbin ขึ้นไม่สุดทำให้ถอดไม่ออก	เปลี่ยนกระบอกลมTailStock Dia.100*200
27-Jun-23	SP	sp			A7165	มีอาการ กดขึ้นลงไม่ได้ เครนตัดการทำงานบ่อย	รีเซ็ตเบรกเกอร์ตรวจเช็ควัดค่าขดลวดมอเตอร์ hoist
27-Jun-23	DRG_2	Box4			A7168	เบรคมอเตอร์BOX4 เบรคไม่อยู่	เปลี่ยนCaliper Disc Brake
27-Jun-23	DRG_2	Box7			A7172	ที่หนีบลวดออกจารเซ็นเซอร์อาร์ม B7 ขึ้นไม่สุด ทำ	ตัวหนีบลายคลายตัว แก้ไขขันอัดกลับ
28-Jun-23	DRG_2	Box7			A7182	น้ำB7ไม่ไหล	เป่าลมย้อนเข้าCapstand
28-Jun-23	DRG_1	Box1			A7186	Roller ประคองลวดก่อนเข้า B1 สึกเป็นร่อง	เปลี่ยนrollerใหม่
28-Jun-23	BW5	แขนฟีดหนาม			A7187	แขนฟีดหนามล็อคไม่อยู่	เปลี่ยนbearingและเปลี่ยนน็อต
28-Jun-23	Zn-Bath	หน้าบ่อZn			A7189	*ใช้แก๊สเป่าทำความสะอาดเครื่อง EMW	opใช้แก๊สเป่าทำความสะอาดemw
28-Jun-23	Chailink	ชุดใบพาย			A7190	สลักล็อกใบพายหัก เครื่อง Chailink	ทำสลักและนำไปใส่ที่

ผู้จัดทำ [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/6/66

ตรวจสอบโดย.. [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/6/66

รับทราบ..... [redacted]
30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
29-Jun-23	DRG_2	Bending			A7195	Bending Roller ตัวที่9 Bearing แตก	เปลี่ยนbearingใหม่
30-Jun-23	BW2	บ๊อบบิ้น			A7196	ลูกปืนบ๊อบบิ้นแตก	เปลี่ยนbearingใหม่
30-Jun-23	TU30	accrue			A7201	ติดตั้งแขน accrue และ solenoid valve	ติดตั้งแขน accrue และ solenoil ใหม่
30-Jun-23	TU31	accrue			A7202	ติดตั้งแขน accrure และ solenoil valve เพิ่ม	ติดตั้งแขน accrue และ solenoil ใหม่
30-Jun-23	DRG_2	SP			A7203	เครื่องCoillerมีเสียงดังออกมา	เปลี่ยนแบริ่ง6204
30-Jun-23	DRG_3	Box1			A7204	ปั้ม puma สายพานขาด	ยกปั๊มลมที่โรงซ่อมมาใช้แทน

ผู้จัด[redacted]....

พนักงานซ่อมบำรุง

30/6/66

ตรวจสอบโดย..[redacted]....

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

30/6/66

รับทราบ..[redacted]

ผจก.ซบ.

30/6/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มกราคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/19/2023	GI		GI ที่ดุดบุหรี่	A5679	สายไฟชำรุด	ตรวจเช็คพบสายปลั๊กหลุดซ้ำไม่อยู่แก้ไขซ้ำหาปลาใหม่เปลี่ยนปลั๊กใหม่
1/16/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A5650	ดอปิโดยกไม่ขึ้น	ตรวจเช็คพบ pump trip motor ปกติแก้ไข ON ใหม่
1/10/2023	Crane	Crane02		A5598	เครนเบอร์2ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบมอเตอร์ขดลวดขาดและ contac glup 1ตัว แก้ไขเปลี่ยน มอเตอร์ใหม่และ contac ใหม่
1/23/2023	GI	TU8	TU8 Position	A5712	Trip สตาร์ไลน์ไม่ได้	สตาร์ไม่ได้เพราะติด wire brake แก้ไขที่หน้าจอรันได้ปกติ
1/14/2023	GI		gi	A5627	เครน gi 03 ใช้งานไม่ได้	กด emer reset แล้วใช้งานได้ปติ
1/14/2023	GI		gi	A5628	เครน gi 03 เดินหน้าไม่ได้ ถอยหลังไม่ได้	กด emer reset ใช้งานได้ปกติ
1/18/2023	CD	DRG_1	Pump ลม	A5671	Pump ลมเจียร์ลวดหลังเครื่อง 1 มอเตอร์ไม่ทำงาน	พบ contac เสีย และpowerplug main ตัวเมียเสียไฟมาไม่ครบเฟสแก้ไข เปลี่ยน contac แล powerplug ตั
1/29/2023	Crane	Crane02		A5772	กดขึ้นลงไม่ได้	ตรวจเช็คพบเบรคเกอร์ทริปแก้ไขออนใหม่
1/30/2023	CD	DRG_4	Box1	A5787	ลวดดึงขาดที่B1 ขณะเริ่มเดินเครื่องได้ประมาณ 5 นาที ที่ควา	ทดลองให้ต่อลวดแล้วเดินเครื่องเดินได้ปกติ
1/24/2023	Crane	Crane05		A5721	ขึ้นลง เดินหน้าหลัง เดินซ้ายขวาไม่ได้	เปลี่ยน motor hoist crane no.5 ใหม่ (ขดลวดมอเตร์ใหม่)
1/25/2023	GI			A5740	ไฟส่องสว่าง Line 25-32 ดับทั้งหมด	ตรวจเช็คพบ braker trip แก้ไข on ใหม่
1/15/2023	GI	TU25	ชุมนั่งพนักงาน	A5638	ตัดไฟเพื่อย้ายชุมนั่งพนักงานและต่อไฟใหม่	ตัดไฟเพื่อย้ายชุมและต่อไฟใหม่เดินสายใหม่
1/12/2023	GI	TU5	TU5 Position	A5617	หน้าจอ speed ไม่ดิด	แก้ไขเปลี่ยนจอ speed ใหม่
1/12/2023	GI	TU7	TU5 Position	A5618	หน้าจอ speed ค่าสวิง	แก้ไขเปลี่ยนหน้าจอ speed ใหม่และเปลี่ยน prox ใหม่
1/12/2023	GI	TU13	TU13 Positio	A5619	หน้าจอ speed ไม่ขึ้น	แก้ไขเปลี่ยน prox และหน้าจอ speed ใหม่
1/18/2023	GI	PayOff		A5669	เครื่องต่อลวด No. WM-13 หินเจียลวดเสีย	เปลี่ยนแบริ่งมอเตอร์หินเจียร์ใหม่2ตะหลับ(แบริ่งแตก)
1/14/2023	GS	GSW-RE		A5633	เครื่อง รีคอล์ย # 3 ไม่นับความยาว	แก้ค่าพารามิเตอร์จอใหม่
1/15/2023	Crane	Crane06		A5647	รอกขึ้น-ลงไม่ได้	เปลี่ยน contac fast-slow hoist crane no.6 ใหม่(เข้าค้าง)
1/28/2023	GI		GI	A5759	ขึ้น-ลง บ้าไม่สามารถกดให้สปีดขึ้น-ลงเร็วได้	สัญญาณ in putและoutput ไฟสถานะติดแต่ รีเลย์R16ไม่ทำงาน วัดไฟที่สัญญาณ output ที่plcไม่มีไฟออกมา น่าจะหน้า plc ไม่ค่อยดี (รอช่างค้า
1/25/2023	CD	DRG_2	SP	A5741	Proximity sensor เสียเปลี่ยนBobbinไม่ได้	ตรวจเช็คพบ prox เสียแก้ไข เปลี่ยน prox ใหม่
1/12/2023	Crane	Crane02	BW	A5612	เครนกดขึ้น-ลงไม่ได้	motor hoist ขดSlow ไหม้ แก้ไขให้ใช้แต่ขดfast
1/10/2023	BW	BW	เครื่องเจียร์	A5602	เครื่องเจียร์ไบมีดทริป	ตรวจเช็คเบรคเกอร์ทริปมอเตอร์ปกติแก้ไข ON เบรคเกอร์ใช้งานได้ปกติ
1/27/2023	BW	BW10	เซ็นเซอร์	A5753	เซ็นเซอร์ประตูไม่ทำงานRungเครื่องไม่ได้	เปลี่ยน Proximity Switch ประตูใหม่ ใช้งานได้
1/6/2023	CD	DRG_3	ปลั๊กไฟ	A5579	ปลั๊กไฟ Drg3 ใช้งานไม่ได้	สายหลุดตัดเข้าใหม่

[redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

31 / 1 / 66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

31 / 1 / 66

รับทรา [redacted]

ผจก.ซบ.

31 / 1 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
1/7/2023	CD		ปลั๊กไฟ	A5585	ปลั๊กไฟ เครื่องเจียร์ลวดหลังเครื่อง6 ชำรุด	ตรวจเช็คพบ box plug ไฟแตกเป็นบ๊อคพลาสติกแก้ไขเปลี่ยนบ๊อคใหม่เป็นบ๊อคมีเนียม
1/7/2023	CD		เครื่องชั่ง	A5586	เครื่องชั่งน้ำหนักลวด เครื่อง5,6 เสีย	ตรวจเช็คพบสายที่วิ่งจากจอไปที่โหลดเซลล์ขาดแก้ไขเปลี่ยนสายใหม่
1/8/2023	CD		เครื่องชั่ง	A5587	เครื่องชั่งน้ำหนักลวดตรงหน้าเครื่อง2 เสีย	สายไฟหลุดที่โหลดเซลล์ 1 เส้นแก้ไขเข้าสายใหม่
1/10/2023	CD		เครน	A5594	เครน หน้าเครื่อง1 เสีย	กด emer reset ใช้งานได้ปกติ
1/10/2023	CD		ปั๊มลม	A5595	เครื่องปั๊มลมเจียร์ลวดหลังเครื่อง1 เสีย	พบ contac เสียแก้ไขเปลี่ยน contac ใหม่
1/10/2023	CD	DRG_4	ปลั๊กไฟ	A5596	ปลั๊กไฟ เครื่อง4งานใช้ไม่ได้	สายหลุดใน power plug แก้ไขตัดเข้าสายใหม่
1/11/2023	CD		ต่อลวด	A5603	เครื่องต่อลวด ต่อลวดไม่ได้	ตรวจเช็คพบน็อคล็อคบาทองแดงปากต่อหลวมแก้ไขขันอัดน็อตใหม่
1/11/2023	CD	DRG_6	พัดลม	A5604	ลมพัด เครื่อง6 ไฟรั่ว	ตรวจเช็คมอเตอร์พัดลดลงกราวด์ ไม่มีของเปลี่ยน
1/14/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5632	ลวดพันกันกลางคอล์ยที่ Pay off ดึงขาด B1	pock คลายถอย จับไม่ถึง ขันตั้งpockใหม่
1/22/2023	CD	DRG_2	แปรงปัดลวด	A5704	เครื่องทริปแปรงปัดลวด	ตรวจเช็คพบฟิวส์ contorl 220 v ขาด และ coil Brake Bolck -1 น้ำเข้า coil ใหม่แก้ไข เปลี่ยนจากฟิวส์เป็นเบรคเกอร์ และเปลี่ยนคอยล์เบรคใหม่
1/22/2023	CD	DRG_5	Box11	A5705	เครื่องทริปมอเตอร์หมุนดาย B11	ตรวจเช็คพบเบคเกอร์มอเตอร์หมุนดายทริปวัดมอเตอร์ปกติแก้ไข ออนใหม่
1/20/2023	CD		ปั๊มลม	A5682	ปั๊มลม เจียร์ลวดหลังเครื่อง1 ใช้งานไม่ได้	ต่อสายใหม่
1/20/2023	CD		สายไฟ	A5689	เครื่องชั่งน้ำหนักลวด เครื่อง1 สายไฟขาด	ต่อสายใหม่
1/22/2023	CD	DRG_3	Box7	A5702	เครื่องทริปมอเตอร์หมุนดาย B7	ตรวจเช็คเบรคเกอร์ทริปมอเตอร์ปกติแก้ไขออนใหม่
1/20/2023	CD	DRG_3	แปรงปัดลวด	A5687	แปรงปัดลวด No.4 ไม่หมุน	เปลี่อนเพลาแปรงปัด
1/21/2023	CD	DRG_2	Pay off	A5696	เครื่องทริป PO CYLINDER WIRE-CHK	เปลี่ยน pockใหม่
1/22/2023	CD		สายไฟ	A5698	เครื่องเสี้ยมลวด สายไฟสั้นเกินไป	เปลี่ยนสาย main เครื่องเชื่อมลวดใหม่ให้ยาวขึ้น
1/18/2023	CD	DRG_1	ปลั๊กไฟ	A5670	ปลั๊กไฟ เครื่อง1 .ใช้งานไม่ได้	เปลี่ยนสายไฟเมนpower plug pay-off drg1 ใหม่สายไฟขาดในและสภาพสายมีจุดฉนวนถลอกหลายจุด
1/17/2023	CD	DRG_6	Pay Off	A5664	กดดอยโด ขึ้น-ลง เครื่องทริป	CB HYD Pay-off Trip Reset ใหม่ ใช้งานได้
1/17/2023	CD	DRG_3	ปลั๊กไฟ	A5666	ปลั๊กไฟ DRG3 ใช้งานไม่ได้	เข้าสายที่ Plug ใหม่ (สายถูกดึงจนหลุดใน Plug)
1/16/2023	CD	DRG_2	ปลั๊กไฟ	A5654	ปลั๊กไฟ เครื่อง2 ใช้งานไม่ได้	เข้าสายไฟ power plug pay-off drg2 ใหม่(สายหลุด)
1/29/2023	CD	DRG_2	แปรงปัดลวด	A5776	สายเซ็นเซอร์ประตูแปรงปัดลวด ขาด	แก้ไขพันเทปรอยต่อจัดเก็บสายใหม่
1/28/2023	CD		เครื่องชั่ง	A5762	เครื่องชั่ง DRG1 ใช้งานไม่ได้	เข้าสายไฟนิวตรอลที่ปลั๊กเสียบสายตาชั่งใหม่ ใช้งานได้ปกติ(สายนิวตรอลหลุด)
1/26/2023	CD	DRG_5	Box11	A5750	เครื่องทริปมอเตอร์หมุนดาย B11	ลวดขาดสายไฟ Motor Mix Die BL11 ตัดต่อสายไฟใหม่

[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 1 / 66

ตรวจสอบโดย [redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
31 / 1 / 66

รับทราบ [redacted]
ผจก.ชบ.
31 / 1 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร		ตำแหน่ง	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/27/2023	CD		Phase Lose	A5751	เครื่องต่อลวด Phase Lose	สายที่ Plng โดนกระชากสายไฟหลุด เข้าสายใหม่
1/23/2023	CD	DRG_5	Box11	A5716	เครื่องทริปมอเตอร์หมุนดาย B11	เช็คมอเตอร์ปกติออนใหม่
1/15/2023	BW		ตัวดูดน้ำยา	A5645	ตัวดูดน้ำยาเสีย	ปั๊มดูดน้ำ wax เสียแก้ไข เปลี่ยปั๊มใหม่
1/12/2023	BW	BW2	เครื่องไม่ทำงา	A5613	เครื่องไม่ทำงาน	inverter trip overlord เช็ค motor ปกติ reset ใหม่
1/23/2023	CD	DRG_3	Box7	A5719	เครื่อง Alarm moter หมุนดายB7 Reset แล้วไม่หาย	เปลี่ยนมอเตอร์บล็อกดายดึง3บล็อก7ใหม่ (แบริ่งแตก)
1/25/2023	CD	DRG_1	Box6	A5739	Pust Switch ค้าง	แก้ไขเปลี่ยน footswitch ใหม่
1/12/2023	CD	DRG_3	Box7	A5621	Moter หมุนดายB7 ไม่หมุน	เบรกเกอทริป
1/11/2023	CD	DRG_1	SP	A5601	เครื่อง Alarm Spooler เดินเครื่องไม่ได้ (ลวดหย่อนที่B6 แล	ปรับตั้งค่ากระแสอินเวอร์เตอร์ spooler drg 1 เพิ่มขึ้น อินเวอร์เตอร์ทริปโอเวอร์โหลด
1/19/2023	Crane	Crane01		A5678	กดเดินหน้าถอยหลังไม่ได้	ตรวจเช็คใช้งานได้ปกติ
1/21/2023	CD	DRG_4	SP	A5707	เซ็นเซอร์ที่Spooler ไม่ติด 1 ตัว หมุนเปลี่ยน Bobbin Auto ไ	เปลี่ยน prox stop spooler หมุนเปลี่ยน bobbinใหม่ (หัว prox แตก)
1/22/2023	CD		ไฟไม่เข้าเครื่อ	A5708	เครื่องต่อลวด DRG#5 ไฟไม่เข้าเครื่อง	ตัดสายไฟย้ำสลีปใหม่สายไฟขาด ก่อนเข้า power plug เครื่องต่อลวด drg5
1/19/2023	CD		Pay-off GI	A5680	เครน No.2 ตรง Pay-off GI กดขึ้นลงไม่ได้	ตรวจเช็คพบทริปมอเตอร์ hoist กระแสเกินแก้ไข reset ใช้งานได้ปกติ
1/19/2023	CD		DRG 1	A5677	Pump Puma ที่ใช้เจียร์ลวดหลัง DRG1 ไม่ทำงาน	contac เสียเปลี่ยน contac
1/7/2023	CD	DRG_1	SP	A5581	Alarm Tail Stock Open	ปรับตั้งระยะเซ็นproxเพลาหัวยันบ๊อบบิ้นspoolerใหม่หางเกินproxไม่เซ็น
1/17/2023	CD	DRG_3	SP	A5659	เซ็นเซอร์ประตูที่Spooler ไม่ติด เดินเครื่องไม่ได้	prox แตกเปลี่ยน prox ใหม่ 1ตัว
1/15/2023	CD		gi	A5640	เครน NO.3 gi ใช้งานไม่ได้	แก้ไขกด Emer Reset แล้วใช้งานได้ปกติ
1/15/2023	GI	TU33	ปลั๊กไฟ	A5641	ปลั๊กฟวงสายขาดเปลี่ยนสายปลั๊กใหม่ตรงบริเวณชุมนั่งพักพนั	แก้ไข ทำปลั๊กฟวงใหม่ 1เส้น ให้ชุมนั่งพักพนักงาน
1/15/2023	CD		gi	A5644	Take Up line 28 ทริป	trip overlord ลวดใหญ่แก้ไข Reset inverter
1/16/2023	GI	TU31	motor	A5651	กดรันแล้วทริป	ตรวจเช็คพบมอเตอร์ดั้มมีปัญหาแก้ไขเปลี่ยนมอเตอร์ใหม่
1/31/2023	BW	BW2	ตู้คอนโทรล	A5794	ตู้คอนโทรล กดเดินเครื่องไม่ได้	ตรวจเช็คพบ prox ประตูเสีย เปลี่ยน prox ใหม่
1/12/2023	BW	BW8	ฟิตหนาม	A5623	ฟันเฟืองขุดฟิตหนามสึกหรอ	เปลี่ยนเฟืองฟิตหนามดอกจอก 2 pcs
1/23/2023	CD		TU 33	A5714	Take up line 33 รางพาสายไฟ trolley ชำรุด	ตรวจเช็คพบแขนพาสายหักแก้ไขถอดออกมาเชื่อมและดามใหม่
1/23/2023	CD		TU 34	A5715	Take up line 34 selecter swich trolley ชำรุด	ตรวจเช็คพบ selectet หัวหักแก้ไขเบิก selecter เปลี่ยนใหม่
1/31/2023	GI	TU11	TU11_Positio	A5795	กระโดกงูแตก	แก้ไขเปลี่ยนกระดูกงูใหม่

[redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 1 / 66

ตรวจสอบ[redacted]
หง.ชบ. / [redacted]
31 / 1 / 66

รับทราบ[redacted]
ผ[redacted]
31 / 1 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร		ตำแหน่ง	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1/31/2023	GI	TU23	TU23 Positio	A5796	กระดูกงูแตก	แก้ไขเปลี่ยนกระดูกงูใหม่
1/31/2023	GI	TU24	TU24 Positio	A5797	กระดูกงูแตก	แก้ไขเปลี่ยนกระดูกงูใหม่
1/31/2023	GI	TU9	TU9 Position	A5798	โมกระดูกงูให้เป็นรางพาสาย	แก้ไขโมกระดูกงูให้เป็นรางพาสาย
1/31/2023	GI	TU10	TU10 Positio	A5799	โมกระดูกงูให้เป็นรางพาสาย	แก้ไข โมกระดูกงูให้เป็นรางพาสาย
1/31/2023	GI	TU29	สปอร์ตไลท์	A5800	สปอร์ตไลท์ขาด	แก้ไขเปลี่ยนสปอร์ตไลท์ใหม่
1/31/2023	GI	Cleaning	Cleaning 1	A5801	heater ตัวที่สามขาด	เปลี่ยน heater ใหม่
1/7/2023	GI	DRG_3	SP	A5582	Senser ที่ Spooler ชำรุดทำให้หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เปลี่ยน prox stop หมุนเปลี่ยน bobbin drg3 ใหม่ (ห้าproxแตก) และขันน็อตล็อกการ์ด table spoolerใหม่น็อตหลวมการ์ดเอียง
1/14/2023	GI	DRG_3	Box7	A5631	Mix Motor B.7 Trip	คอสายมีลอยลวดดีดออก แก้ไขพันคอสายใหม่
1/12/2023	GI	DRG_1	Pay Off	A5615	เครื่องต่อลวดไฟฟ้าไม่เข้ NO,05	ตรวจเช็คพบสายไฟหลุดใน power plug แก้ไขตัดย้ำเข้าสายใหม่
1/12/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A5616	สายไฟ หลังเครื่องDRG3 ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบสายไฟหลุดใน power plug แก้ไข ตัดย้ำเข้าสายใหม่
1/20/2023	CD			A5688	เครื่องต่อลวด Spare 01 หลังเครื่อง 4 ไฟฟ้าเข้าไม่ครบเฟส ไ	ตรวจพบสายฤกกระชากหลุด
1/23/2023	CD	DRG_3	Box7	A5717	Motor mix B.7 Trip	เปลี่ยนมอเตอร์หมุนดายดึง3บล็อก7ใหม่ (แบริ่งแตก)
1/23/2023	CD	DRG_3	Box7	A5718	มอเตอร์หมุนดาย B7 ไม่หมุน	เปลี่ยนมอเตอร์หมุนดายดึง3บล็อก7ใหม่ (แบริ่งแตก)
1/27/2023	CD			A5756	เครื่องต่อลวด DRG5 ใช้งานไม่ได้ (เครื่องต่อลวดไม่พอกันใบ	ลวดเข้าไปพันเพลามอเตอร์ ทำให้ทริป
1/27/2023	CD			A5757	เครื่องต่อลวด Spare 01 ใช้งานไม่ได้	สายหลุด
1/30/2023	CD	DRG_2	Bushing	A5778	มอเตอร์ ปรับแปรงบัดทิป ปรับแปรงลวดไม่ได้	เปลี่ยนเพลา adjusแปรงบัดเบอร์3ใหม่ เพลาเกลียวเสีย

[redacted] ตรวจสอบ [redacted] รับทรา[redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

31 / 1 / 66 31 / 1 / 66 31 / 1 / 66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/28/2023	CD	DRG_1	เครื่องชั่งลวด	A6078	เครื่องชั่งลวด DRG#1 สายไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนสายสัญญาณตาชั่งใหม่
2/28/2023	CD	DRG_3	SP	A6082	เครื่องทริป SP.TAIL-STOCK OPEN	Check Sensor ปรับตำแหน่งใหม่
2/28/2023	CD	DRG_1	เครื่องเสี้ยมลว	A6083	เครื่องเสี้ยมลวด DRG1 ใช้งานไม่ได้(เครื่องหมุนช้า	ไฟมาไม่ครบ เข้าสายไฟใหม่
2/28/2023	CD	DRG_1	Pay Off	A6084	ลุ่มไก่ที่Pay-off กดขึ้น-ลงไม่ได้	ตรวจเช็คพบตสับฟิวส์ซ้อตเฟสทำให้เบรคเกอร์ทริปสายเมนไปจ่ายหม้อแปลง ละลาย
2/27/2023	BW	BW6	หน้าจอ	A6076	ไฟดับ	ตรวจเช็คพบ trip overlordแก้ไข reset ใหม่
2/27/2023	BW	BW6	หน้าจอ	A6077	ไฟดับ	ตรวจเช็คพบ trip overlordแก้ไข reset ใหม่
2/27/2023	CD	DRG_1	SP	A6070	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ตรงตำแหน่ง	ตั้งpock ใหม่
2/27/2023	CD	DRG_1	พัดลม	A6072	พัดลม เครื่อง1 ไม่หมุน	พัดลมเสีย เปลี่ยนพัดลมใหม่
2/27/2023	GI		Gi	A6075	เครื่องต่อลวดgi No.10เครื่องเจียลวดใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบ box motor แตก การ์ด มอเตอร์หลุดแก้ไขเปลี่ยน box motor ใหม่ เชื่อมการ์ดใหม่
2/26/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6064	Power ปลั๊กไฟไม่ติด	ตรวจเช็คพบสายไฟขาดตัดเข้า power plug ใหม่
2/26/2023	CD	DRG_1	Box1	A6062	เครื่องทริปมอเตอร์หมุนดาย B1	Reset CB Motor Die
1/20/2023	CD	DRG_2		A5685	สายไฟ Power Plug เครื่อง2ด้านบนไฟไม่เข้า	สายหลุดใน เข้าสายใหม่
2/26/2023	CD	DRG_4	Box7	A6058	ย้ายตำแหน่งเซ็นเซอร์ B7 กันลวดขาดแล้วไหลเข้า	ตำแหน่งของ Sensor ใช้ตำแหน่งเดิม ใช้งานได้
2/26/2023	GI	Cleaning	Cleaning 3	A6065	heater ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบ ถังพักน้ำไม่มีน้ำปั๊มรันตัวเปล่าทำให้น้ำไม่ถึงแท่งอิเล็กโทดแก้ไขเติมน้ำ
2/26/2023	BW	BW4	ประตู	A6057	prox ประตูไม่ติด	แก้ไขปรับตั้ง prox ใหม่
2/25/2023	CD	DRG_5	SP	A6050	เครื่องทริป SP ลวดดึงขาด Spooler	reseat ต่อลวดเดินค่อยๆปรับสปีดขึ้นล้นได้ปกติ
2/24/2023	CD		Pressure Sw	A6043	น้ำรั่วที่ Pressure Switch ของชุด Fillter Press	เปลี่ยนpressure switchใหม่
2/24/2023	BW	BW3	เซ็นเซอร์	A6046	เซ็นเซอร์ในเครื่องจักรไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบสาย prox ขาดแก้ไขตัดต่อใหม่
2/23/2023	CD	DRG_1	สายไฟ	A6038	เครนยกลวด CD กดใช้งานไม่ได้ ที่เครื่อง 1	เปลี่ยนรางพาสายไฟเครนยกลวด cd ดึง1(รางคด) และใช้เทปพันสายไฟพันสายแพเมนไฟที่ถลอกใหม่
2/22/2023	CD	DRG_6	SP	A6031	ต่อสายไฟโคลงหลังคาช่างเครื่อง 6	ติดเบรคเกอรากสายใหม่
2/22/2023	GI	TU15	TU15 Positi	A6032	line 15 ถาดวางกระเช้า ไม่หมุน	กระดูกงูแดก เปลี่ยนใหม่, ต่อสายไฟใหม่ ใช้งานได้
2/21/2023	GI			A6018	Take up ไฟดับ start line ไม่ได้	CB ในตู้ Control Assomac Trip Reset on ใหม่
2/21/2023	GS	GSW-RE	2,3,6	A6016	เครื่อง Re-Bobbin. No.2 , 3 , 6 ปรับความเร็วไม่ได	No.2,6 ติดตั้ง Inverter ใหม่ใช้งานได้
2/21/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A6024	ลวดพันกันกลางคอล์ยที่ Pay off ลวดดึงขาด B1	แก้ไขตั้ง prox ที่ pay off ใหม่ (X36E)

ผู้จัดทำ [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

28 / 2 / 66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

28 / 2 / 66

รับทราบ [redacted]

ผจก.ชบ.

28 / 2 / 66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	
2/21/2023	CD	DRG_5	SP	A6024	เครื่องทริป TR	CheckTranverser TripAL20 Encorder2 O แจ้งว่าเปลี่ยนBobbi Autoไม่ได้
2/21/2023	CD	DRG_3	SP	A6019	เครื่องทริป Spooler	ทดลองขึ้น speed ทีละ 100 รันได้ปกติ
2/21/2023	CD	DRG_1	ตูคอนโทรล	A6020	ปรับspeed เครื่องไม่ได้	ตรวจเช็คพบ หน้าจอไม่ได้อยู่ที่หน้า Hz
2/20/2023	BW	BW3	Blower 1	A6021	หม้อต้มซิงค์อลูเสีย	แก้ไขกดหน้าจอ inverter กลับไปหน้า Hz
2/20/2023	GI	Zn-Bath	Blower 3	A6007	หม้อต้มซิงค์อลูเสีย	ตรวจเช็คพบ Heater ขาด 1 ตัวแก้ไข พาสตัวที่ขาดไว้
2/20/2023	GI	Zn-Bath	เครื่องต่อลวด	A6008	โยกตัวเชื่อมลวดแล้วไฟไม่ทำงาน	heater ขาด 1 ตัว แก้ไข พาสตัวที่ขาดไว้
2/20/2023	CD		SP	A5992	เครื่องทริป Spooler ลวดฟู B5,6 Speed 400	Check ไฟครบ 3 เฟส, ขัดหน้าสัมผัส Limit ตัวตัดต่อ Control, ปรับตั้งตัวตัด Control
2/20/2023	CD	DRG_1	กระดาษทราย	A6003	เครื่องขัดกระดาษทราย No.1 กระดาษทรายขาด เค	ตรวจเช็คเครื่องทริปที่ inverter ou ทำให้ลวดฟูที่ B5 B6 วัดค่า dancer arm B-6 ค่าปกติ
2/20/2023	BW	DRG_4	SP	A6010	เครื่องทริป Spooler ลวดฟู B5,6 Speed 400	เปลี่ยนสายพาน
2/20/2023	CD	DRG_1	Take up line	A5998	ฐาน Take up line 15 ไม่หมุน	Spooler Alarm Over Volt Reset ต่อลวด เดินใหม่
2/19/2023	GI		SP	A5996	Alarm Spooler ทำให้ลวดดึงขาด	ต่อสายสายขาด
2/19/2023	CD	DRG_1	DRG 5,6	A5983	เครน NO.5 กดเดินหน้าไม่ได้	มีปัญหาเดิน Speed 450 แล้วลวดฟู ดึงขาด OP ลด Speed เดิน 400 ลวดเข้า 5.3 ออก 2.8 เดิน Bobbin
2/18/2023	CD		SP	A5986	เสียงแจ้งเตือนไม่ดังดอนเครื่องจอด	สายรีโมทขาด
2/18/2023	CD	DRG_4	ตู้ control	A5977	กดสบัดไม่ได้	เปลี่ยนไซเรนใหม่
2/18/2023	CD	DRG_4	SP	A5978	เสียงแจ้งเตือนไม่ดังดอนเครื่องจอด	pock wirebarke ค้าง เปลี่ยนใหม่
2/17/2023	CD	DRG_3	ตู้คอนโทรล	A5976	ตู้คอนโทรลไฟดับ	มีคนถอดสายไว้ใส่กลับ
2/17/2023	BW	BW7	Box2	A5968	B2 Trip Dancer Arm บ่อย	พบสาย power เข้าเครื่องโดนลวดหนามแทง แก้ไข พันสายใหม่เปลี่ยนเฟ็คใหม่และย้ายตำแหน่งเก็บสายใหม่
2/16/2023	CD	DRG_5	TU13 Positi	A5967	เครื่องต่อลวด ใช้การไม่ได้	ตรวจเช็คค่าแขน dancer arm ลมปกติพบ die โตแก้ไข เปลี่ยน die ใหม่
2/16/2023	GI	TU13	Pay off DRG	A5953	สาย Power ปลั๊กขาด	เข้าสายไฟ power plug เครื่องต่อลวด tu 03 ใหม่ (สายไฟหลุด)
2/15/2023	CD		Bushing	A5955	เครื่อง Alarm Safety Cover Open	ตัดต่อสายไฟ power plug pay-off drg 1 ใหม่(สายไฟโดนทับบี้เกือบขาด)
2/14/2023	CD	DRG_4	Pay Off	A5951	พัดลมที่แท่นเจียร์ลวดหลังเครื่องดึง5 ไม่หมุน	ออฟไฟ resetใหม่
2/14/2023	CD	DRG_5	Clean adj m	A5927	เครื่องทริป CLEAN ADJ MOTOR	เปลี่ยนมอเตอร์พัดลมใหม่ ย้ายมอเตอร์จากตัวที่โครงสร้างพัดลมชำรุดมาใส่แทน
2/14/2023	CD	DRG_5	SP	A5934	ลวดดึงขาด Spooler	CB Trip Reset ON ใหม่
2/14/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5935	ลวดพันกันที่ Pay off ลวดดึงขาด B1	ลวดเข้า 13 ออก 5.3 mm. Speed 730 เพิ่ม 750 ลวดขาด
						ตรวจสอบเบรคและSoleniodปกติ/ พบเลอลวดหลดRoller Top RingและRoller DancerArm B2

ผู้จัดท[redacted]...

พนักงานซ่อมบำรุง

28/2/66

ตรวจสอบโด[redacted]

หง.ช[redacted]

28/2/66

รับทราบ..[redacted]

ผจก.ชบ.

28/2/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/14/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5930	ลวดพันกันที่ Pay off ลวดดึงขาด B1	ตรวจสอบเบรคและSoleniodปกติ/พบเจอลวดหลุดRoller Top RingและRoller DancerArm B2
2/14/2023	CD	DRG_2	พัดลม	A5931	สายไฟพัดลม DRG2 ขาด	ตัดต่อสายไฟใหม่ (ขาดเนื่องจากหมุนพัดลมหลายรอบ ดึงขาด)
2/14/2023	CD		คานโยก	A5932	เครื่องต่อลวด Spare-01 ต่อลวดไม่ได้	แก้ไขเปลี่ยนสลัคล็อคแขนโย้กใหม่
2/14/2023	GI	PayOff	type a	A5939	type-a รันไม่ได้	ปั๊มลมทริป แก้ไขเปลี่ยนปั๊มลมตัวใหม่ใส่
2/13/2023	GI	TU1	GI.	A5913	ไฟพัดลม1-12 และบ่อ zinc ดับ	ปลักพัดลมอ่างซิงค์โดนลวดลากผ่านสายขาดทำให้เบรคเกอร์ทริป
2/13/2023	CD		ที่เชื่อม	A5923	โยกตัวเชื่อมลวดแล้วเครื่องไม่ทำงาน	แก้ไขเปลี่ยนปลั๊กใหม่และออนเบรคเกอร์
2/13/2023	CD	DRG_4	SP	A5915	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	แก้ไขปรับตั้ง limit ต่อลวดใหม่
2/13/2023	CD		แท่นเจียร์ลวด	A5920	ไฟส่องสว่างไม่ติด	ปิดประตูไม่ถึง pock
2/13/2023	CD		DRG	A5921	เครื่องเจียร์ลวดไม่หมุน	ตรวจเช็ค Plug ไฟปกติ
2/13/2023	CD		DRG 1	A5922	สาย Power ปลั๊กไฟไม่ติด	VR หลวม แก้ไข ขันอัดใหม่
2/11/2023	CD	DRG_2	Bushing	A5905	pay off ตัวล็อคสุ่มไก่ค้างปลดล็อคไม่ออก	ตรวจเช็ค power plug สายขาดแก้ไขตัดเข้าหัว power plug ใหม่
2/11/2023	CD		สายไฟ	A5899	เครื่องเสี้ยมลวดNo.05 สายไฟขาด	ตวจเช็คพบ solenoid vale เสียแก้ไข้ เบิก solenoid vale เปลียนใหม่
2/10/2023	GI	Cleaning	Cleaning 3	A5894	ON heater ไม่ได้	เปลี่ยนสายใหม่
2/10/2023	GI	TU20	TU20 Positi	A5898	take up line 20 กดรันเครื่องไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบแท่งอิเล็คโทดสกปรกแก้ไขทำความสะอาดแท่งอิเล็คโทด
2/10/2023	Crane	Crane05		A5897	เครน NO5กดถอยหลังไม่ได้	ตรวจเช็คพบเกียร์เสียมอเตอร์ปกติแก้ไข้ เปลี่ยนมอเตอร์และเกียร์ใหม่
2/10/2023	CD	DRG_4	Pay Off	A5893	สายไฟที่ใช้ต่อลวดรั่ว	ตรวจเช็คพบสายรีโมทขาดในและหน้า contac ทีรีโมทไม่ดี แก้ไข เอาสายสแปรรีโมทที่ตัวรีโมทใส่แทนและเปลี่ยนหน้า contac ใหม่
2/10/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5890	ลวดพันกันที่ Pay off ลวดดึงขาด B1	ตัดสายไฟที่ถลอกทิ้งเข้าสายไฟ power plug pay-off drg 4 ใหม่เทสใช้งานได้ปกติ
2/10/2023	CD	DRG_3	SP	A5895	ลวดดึงขาด Spooler	เปลี่ยนโซลินอยด์วาล์วขอล็อคสุ่มไก่ใหม่
2/9/2023	CD		เครน N0.5	A5885	เครน No.5 กดใช้งานไม่ได้ (เครื่อง 5- 6)	ตรวจเช็คเครื่องปกติลองต่อลวดแล้วรันใหม่รันได้ปกติ
2/9/2023	CD	DRG_3	SP	A5883	Sensor ประตูBB. Alarm Cover Open บ่อย	reset ใช้ได้
2/8/2023	CD	DRG_3	Box7	A5868	เครื่องทริปมอเตอร์มอดาย B7	เปลี่ยน prox ประตูการ์ด spoolerใหม่(หัวproxแดกแผ่นเผทล่อproxหลวม)
2/8/2023	CD		DRG	A5875	เครื่องต่อลวด NO.3 สวิทช์ไฟหลุด	ตรวจเช็คมอเตอร์ปกติพบสาย power เข้ามอเตอร์ขาดในแก้ไขตัดยั้มเปลี่ยนเปลี่ยนสาย power ใหม่
2/7/2023	CD	DRG_3	Box7	A5866	ลวดดึงขาด ระหว่าง B5 ไปหา B7 เดินได้ประมาณ 1	เชื่อมบล็อกสวิตช์ไฟต่อ-อบเครื่องต่อลวดดึง3ใหม่ (รอยเชื่อมเก่าหลุด)
2/7/2023	CD	DRG_3	Box7	A5867	สายไฟMotor Box Die ขาดดายไม่หมุน	วัดค่า danser arm ปกติ แก้ไข ฉีดล้างสายพาน Block-4,5,7,sp แล้วทดลองรัน รันได้ปกติ
						ใส่ฝาปิดบล็อกเทอร์มินอลมอเตอร์และรีเซ็ตเบรกเกอร์ใหม่เทสใช้งานได้ปกติ

ผู้จัดทำ.. [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

28 / 2 / 66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

28 / 2 / 66

รับทราบ [redacted]

ผจก.ชบ.

28 / 2 / 66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
2/7/2023	CD	DRG_5	Pay Off	A5864	เครื่อง Alarm ลม Reset ไม่หาย	ตรวจเช็คพบข้อต่อลมหลุดที่ดึง6ทำให้ลมตกแก้ไขใส่ข้อต่อใหม่
2/5/2023	BW	BW2	เครื่องไม่ทำง	A5855	เครื่องไม่ทำงาน	overload trip
2/5/2023	CD	DRG_4	Box1	A5852	เครื่อง Alarm Safety Cover open	ตรวจเช็ค limit ปกติ กดล็อคประตูไปมาหาย
2/4/2023	GI		บ่อ znal	A5843	สายไฟ HEATER ช็อต	สายtemp แดะกับขา heater ช็อตสายขาด ลากสายใหม่
2/4/2023	WP			A5848	ปั๊มลม puma ไม่ทำงานมีควันออกที่ตู้ ctrl	เปลี่ยนคอนแทคเมนปั๊มพลุม้าใหม่(คอนแทคเข้าค้าง)
2/4/2023	BW	BW	มอเตอร์	A5841	มอเตอร์ไม่ทำงาน	กด Emer ไว้
2/4/2023	CD	DRG_2	Pay off	A5838	ลวดพันกันที่ Pay off ดึงขาด B1	แก้ไขปรับตั้งระยะ prox ใหม่
2/4/2023		DRG_1	SP	A5847	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ตรงตำแหน่ง	เปลี่ยนprox stop spooler หมุนเปลี่ยนbobbin ไม่ได้ (prox ติดค้าง)
2/3/2023		DRG_3	เซ็นเซออร์	A5834	เซ็นเซอร์การ์ประตูก่อนเข้า B1 ไม่ติด	เชื่อมเผทล้อ prox ใหม่
2/3/2023			เครื่องต่อลวด	A5839	เครื่องต่อลวด DRG4 ไฟเข้า แต่ไม่ทำงาน	หน้าContacter ค้างไม่เข้า เปลี่ยนContacter เมนใหม่
2/3/2023	CD	DRG_4	Sandbelt	A5828	Alarm ประตูตู้ Sandbelt	หลุบลีเล และแก้ในโปรแกรม
2/3/2023	CD	DRG_3	Box7	A5835	พัดลมในไลน์ เครื่อง3 ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพัดลมปกติเบรคเกอร์ทริป ON ใหม่
2/2/2023	CD	DRG_2	Bushing	A5818	Alarm แปลงปิด	ไปตรวจเช็คพบเครื่องไม่ได้เสียกดรีเซ็ตเครื่องเดินได้ปกติ
2/1/2023	Crane	Crane08	hoist	A5813	hoist ขึ้น ลง ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ limit coil brake สายขาดที่ limitแก้ไข ปัดจีขั่ว limit ใหม่
2/1/2023	SP		SP	A5808		แก้ไข ตั้งเบรครถใหญ่เครนเบอร์ 8 ทั้งสองฝั่ง และเข้าสานคอยล์เบรคใหม่
2/1/2023	SP		sp	A5809		แก้ไขตั้งเบรครถใหญ่เครนเบอร์ 8 ใหม่ทั้งสองฝั่งและเข้าสายคอยล์เบรคใหม่

ผู้จัดท[redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

28/2/66

ตรวจสอบโ[redacted]

หง.ชบ. / วศ.ชบ.

28/2/66

รับทราบ..[redacted]....

ผจก.ชบ.

28/2/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มีนาคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/9/2023	GI	TU64	TU64 Live Bl	A6170	pay off เบรคเก็บลวดไม่ทำงาน	แก้ไขเปลี่ยน solinoidvalve ใหม่
3/10/2023	GI	TU25	หน้าจอ	A6179	หน้าจอแตก	แก้ไขเปลี่ยนหน้าจอใหม่
3/8/2023	CD	DRG_2	Box6	A6158	หลอดไฟ b-6 ขาด	แก้ไขเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
3/8/2023	CD	DRG_2	SP	A6159	Lam run แตก	แก้ไขเปลี่ยน Lam run ใหม่
3/7/2023	CD	DRG_1	Box1	A6139	หลอดไฟ b- 1 ขาด	เปลี่ยนหลอดไฟใหม่
3/7/2023	CD	DRG_1	Box2	A6140	หลอไฟ b-2 ขาด	เปลียนหลอดไฟใหม่
3/7/2023	CD	DRG_1	Box5	A6141	หลอดไฟ b-5 ขาด	เปลี่ยนหลอดไฟใหม่
3/7/2023	CD	DRG_1	Bushing	A6143	ฝาครอบมอเตอร์แปรงปัดเบอร์1หลุด	แก้ไข เปลี่ยนน็อตยึดฝาครอบมอเตอร์ใหม่
3/1/2023	CD	DRG_6		A6089	ตู้ไฟเครื่องReลวดทริปบ่อย	เปลี่ยนเบรกเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องกรอลวดจ่ายไฟให้ชุมช้างเครื่องดึง6ใหม่จาก2แอมป์เป็น6แอมป์
3/15/2023	CD	DRG_1	SP	A6227	ติดตั้งหลอดไฟที่ Coiller 2 หลอด	ทำการทำขัพพอตสปอร์ตไลท์และติดตั้งสปอร์ไลท์ 2 โคม
3/15/2023	CD	DRG_5	แท่นเจียร์ลวด	A6228	ติดตั้งหลอดไฟที่แท่นเจียร์ลวด	ทำขัพพอตสปอร์ตไลท์และติดตั้งสปร์อตไลท์เครื่องเจียร์ลวด
3/16/2023	CD	DRG_1	SP	A6243	ย้ายหน้าจอเครื่องชั่งสลับกัน ระหว่างDrg1 กับ DRG2	ย้ายตาชั่งดึง1ไปใส่ดึง2ย้ายดึง2ไปใส่ดึง1และย้ายขัพพอตจอใหม่
3/23/2023	Crane	Crane02	รถเล็ก	A6295	เครน No2 กดขึ้นลงไม่ได้	ตรวจเช็คพบ สลิงไปดิด limit แก้ไขเอาสลิงออกจาก limit
3/28/2023	CD	DRG_1		A6333	สายไฟ แท่นเจียร์ลวดหลังเครื่องดึง 4 ขาด	Drg ตัดสายไฟใหม่ (โดนทับขาด)
3/15/2023	GI	Zn-Bath		A6231	หม้อต้ม Znal Tem ตก	หางปลาขาดย้ำหางปลาเข้าสายใหม่
3/6/2023	CD		สายไฟ	A6135	เครน No.1 สายไฟตกรางไปเกี้ยวเหล็ก กดขึ้นลงไม่ได้ ที่เครื่อง DRG#1	ต่อสายไฟใหม่และเก็บสายใหม่
3/3/2023	CD	DRG_1	Box1	A6100	เหยียบ Jog ด้านซ้ายไม่ได้	OP ใส่หน้าจอไว้ผิด
3/19/2023	Crane	Crane01		A6269	กดปุ่มใดๆไม่ได้ ไม่ทำงานเลย	Cran No.1 Brcaker Control Trip 1ตัว Reset on ใหม่ใช้งานได้
3/25/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6316	เพลาเวอร์ปลั๊กไฟไม่ติด	สายหลุด เข้าสายใหม่
3/15/2023	CD		DRG 5,6	A6230	เดินหน้าถอยหลังไม่ได้	เครนเบอร์5คอยส์เบรครถใหญ่ใหม่ผ้าเบรคแตกแก้ไขถอดมอเตอร์เบอร์7มาใส่ก่อน
3/5/2023	GI			A6125	เครื่องต่อลวด เบอร์ WM-07 * หินเจียลวดเสียไม่หมุน	ตรวจเช็ควัดค่าความต้านทานขดลวดมอเตอร์หินเจียร์ปกติ ววัดเมนไฟเข้าปกติ เทสใช้งานได้ปกติ
3/7/2023	GI			A6149	take up line 40 หยุดเอง Start line ไม่ได้	รีเซ็ตอินเวอร์เตอร์ใหม่โอเวอร์โหลด (stopper วางกะเช้าหลวมโหลเข้าไปชัดกับเฟืองขับ table)
3/30/2023	GS	GSW	เครน	A6343	เครน เบอร์ 6 กดขึ้น-ลง ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบ หน้า relay สั่ง coil brake เสียแก้ไขเปลี่ยนไปใช้หน้า no contac swol แทน
3/20/2023	GS	GSW	TR	A6378	Foot Switch แตกหัก	GSW Stand เปลี่ยน Foot Switch ใหม่ 1 ตัว (Jog Take-up)

ผู้จ[redacted]

หัวหน้างานซ่อมบำรุง

31 / 3 / 66

ตรวจสอบ[redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

31 / 3 / 66

รับทร[redacted]

ผจก.ซบ.

31 / 3 / 66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มีนาคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	แก้ไข
3/20/2023	GS	GSW-RE	Line3	A6280	เครื่อง Re-Bobbin เบอร์3 ไม่มีเซ็นเซอร์ตรวจนับความยาว	Re bobbin N0.3 ใส่ Proximity นับความยาว Setค่าจอ Counter.
3/17/2023	Crane	Crane08	รถใหญ่	A6253	เครนรถใหญ่ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบมอเตอร์ฝั่ง strand motor ไหม้แก้ไข เปลี่ยนมอเตอร์ใหม่และโมใส่ inverter แทนของเดิม
3/17/2023	GS	GSW	เครื่องต่อลวด	A6258	เครื่องต่อ box motor แตก	แก้ไขเปลี่ยน boxmotor ใหม่
3/8/2023	GS	GSW-RE	ไลน์2	A6155	เครื่อง Re-Bobbin เบอร์ 2 มีอาการ หัวเรียงลวดมีปัญหาไม่หยุดตามระยะ	เปลี่ยน prox ตัวสั่งกลับของหัวเรียงลวด recoil strand no.2ด้านขวาใหม่ proxเสีย
3/10/2023	SP	SP9	เครน.08	A6177	เครน เบอร์08 มีอาการ ซ้าย-ขวา ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คบพฝาตู้ไปชนกับการ์ดทางเดินทำให้เบรคเกอร์ทริปแก้ออนเบรคเกอร์ใหม่และซ่อมฝาตู้ใหม่
3/10/2023	SP	SP	เครื่องต่อลวด	A6175	เครื่องต่อลวดสายไฟชำรุด ฉีกขาด	ตัดต่อสายใหม่
3/10/2023	SP	SP	เครื่องต่อลวด	A6201	เพิ่มความยาวสายไฟเครื่องต่อลวด(เครื่องสำรอง) เพื่อนำมาใช้งานที่แบ่งค	ติดตั้ง power plug เพิ่ม1จุด
3/10/2023	SP	SP6	เต้าเสียบไฟ	A6202	เต้าเสียบไฟเครื่องต่อลวดชำรุดใช้งานไม่ได้	ตัดกล่อง power plug ใหม่กล่อง โดนชน
3/15/2023	SP		แบ่งคอยล์	A6236	เครนเล็กตอ2 ที่แบ่งคอยล์ซ้าย-ขวา ไม่ได้	กดEmer reset .ใช้งานปกติ
3/15/2023	Crane	BW	มอเตอร์	A6222	มอเตอร์พัดกลับด้าน	แก้ไข on off เครื่องใหม่ v-grip
3/3/2023	BW	BW3	เซ็นเซอร์ประตู	A6106	เซ็นเซอร์ประตูไฟไม่ติดไม่สามารเดินเครื่งได้	แก้ไขเปลี่ยน prox ใหม่
3/20/2023	CD	BW1	Jog	A6285	Jog ในเครื่องไม่ทำงาน	ใส่หางปลาย้ำสายไฟใส่ฟุตสวิตช์ใหม่
3/31/2023	GI	BW	เขนลิ้ง	A6348	เครื่องเขนลิ้งไฟไม่เข้า เปิดเครื่องไม่ติด	แก้ไข ปรับตั้งสลิง emer ใหม่
3/29/2023	CD	DRG_1	SP	A6340	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	แก้สเป้าดันแขนtranverserและเปลี่ยนbearing
3/21/2023	CD	DRG_1	Emergency	A6288	เครื่องทริป Emergency	ตรวจเช็คพบตัวดึง emer ที่เป็นสลิงหัก reset emer ไม่ได้แก้ไขเปลี่ยน emer สลิงใหม่
3/24/2023	CD	DRG_2	เครื่องชั่ง	A6309	เครื่องชั่งน้ำหนักลวด หน้าเครื่อง2 .ใช้งานไม่ได้	ทำซัพพอตใส่จอและเช็คสายสัญญาณใช้งานได้ปกติ
3/23/2023	CD	DRG_2	Box5	A6298	มอเตอร์ BOX5 เสียงดังผิดปกติ	ตรวจเช็คพบ มอเตอร์ปกติ เสียงดังมาจากเกียร์
3/28/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6334	ตอบีโด ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้	Braker trip เช็คและออนไฟใหม่
3/19/2023	CD	DRG_4	SP	A6267	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ตรงตำแหน่ง	เปลี่ยน prox spooler หมุนเปลี่ยน bobbin drg4 ใหม่ (prox ติดค้าง)
3/16/2023	CD	DRG_2	เครื่องชั่ง	A6245	เครื่องชั่งหน้าเครื่อง2 ใช้งานไม่ได้	กด zero ใช้งานได้ปกติ
3/16/2023	CD	DRG_5	Safety	A6246	เครื่องทริป Safety cover-open	น็อตยึดประตูหลวม
3/15/2023	CD	DRG_4	Box3,5,7	A6233	ลวดดึงขาด B3,5,7	ลวดเป็นตำหนิ
3/15/2023	CD	DRG_4	Box3	A6235	ลวดดึงขาด B3 ตอนกดเดินเครื่อง 3ครั้ง	เปลี่ยนไดอแฟม เบรคค้าง
3/3/2023	CD	DRG_1	SP	A6108	เครื่องทริป Spooler	แก้ไขทดลองวันใหม่แล้วค่อยๆขึ้น speed

ผู้จัด[redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

31 / 3 / 66

ตรวจสอบ[redacted]

31 / 3 / 66

รับทราบ[redacted]

ผจก.ซบ.

31 / 3 / 66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มีนาคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจัก	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/3/2023	CD	DRG_1	Box1	A6111	เกียร์มอเตอร์หมุนดาย B1 หัก	กลับด้านตัวเกียร์ทำสตัดM10*120ไปทำขายึดเปลี่ยนโซใหม่ใช้26ข้อ
3/4/2023	CD	DRG_3	เซ็นเซอร์	A6112	เซ็นเซอร์ก่อนเข้าถัง Borax ไม่ถึงด้วกดลวด	-prox เช็คลวดขาดสั้นไปจับระยะไม่ถึง-เปลี่ยน Prox ใหม่
3/5/2023	CD	DRG_5	SP	A6120	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เปลี่ยนprox เซนหัวเพลายันบ๊อบบิ้น up spooler drg 5 ใหม่ (prox ติดค้าง)
3/6/2023	CD	DRG_2	Pay off	A6126	ลวดพันกันท้ายคอล์ยที่ Pay off กด Fast Stop ที่ Pay off ลวดดึงขาด S	ช่างต้นแก้ไข โปรแกรม plc กด fast stop แล้วลวดดึงขาด
3/14/2023	CD	DRG_4	Borax	A6212	เครื่องทริป Borax heater drive ลวดดึงขาด B3,5,7	ตรวจเช็คพบลวดขาดเปราะให้ต่อลวดเดินใหม่ดึง4บล็อก6,7
3/12/2023	CD	DRG_1	Box1	A6204	เปลี่ยนมอเตอร์กหมุนดาย B1	เปลี่ยน motor mix die และเอาลวดที่พันโซ่ออก
3/12/2023	CD	DRG_5	SP	A6200	เครื่องทริป เซ็นเซอร์ประตู Spooler หลายครั้ง	แก้ไขประตูการ์ด spooler ใหม่ (ประตูโยกทำให้ prox ไม่เซ็น)
3/10/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6181	ลวดพันกันที่ Pay off ลวดดึงขาด B1	แก้ไขปรับตั้งระยะ prox ที่ pay off ใหม่และเท็สดึงลวดเครื่องทริปปกติ
3/10/2023	CD	DRG_3	ปลั๊กไฟ	A6182	ปลั๊กไฟ DRG3 ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบ สายหลุดใน power plugแก้ไขตัดย้ำเข้าสายใหม่
3/10/2023	CD	DRG_5	Borax	A6183	เครื่องทริป Borax HEATER DRIVE ทำให้ลวดดึงขาด B11	เช็คค่าแขน dancer arm ปกติ ลวดไม่ขาดแต่ลวดฟู่ ที่speed 730แก้ไข ทดลองลด speed รันได้ (พาส B-10)
3/10/2023	CD	DRG_2	SP	A6178	เครื่องทริป SP FAN-MOTOR CHECK	ตรวจเช็คพบพัดลมmotor spooller ใหม่แก้ไข ไม่มีพัดลมตรงรุ่นโมพัดลมตัวใหม่ใส่
3/31/2023	CD	DRG_5	SP	A6347	เครื่องAlarm Tail stock เดินเครื่องไม่ได้	ปรับตั้งระยะ prox ใหม่
3/17/2023	CD	DRG_4	ต่อลวดไม่ได้	A6251	โยกต่อลวดไม่ได้	แก้ไข เปลี่ยนสลัก limit ต่อลวดใหม่ และตั้ง limit ใหม่
3/2/2023	CD		Drg 1	A6093	พัดลมไม่ติด	เปลี่ยนพัดลมตัวใหม่ เข้าสายใช้งานได้
3/11/2023	CD	DRG_1	SP	A6193	แขนโยนเครนdrg1หัก	เชื่อมแขนโยกเครนตัวเล็กดึง1ใหม่ (แขนโยกหัก)
3/8/2023	CD		สายไฟ	A6165	เครื่องเสี่ยมลวดที่เครื่องดึง ไฟไม่เข้า ใช้งานไม่ได้	overload trip
3/6/2023	CD	DRG_2	Box7	A6136	ลวดพันกันที่Pay-off ดึงขาดที่B5.7 และ Spooler ที่เครื่อง DRG#2	เช็ค porx pay off และเก็บตัวอย่างลวดที่ขาด
3/7/2023	CD	DRG_2	SP	A6142	เครื่อง Aarm PO Tilting ที่Pay-off ทำให้ลวดดึงขาดที่B5และSpooler	แก้ไขปรับตั้ง prox toproler ใหม่
3/28/2023	CD	DRG_4	Box6	A6338	Push Switch Block6 Setupลวดไม่ได้	แก้ไขเปลี่ยน foot swicht ใหม่
3/2/2023	BW	BW	เครื่องดาข่าย	A6096	เครื่องดาข่ายดับ เปิดไม่ติด	ปรับตั้ง emergency สลิงใหม่หน้าสัมผัสไม่ต่อ (สายสลิงหย่อน)
3/3/2023	BW	BW	เครื่องดาข่าย	A6105	ปุ่มอีเมอเจนซี่ชำรุด เครื่องดับไม่ติด	ปรับตั้งสลิง emergency ใหม่หน้าสัมผัสไม่ต่อ (สายสลิงหย่อน)
3/11/2023	BW	BW	ดาข่าย	A6194	เครื่องดาข่ายดับ เปิดไม่ติด	ต่อสายไฟสวิตช์ที่วางมาชุดหมุนเก็บคอยล์ลวดใหม่สายไฟขาด(โดนเครื่องทับลวดเกี่ยวเครื่องลอยขึ้น)
3/10/2023	GI		ปอ change .4	A6192	ปั๊มปอ change water ปอ .4 เสียใช้งานไม่ได้	เปลี่ยน moter pump น้ำ cleaning ปอ4 ตัวที่1ใหม่ (ตัวเก่า moter ใหม่)
3/10/2023	CD		gi	A6185	TU line .4 ทริป	รีเซ็ตอินเวอร์drum take up line 4ใหม่ (อินเวอร์เตอร์ alarm over voll tage)

ผู้จั[redacted]

31/3/66

ตรวจสอบ[redacted]

หน.ชบ. / หค.ชบ.

31/3/66

รับทรา[redacted]

ผจก.ชบ.

31/3/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน มีนาคม 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3/17/2023	GI	Zn-Bath	ปลั๊กไฟ	A6250	เดินปลั๊กไฟมาที่เครื่องปรับ	ทำการเดินปลั๊กไฟมาให้เครื่องปรับ 2 ปลั๊ก
3/26/2023	BW	BW3	เซนเซอร์	A6321	เซนเซอร์ค้าง	BW3.Proximity ติดค้างเปลี่ยน Proximity Switeh ใหม่ (ตัวนับหนาม)
3/14/2023	SP		sp	A6210	มีอาการ เดินหน้า ถอยหลังไม่ได้	crane on.8 ฝาตู้ control รถเล็กชนกับการ์ดทางเดินแก้ไขซ่อมฝาตู้แล้วปิดใหม่
3/12/2023	SP		sp	A6205	รีโมทเครนตอ2 ชำรุด	เปลี่ยนปุ่มกด+ลูกยางรีโมทเครนแบ่งคอยส์ตอ2(ลูกยางขาดและปุ่มกด กดได้บ้างไม่ได้บ้าง)
3/24/2023	GI	Furnace	zone 3	A6311	heater ไม่บาลานซ์	ตรวจเช็คพบ บาทองแดงขาด 1 ตัวแก้ไขเปลี่ยนบาทองแดงใหม่
3/24/2023	GI	TU18	TU18-24	A6312	ติดตั้งปุ่ม jog เพิ่มที่ line 18-24	ทำการทำขัพพอตปุ่ม jog และยึด box แล้ว wiring ปุ่ม jog
3/24/2023	GI	Cleaning	Cleaning 2	A6314	heater ตัวที่ 4 ไม่บาลานซ์	แก้ไข เบิก heater เปลี่ยน ใหม่
3/21/2023		DRG_1	เครื่องรัดเทป	A6289	เครื่องรัดเทป 32 มม.รัดไม่แน่น ตัดไม่ขาด	เปลี่ยนชุดขาrollerตัวล่างใหม่
3/2/2023		DRG_1	หน้า Box1	A6095	เครื่องเสี้ยมลวด ไฟเข้าไม่เต็มเฟส	สายไฟหลุดใน Plug เข้าสายไฟใหม่
3/9/2023		DRG_1	SP	A6172	เครื่องชั่งน้ำหนักหน้าเครื่อง1 ชั่งไม่ตรงน้ำหนักเพี้ยนบ่อย	ปรับตั้งขาตาชั่งใหม่
3/8/2023		DRG_2	SP	A6166	เครื่อง Vassena ไม่หมุน	reset
3/3/2023		DRG_1	SP	A6102	เปลี่ยนบอบบิ้นไม่ได้	เปลี่ยน prox slow spooler หมุนเปลี่ยน bobbin ดึง 1ใหม่(prox ติดค้าง)
3/3/2023		DRG_1	ตาชั่ง	A6103	ตาชั่งน้ำหนักไม่ตรง	กดเคลียหน้าจอและกดศูนย์ที่จอใหม่เทสชั่งน้ำหนักดูใช้งานได้ปกติ(ตาชั่งดึง1)
3/5/2023	CD	DRG_3	SP	A6122	DRG#3 กดเดินเครื่องแล้วหยุดไม่ทราบสาเหตุ ไม่มีAlarm ขึ้น	pock wirebrake เสีย
3/11/2023	CD	DRG_1	Box6	A6195	B6 เหมือนมีไฟฟ้ารั่ว โดนดูดดอนเขี่ยสปู B6	ตรวจเช็คสายไฟขั้วมอเตอร์ ของมอเตอร์หมุนตายบล็อก6ดึง1 ไม่พบสิ่งผิดปกติ เทสใช้งานได้ปกติ (opแจ้งมาว่าไฟรั่วเวลาเขี่ยผงสปู)
3/8/2023	CD	DRG_1		A6163	เครื่องช่าง น้ำหนักสวิง	แก้ไข กด zero แล้วใช้งานได้ปกติ
3/7/2023	CD	DRG_3	Box5	A6146	Moter Block5 เสียงดัง	แก้ไข เปลี่ยนมอเตอร์ใหม่
3/31/2023	CD	DRG_3	SP	A6346	Alarm Tail stock เครื่องเดินไม่ได้	แก้ไขปรับตั้ง prox ใหม่
3/19/2023	Crane	Crane01		A6271	เครน เบอร์1 ใช้งานไม่ได้	Crane No.1 สาย Control หลุดในประกันด้านบน(ชุดรีโมท) เข้าสายใหม่ Lock สลิงใหม่
3/19/2023	CD	DRG_2		A6275	เครื่องชั่ง หลังเครื่อง2 น้ำหนักไม่ตรง	แก้ไข กด zero ใช้งานได้ปกติ
3/26/2023	CD	DRG_1	SP	A6326	Alarm SP Tail Stock Open ขณะ Tail Stock อยู่ในตำแหน่ง Down	ปรับตั้ง prox เซ็นเพลาหัวยันบ๊อบบิ้น spooler drg 1 ใหม่ (prox อยู่หางระยะเซ็น)

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31/3/66

ตรวจสอ[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31/3/66

รับทรา[redacted]
31/3/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน เมษายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4/9/2023	GI	Cleaning	Cleaning 1	A6417	ปั๊มออนไม่ได้	ตรวจเช็คพบ inverter trip overlordแก้ไข reset inverter
4/10/2023	GI	Cleaning	Cleaning 1	A6427		inverter trip overlord แก้ไข reset ใหม่
4/29/2023	Crane	Crane02	hoist	A6614	กดขึ้นลงไม่ได้	แก้ไขกด reset ใช้งานได้ปกติ
4/18/2023	CD	DRG_4	Box7	A6494	Moter B7 หมุนกลับด้าน	กลับสาย
4/19/2023	CD			A6507	เครื่องกรอลวด start ไม่ได้	เปลี่ยน inverter ใหม่
2/14/2023	CD		ห้องเครื่องดึง	A5929	แอร์ห้องเทคนิคเครื่องดึงไม่เย็น	ล้างทำความสะอาดแอร์คอยล์ร้อนและคอยเย็นห้องหัวหน้างานเครื่องดึง
4/22/2023	GI	PayOff	GI	A6543	เครื่องต่อลวดชำรุด (เจียไม่ได้)	เอาเศษลวดใต้หินเจียร์ออก (เศษลวดเข้าไปขัดหินเจียร์)
4/10/2023	Crane	Crane02		A6433	กดเดินหน้าไม่ได้	สายขาดในไส้สายสแปร
4/10/2023	Crane	Crane02		A6435	ใช้งานไม่ได้	เปลี่ยนรีโมทใหม่
4/13/2023	CD	DRG_2	Box7	A6455	alam box7	เปลี่ยนbox dieใหม่ (ขัดตัว)
4/6/2023	CD	DRG_3	SP	A6384	เปลี่ยน bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คระบบทุกอย่างปกติ ออฟ-ออนเบรกเกอร์มอเตอร์chang ใหม่ ใช้งานได้ปกติ
4/4/2023	CD	DRG_5	แปรงปัดลวด	A6364	แปรงปัดลวด No 1 ปรับไม่และขึ้น AlamDescai ER Brush	สายมอเตอร์ขาดในบ๊อคมอเตอร์ย้ำสายใหม่
4/4/2023	CD	DRG_6	Bobbin	A6366	เปลี่ยนBobbinไม่ได้	โซ่ชน bobbin แก้ไขดีสเตอร์ลงแล้วขันล็อคใหม่
4/10/2023	GI	TU15	TU15 Position	A6440	Take up หยุดเองหลายรอบ	ตรวจเช็คมอเตอร์ปกติแต่ขึ้น speed 75 ไม่ได้ speed ได้แค่ 70
4/29/2023	GI	Cleaning	Cleaning 2	A6617		แก้ไขเบื่องต้นสลับ line run เอา line speed ไม่ถึง 70 มาลงแทน
4/29/2023	GI	Cleaning	Cleaning 2	A6618	pump บ่อ 2 start ไม่ติด	ปรับเฮิร์ทเก้นก่าลังมอเตอร์ทริป
4/23/2023	GI	Cleaning	Cleaning 2	A6555	ปั๊มรันไม่ได้	ซ่อมpumpและตัดต่อเปลี่ยนท่อขาออกใหม่
4/21/2023	GI		Gi	A6547	ฝาบ่อ znal ยกขึ้นไม่ได้ เครนยกฝาบ่อเสีย	ตรวจเช็คพบ inverte trip overlordแก้ไข reset ใหม่
4/12/2023	GI	PayOff		A6451	เครื่อง EMW เครื่องเล็ก แรงดันน้ำขึ้นเลอร์ไม่พอ ทำให้เครื่องดับเอ	รีเซ็ตเบรกเกอร์ใหม่เบรกเกอร์ทริป
4/12/2023	GI	PayOff		A6452	เครื่อง EMW เครื่องเล็ก หยุดอะลามบ่อย	แก้ไขรันปั๊มขัพพลายน้ำหล่อเย็นหัว emwเพิ่มอีก1ตัว
4/18/2023	GI	Cleaning	Cleaning 5	A6495	pump บ่อ 5 น้ำไม่ไหล	ไล่ระบบน้ำและแก้ไขระบบน้ำหล่อเย็นหัว emw เครื่อง faul fowl switch
4/16/2023	GS	GSW	เครน	A6475	เครนเบอร์ 6 เดินหน้า - ถอยหลัง ไม่ทำงาน	-ใบพัด pump แตกทำให้น้ำไม่ไหล-เปลี่ยนใบพัดใหม่
4/7/2023	SP	SP2	เครน	A6396	เครน ตอ 2 มีอาการเลื่อนซ้ายขวาไม่ทำงาน	เปลี่ยน contacter
4/6/2023	GS	GSW		A6383	เครื่องชั่งน้ำหนักลวดใช้งานไม่ได้ อ่านค่าน้ำหนักไม่ได้	เปลี่ยนสายรีโมทเครนแบ่งคอยล์ตอ2ใหม่ สายขาดในไม่มี spare(wiring สายรีโมทใหม่ ไม่ได้ทำspare ไว้)
						ตัดต่อสายไฟload call ตาชั่งใหม่ ใช้งานได้ปกติ

ผู้จัด[redacted]..
พนักงานซ่อมบำรุง
30/4/66

ตรวจสอบ[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/4/66

รับทราบ[redacted]....
ผจก.ซบ.
30/4/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน เมษายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	
4/29/2023	GI		Gi	A6631	Tu38ทริบ	reset ใหม่
4/29/2023	GI		Gi	A6632	Tu ทริป	พนักงานปิดserexterผิดทาง
4/8/2023	CD	DRG_3	SP	A6407	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เอาเครนยกแขนเพลาหัวยันบ๊อบบิ้น spooler drg3 ขึ้น(เพลาหัวยันบ๊อบบิ้นติดบ๊อบบิ้น)
4/8/2023	CD	DRG_4	SP	A6408	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบเกียร์เฟืองแตกแก้ไขถอดเกียร์ออกแล้วใส่ที่ล็อคฐาน bobbin ชั่วคราวเพื่อรันไปก่อน
4/9/2023	CD	DRG_5	SP	A6420	เครื่อง Alarm safetgy cover-open หลายครั้ง	ตรวจเช็ค limit และ prox ทำงานปกติ reset รันได้ปกติ
4/9/2023	CD	DRG_5	แปรงปัดลวด No.4	A6422	แปรงปัดลวด No.4 ไม่หมุน	ตรวจเช็คพบ สายไฟมอเตอร์ขาดในบ๊อคเทอร์มินอลมอเตอร์แก้ไข ย้ำสายใหม่
4/10/2023	CD	DRG_5	แปรงปัดลวด	A6424	เครื่องทริปแปรงปัดลวด	ตรวจเช็คพบ braker motor adjust trip reset ใหม่
4/10/2023	CD	DRG_5	Box1	A6425	เครื่องทริป clean adj motor	braker trip motor ปกติ ON ใหม่
4/10/2023	CD	DRG_5	MOTOR	A6426	เครื่องทริป CLEAN ADJ. MOTOR	braker trip on ใหม่
4/9/2023	CD	DRG_6	เครื่องต่อลวด	A6414	เครื่องต่อลวดเบอร์2 powerplug หลุด	แก้ไขตัดเข้าสาย power plug ใหม่
4/5/2023	CD		มอเตอร์	A6377	พัดลม ตรงเครื่องเจียร์ลวด ไม่หมุน	เปลี่ยนแบริ่งมอเตอร์พัดลมเครื่องเจียร์ลวดใหม่ (แบริ่งแตก)
4/2/2023	CD	DRG_1	เครื่องเสี้ยม	A6354	เครื่องเสี้ยมลวด DRG1 ไฟไม่เข้า	สายหลุดเข้าสายใหม่
4/20/2023	CD	DRG_3	SP	A6518	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	inverter trip reset ใหม่
4/16/2023	CD	DRG_2	Box7	A6477	สายเซ็นเซอร์ B7 กันลวดขาดแล้วไหลเข้า Bobbin ขาด	ตัดต่อสายใหม่
4/16/2023	CD	DRG_4	Box3	A6479	เครื่องทริป WIRE BREAK SPOOLER ลวดดึงขาด B3	ลวดขาดดำหนี
4/16/2023	CD	DRG_2	TR	A6480	เครื่องทริป TR	ตั้ง pock tanverser ใหม่
4/17/2023	CD		ปุ่มกด	A6485	เครน No.2 ปุ่มกด ซ้าย-ขวา สลับทางกัน	แก้ไขสลับสายรีโมทใหม่
4/15/2023	CD	DRG_6	TR	A6470	เครื่องทริป TR	oFF energy on ใหม่
4/15/2023	CD	DRG_1	แปรงปัดลวด No1	A6471	ตัวยึดเซ็นเซอร์แปรงปัดลวด No1 ชำรุด	เกลียวรูยึดเยินล้างเกลียวใหม่
4/14/2023	CD	DRG_3	SP	A6457	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ตรงตำแหน่ง	ตั้งpockใหม่
4/14/2023	CD	DRG_3	ปลั๊กไฟ	A6458	ปลั๊กไฟ Drg3 ใช้งานไม่ได้	สายขาดตัดเข้าสายใหม่
4/14/2023	CD	DRG_2	ปลั๊กไฟ	A6459	ปลั๊กไฟ Drg2 ใช้งานไม่ได้	สาย N หลุดเข้าสายใหม่
4/23/2023	CD	DRG_3	SP	A6545	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	รีเซ็ตอินเวอร์เตอร์ motor change spooler drg3 (ทริป ov)
4/21/2023	CD		เครน	A6532	เครน No.2 กดเดินไปทางซ้าย-ขวา ไม่ได้	ถอดผ้าเบรครถเล็กเครนเบอร์7ทั้งชุดมาใส่ รถเล็กเครนเบอร์2 (ผ้าเบรคแตก)

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/6/66

ตรวจสอบโ[redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
30/9/66

รับทรา[redacted]
ผจก.ชบ.
30/1/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง		เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4/21/2023	CD		เครน	A6532	เครน No.2 กดเดินไปทางซ้าย-ขวา ไม่ได้	ถอดผ้าเบรครถเล็กเครนเบอร์7ทั้งชุดมาใส่ รถเล็กเครนเบอร์2 (ผ้าเบรคแตก)
4/21/2023	CD	DRG_6	TR	A6522	เครื่องทริป TR	รีเซ็ต drive sover traverser drg 6
4/21/2023	CD	DRG_2	TR	A6524	เครื่องทริป TR	รีเซ็ต drive sover tranverser ใหม่ดึง2
4/21/2023	CD	DRG_2	Box7	A6535	สายไฟเซ็นเซอร์ B7 กับลวดขาดแล้วไหลเข้า Bobbin ขาด	ตัดย้ำสาย prox wire brake drg3 bloke7 ใหม่ (สายขาด)
4/22/2023	CD	DRG_3	ปลั๊กไฟ	A6536	ปลั๊กไฟ DRG3 หลุด	ย้ำสายไฟและเข้าสายไฟpower plug pay-off drg3 ใหม่ (สายหลุดทั้ง5เส้น)
4/23/2023	CD	DRG_3	SP	A6556	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ inverter pripแก้ไข reset ใหม่
4/26/2023	CD	DRG_3	SP	A6585	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	แก้ไขโมดิฟายรีเลย์24v solenoid valve เพลาหัวยันบ๊อบบิ้นใหม่ (solenoid ติดค้าง)
4/28/2023	CD	DRG_3	SP	A6603	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ทริป inverter
4/29/2023	CD	DRG_3	SP	A6620	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เพลาดิดหัวbobin
4/29/2023	CD	DRG_3	SP	A6622	เครื่องทริป TRAVERSE TURN-OVER	พนักงาน op ล้อยลวดพัน
4/1/2023	Crane	Crane05		A6351	เครน No5 ไม่ทำงาน เครนค้าง	เปลี่ยนมอเตอร์ hoist crane no.5 ใหม่(ตัวเก่าขดลวด slow-fast ช็อตถึงกัน)
4/5/2023	CD	DRG_5	Bushing	A6381	แปรงปัดลวด No.2 ปรับแปรงปัดลวดไม่ได้	เพลาหลุด
4/30/2023	CD	DRG_5	ปลั๊กไฟ	A6633	ปลั๊กไฟที่ติดอยู่กับเครื่องใช้งาน ไม่ได้	ตรวจเช็คไฟมาปกติทดลองต่อลวดใช้งานได้ปกติ
4/25/2023	CD	DRG_5	เครื่องต่อลวด	A6576	เครื่องต่อลวดเบอร์4 ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบสายขาดใน power plug แก้ไขตัดเข้าสายใหม่
4/25/2023	CD	DRG_3	สายไฟ	A6572	เซนเซอร์ จับตัวตัดลวดเสีย	ตรวจเช็คพบ prox แตกแก้ไข เปลี่ยน prox ใหม่
4/1/2023	Crane		coiller	A6352	เครนสวิงของเครื่อง Coillerเบรกใหม่ มีควันขึ้นมา	เปลี่ยนคอยล์เบรคพร้อมผ้าเบรค hoist crane coiler ใหม่ (คอยล์เบรคไม่ทำงานและผ้าเบรคหมด)
4/10/2023	CD	DRG_5	Bushing	A6431	แปรงปัดลวดNo.3 ปรับแปรงเข้าออกไม่ได้	selector หลวมขันล็อคใหม่
4/10/2023	CD	DRG_5	Bushing	A6439	แปลกปัด no4 ไม่หมุน	motor ไหม้เปลี่ยนใหม่
4/29/2023	CD	DRG_1	Bushing	A6626	แปลกปัดno3ไม่หมุน	ปรับ prox ระยะยกแปรงปัดใหม่กดลวดมากเกินไปทำให้ทริป
4/23/2023	CD		สายไฟ	A6551	เครน no.02 ที่เครื่องดึง สายไฟรีโมท หลุดออกจากราง	ยึดลางใหม่
4/19/2023	Crane	Crane05		A6511	เครนกดไม่ไป ดึงdrg5-6	เปลี่ยนสายไฟ spare control รีโมทรถใหญ่ไปทางดึง pay -off crane no.5 ใหม่ (สายขาดใน)
4/18/2023	CD	DRG_4	Box7	A6491	มอตอร์ b7เสียงดัง	เปลี่ยนมอเตอร์ บล็อก7 ดึง4 ใหม่ มอเตอร์มีเสียงดัง
4/5/2023	BW	BW	เครื่องตาข่าย	A6372	สายไฟตัวดึงเก็บม้วนลวดตาข่ายขาด	เข้าสายไฟ limit switch สั่งหมุนเก็บลวดใหม่ สายไฟหลุด
4/7/2023	SP		gi	A6401	เครื่องemทริป	รีเซ็ตเพลาโมtema หัว emw ใหม่และไล่เช็ค flow switch ระบบน้ำใหม่ (เครื่อง faul flow switch)

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/4/66

ตรวจสอบ[redacted]
หน.ชบ. / วศ.ชบ.
30/4/66

รับทราบ.....[redacted].....
ผจก.ชบ.
30/4/66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักร ประจำเดือน เมษายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร		ตำแหน่ง	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
4/11/2023	GI		Gi	A6446	แขนTake Up No.3 ใช้งานไม่ได้	ไฟมาจ่าย coil solenoid แค่ 90 v แก้ไขลากสาย supply ขั้วคราว
4/20/2023	GI		gi	A6513	นอ็ตยึดฐานเครื่องต่อลวดไม่มี	แก้ไขเปลี่ยนน๊อตใหม่
4/21/2023	GI	TU12	TU12 Position	A6527	jog ไม่ได้	แก้ไข สลับสายไฟ 0 vdc ใหม่
4/18/2023	BW	BW	มอเตอร์ฟีดลวด	A6501	มอเตอร์ฟีดลวดไม่หมุน	ปรับตั้ง prox ใหม่
4/11/2023	SP	SP	sp	A6444	ปลั๊กฟข่ารุด	เปลี่ยน ปลั๊ก ใหม่
4/21/2023		Zn-Bath	โคมไฟ	A6526	ติดตั้งโคมไฟตำแหน่งเครื่องปรั้น	ทำการติดตั้งโมไฟ led ใหม่ จำนวน 2 โคม ตำแหน่งเครื่องปรั้น
4/21/2023		PayOff	GI	A6562	TU 4 capstand ไม่หมุน	trip inverter
4/9/2023		DRG_5	SP	A6418	ตัวเรียงลวดไหลลงต่ำกว่าฐาน bobbin	เปลี่ยน motor servo ใหม่
4/1/2023			DRG 5,6	A6350	ปุ่มกดไม่ทำงาน (กดไม่ดิด)	คีย์แจ้งเครนเบอร์5เสีย ไม่ใช่เครื่องดึง5,6
4/26/2023		DRG_5	Pay Off	A6580	Power ปลั๊ก Drg 5 ไฟไม่ดิด	แก้ไขเปลี่ยน power plug กลางทาง ใหม่
4/25/2023		DRG_2	Drg 2	A6565	Alarm Emergency (Re set ไม่หาย)	ตรวจเช็คพบ braker main 24 vdc trip พบสาย prox block-7 โดนทับขาfแก้ไขตัดต่อสายใหม่
4/7/2023	CD	DRG_3	SP	A6399	หมุน เปลี่ยน BB ไม่ได้ ทั้ง Auto,Manual	แก้ไขปรับตั้ง prox spooller ใหม่ และ reset inverter trip overlord
4/10/2023	CD	DRG_3	SP	A6429	หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ inverter trip ouแก้ไข reset ใหม่
4/23/2023	CD	DRG_3	SP	A6552	หมุนเปลี่ยน บ๊อบบิ้นไม่ได้	ทริป ov resetหาย
4/22/2023	CD	DRG_3	SP	A6537	หมุนเปลี่ยน BB.ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ inverter trip แก้ไข reset ใหม่
4/22/2023	CD	DRG_3	Pay Off	A6538	ปลั๊กไฟ380 vใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบสายหลุดใน power plug แก้ไข ตัดเข้าสายใหม่
4/22/2023	CD	DRG_3	SP	A6540	Trip alarm traverse turn over	ตรวจเช็คพบลวดดึงแขน tranverser ลงต่ำกว่า proxแก้ไขหมุนแขน traverser ขึ้น
4/22/2023	CD	DRG_3	SP	A6541	หมุนเปลี่ยน บ๊อบบิลไม่ได้	ตรวจเช็คพบ trip ที่ inverterแก้ไข reset ใหม่
4/18/2023	CD	DRG_3	SP	A6503	หมุนเปลี่ยน บ๊อบบิ้นไม่ได้	รีเซ็ตอินเวอร์เตอร์ หมุนเปลี่ยน spooler drg3 ใหม่ ทริป(ov)
4/18/2023	CD	DRG_3	SP	A6492	เครื่อง3 Alarm TR	รีเซ็ต ไดร์ servo หัวเรียงลวด spooler drg3 ใหม่
4/15/2023	CD	DRG_3	SP	A6467	หมุน เปลี่ยนBBไม่ได้	reset inverter
4/14/2023	CD	DRG_3	Box1	A6464	พัดลม หัวเครื่อง3 สายขาด ใช้งานไม่ได้	ต่อสายพัดลมตรงตาปั่งดึง2ใหม่ (สายไฟพัดลมขาด)
4/14/2023	CD	DRG_3	Box1	A6465	เสียงไซเรน ไม่ดัง,ไม่ทำางาน ตอนสตาร์ทเครื่อง และตอนลวดเต็ม	เปลี่ยนไซเลนเสียงตู้คอนโทรลบล็อก7ดึง3ใหม่ (ไม่ดัง)

ผู้จัดท[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
4/30/66

ตรวจสอบโ[redacted]
หง.[redacted]
30/4/66

รับทรา[redacted]
ผจก.ซบ.
30/1/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1-May-23	CD	DRG_3			A6635	Alarm TR	trip Al 20 แก้ไข off on ไม่
1-May-23	CD	DRG_6			A6638	ปรับ speed เครื่องกอลวดขึ้นอีก	แก้ไขปรับ parameter inverter ขึ้นอีกจาก50hzเป็น7
2-May-23	Crane	Crane02			A6639	เครน No.02 กดขึ้น- ลงไม่ได้ ที่เครื่องดึง	ตรวจเช็คเครนใช้งานได้ปกติ
2-May-23	SP	SP			A6640	ปลั๊กไฟใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบพัดลมลงกราวด์ทำให้เบรคเกอร์ทริปทำ
2-May-23	GI	TU66			A6650	รันไม่ได้	ลวดพันที่หัวจ่ายทำให้ทริป overlordแก้ไข reset ใหม
3-May-23	CD	DRG_6			A6659	เบลคไม่อยู่	ถอดล้างเซรูนอยใหม่
4-May-23	Crane	Crane02			A6664	สายรีโมทเครน No.02หลุดออกจากราง ที่เครื่องดึง	ตรวจเช็คพบสายแพรีโมทหลุดจากจากพาสายหลาย
4-May-23	GI	TU24			A6674	หน้าจอ speed ไม่ขึ้น	ตรวจเช็คพบ เลือกใช้หน้าจอของดั้ม 26 นิ้วแก้ไขเปลี
5-May-23	BW	BW5			A6679	ชุดbobbinสึกหรอโยกคลอนทำให้ม้วนลวดหนามข	เชื่อมซ่อมแต่งbobbinจัดทรง
5-May-23	CD	DRG_4			A6682	สายเซ็นเซอร์ ที่B7 ขาด	ตัดย้ำสาย prox ใหม่
6-May-23	GI	Zn-Bath			A6683	ไฟ heater on ไม่ขึ้น on ผิดปกติ	ตรวจเช็คพบ สาย prox ละลายแก้ไขเปลี่ยนสายใหม
6-May-23	GS	Crane06			A6684	crane no#6 เสีย กดไม่ติดชักปุ่ม	Braker main trip Braker hoist trip วัด motor ปกติ
6-May-23	GI	TU15			A6696	take upเสีย start line ไม่ได้	ตรวจเช็คพบมอเตอร์ใหม้ไม่มีมอเตอร์เปลี่ยนถอดรอ
6-May-23	CD	DRG_2			A6697	เบรคไม่จาก	ตรวจเช็คพบ relay coil brake เสียแก้ไขโมใส่ relay
7-May-23	CD	DRG_3			A6698	เปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ prox stop ไม่ติด inverter trip ouแก้ไข
6-May-23	GI	เครื่องต่อลวด no. GI- P03			A6700	เครื่องต่อลวด no. GI- P03 อบลวดไม่ได้	ตรวจเช็คพบฟิวส์หลวมขันอัดฟิวส์
6-May-23	GI	TU9			A6701	สตาร์ไม่ได้ ไลน์9	ตรวจเช็คพบ ติด วายเบรค
7-May-23	CD	DRG_3			A6702	หมุนเปลี่ยน BB ไม่ได้	inverter chang tip reset
6-May-23	GI	TU24			A6704	ถาดวางกระเช้า ไม่หมุน	ตรวจเช็คพบใส่หน้า on selectot ไว้ผิดตำแหน่งเวล
6-May-23	Crane	Crane08			A6706	มีอาการ ขึ้นลงไม่ได้	ตรวจเช็คเครนเบอร์แปดใช้งานได้ปกติ

ผู้จัดทำ [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
31 / 5 / 66

ตรวจสอบโดย [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
31 / 5 / 66

รับทราบ..... [redacted]
ผจก.ซบ.
...../...../.....

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
8-May-23	CD	DRG_6			A6707	ปั๊มลมเสีย	ตรวจเช็คพบปั๊มลมลูกสูบติดแก้ไขเปลี่ยนปั๊มตัวใหม่
8-May-23	CD	DRG_2			A6713	เครื่องทริป CLEAN ADJ.MOTOR	แก้ไข reset braker
8-May-23	GI	ZnAl			A6716	หม้อต้ม Znal Temp ไม่ขึ้น	เชื่อมheater เตาหลอม zn/al ใหม่heaterขาด1ขด
9-May-23	CD	DRG_3			A6718	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ inverter trip ol แก้ไข reset invrter
8-May-23	Crane				A6719	Take up line 22 Trolley table ไม่หมุน	แก้ไขเปลี่ยน selector ใหม่
10-May-23	CD	DRG_4			A6726	ลวดตึงขาด Spooler 1507kg	แกไข เดนน้ำออกจากกระบอกลมน้ำเข้ากระบอกลม
10-May-23	CD	DRG_5			A6727	หลอไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
10-May-23	CD	DRG_5			A6728	หลอไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
10-May-23	CD	DRG_5			A6729	หลอดไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
10-May-23	CD	DRG_5			A6730	หลอดไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
10-May-23	CD	DRG_2			A6731	เครนหน้าเครื่อง2 กดลงไม่ได้	ตรวจเช็คใช้งานไดปกติ
10-May-23	CD	DRG_3			A6732	Alarm Tail stock Open	แก้ไข ปรับตั้ง prox ใหม่
10-May-23	CD	DRG_2			A6737	สายไฟ Power ปลั๊กไฟไม่ติด	เข้าสายไหม่
11-May-23	Crane	Crane01			A6738	กดลงไม่ได้	เปลี่ยนสายสแปร์ไหม่ใส่แทน
11-May-23	CD	DRG_6			A6739	ปั๊มลม Puma เครื่องดึง 5-6 ไม่ทำงาน ทำให้เดินเค	แก้ไขเปลี่ยน sessure switch ใหม่
11-May-23	CD	DRG_6			A6741	ปั๊มลมPumaดับๆติดๆตลอดเลา	แก้ไขเปลี่ยน pessure switch ใหม่
11-May-23	CD	DRG_2			A6742	เครนหน้าเครื่อง2 กดลงไม่ได้	ตรวจเช็คเครนใช้งานได้ปกติ
12-May-23	CD	DRG_3			A6749	เครื่องAlarm SP Tail-stock open ทำให้เดินเครื่อง	แก้ไขปรับตั้ง prox ใหม่
12-May-23	GI	เครื่องต่อลวด TU-03			A6751	เครื่องต่อลวด TU-03 เสีย ไฟไม่เข้าเวลาสับโยกคัน	แก้ไขปรับตั้ง limit ปากต่อลวดใหม่
12-May-23	GS	GSW			A6753	Take Up ไม่หมุน	reset ที่หน้าจอ

ผู้จัดทำ [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
...../...../.....

ตรวจสอบโ [redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
...../...../.....

รับทราบ.. [redacted]
ผจก.ชบ.
...../...../.....

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
12-May-23	GS	GSW			A6754	หน้าจอมอนิเตอร์ ค้างเข้าเมนูไม่ได้	ตรวจเช็คพบหน้าจอเริ่มเสียแต่พอใช้งานได้อยู่เลยไม่
13-May-23	CD	DRG_3			A6758	เซ็นเซอร์หมุนเปลี่ยน Bobbin เสีย	แก้ไข ปรับตั้ง prox ใหม่
13-May-23	CD	DRG_1			A6762	เครนเครื่อง2 กดลงไม่ได้	สายรีโมทขาดในเปลี่ยนสายสแปรใส่
13-May-23	CD	DRG_3			A6764	เครื่องทริป TR	Reset Diveใหม่
13-May-23	CD	DRG_1			A6765	Brush Adj. Motor	เปลียนแปริ่งและใส่น็อตยึดเพลาadjusดึง1ตัวที่4 ให
14-May-23	CD	DRG_3			A6767	หมุนAatoไม่ได้	ปรับtravaser ขึ้นให้อยู่ในตำแหน่งแล้วjog หมุนเข้าด
15-May-23	CD	DRG_2			A6769	ต่อลวดไม่ได้ (เครื่องต่อลวด)	เปลี่ยนเหล็ก pin limit switch และปรับตั้งlimit switc
15-May-23	CD	DRG_3			A6779	bb หมุนวางไม่ตรง	เชื่อม การ์ด pock ใหม่
17-May-23	CD	DRG_4			A6788	Alarm safety cover open เดินเครื่องไม่ได้	แก้ไขปรับตั้ง prox ใหม่
18-May-23	GS				A6790	กล่องสายไฟเครื่องต่อลวดแตกชำรุด	แก้ไข ยึดบ๊อคใหม่
18-May-23	CD	DRG_6			A6791	หลอดไฟB6 ไม่ติด	แก้ไข เปลี่ยนหลอไฟใหม่
18-May-23	CD	DRG_6			A6792	หลอดไฟB8 ไม่ติด	แก้ไขเปลี่ยนหลอไฟใหม่
18-May-23	CD	DRG_6			A6793	หลอดไฟB9 ไม่ติด	แก้ไขเปลี่ยนหลอไฟใหม่
18-May-23	CD	DRG_6			A6794	หลอดไฟB10 ไม่ติด	แก้ไข เปลี่ยนไฟใหม่
20-May-23	GI	ZnAl			A6796	หม้อต้ม ZnAl Temp ไม่ขึ้น	เปลี่ยนฟิวส์และย้ำหางปลาสาย heater เตาpremelt
20-May-23	CD	DRG_3			A6798	หลอดไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
20-May-23	CD	DRG_3			A6799	หลอดไฟขาด	เปลี่ยนหลอดไฟใหม่
20-May-23	CD	DRG_3			A6800	หลอดไฟขาด	หลอดไฟขาด เปลี่ยนหลอดไฟใหม่
20-May-23	CD	DRG_3			A6801	box control หน้า spoller น็อตยึดหลุดหาย	แก้ไขเปลี่ยนน็อตใหม่
20-May-23	CD	DRG_3			A6802	อะคริลิกปิกบ๊อคไฟแตก	แก้ไขเจาะเปลี่ยนอะคริลิคใหม่

ผู้จัดทำ [redacted] ...
พนักงานซ่อมบำรุง
...../...../.....

ตรวจสอบโ [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
...../...../.....

รับทราบ [redacted] .....
ผจก.ซบ.
...../...../.....

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
5/20/2023	CD	DRG_3			A6803	หัว emer หลุด	เปลี่ยน emer ใหม่
5/20/2023	CD	DRG_6			A6805	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบสายลมแตกแก้ไขตัดเข้าสายลมใหม่
5/21/2023	GI	Cleanning บ่อ2			A6810	HeaTer บ่อChange B2 ไม่ทำงาน	เข้าสายไฟ electrode cleanning บ่อ2ใหม่ใช้งานได้
5/22/2023	GI	Take Up 35			A6817	Take Up line 35 ทริป	overload trip เติมน้ำมันเกียร์เพิ่ม
5/23/2023	CD	DRG_3			A6819	prox แตก	แก้ไข เปลี่ยน prox ใหม่
5/23/2023	CD	DRG_5			A6820	prox ติดค้าง	ตรวจเช็คพบ สายprox ขาดแก้ไขตัดต่อสายใหม่
5/23/2023	CD	DRG_3			A6823	แขนเรียงลวดค้าง ขยับไม่ได้	แก้ไขหมุนแขน dencer arm ขึ้นแล้ว reset ใช้งานได้
5/23/2023	CD	DRG_5			A6824	แปรงปัดลวด No.3 ปรับแปรงปัดไม่ได้	แบริ่งตัวปรับแปรงปัดแตก
5/24/2023	CD	DRG_2			A6827	box 7 jog แล้วทริป	ตรวจเช็คพบ คอยล์เบครไหม้แก้ไขเปลี่ยนคอยล์เบรค
5/24/2023	CD	DRG_4			A6834	ปากต่อลวดฝั่งด้านขวาจับลวดไม่อยู่	เปลี่ยนปากจับใหม่
5/24/2023	CD	DRG_5			A6835	เครื่องต่อลวด No5 ต่อลวดไม่ได้	ตีโครงเครื่องออก แตะโครงลงกลาว
5/25/2023	CD	DRG_6			A6838	จอปรับกระแสแปรงปัดไม่ติด	ตรวจเช็คบพ เบรคเกอร์ทริป ออนใหม่
5/26/2023	CD	DRG_5			A6849	Alarm ลวดขาด B11	ตรวจเช็ค prox B-11 ปกติ แก้ไข reset run ได้ปกติ
5/26/2023	SP	SP9			A6854	สายไฟมอเตอร์เครื่องรัดตันไหม้	แก้ไขเปลี่ยน สายเมนมอเตอร์และสายเบรคใหม่
5/26/2023	CD	เครื่องต่อลวด WM-05			A6859	เครื่องต่อลวด WM-05 ปลั๊กไฟ หลุด	ตัดสายไฟใหม่ปลอกย้ำหางปลาเข้าสายไฟ power p
5/27/2023	CD	DRG_5			A6860	เซ็นเซอร์กันลวดขาด B11 ไม่ติด	ต่อสายprox wire brake bloke11 drg5 ใหม่(สายข
5/27/2023	CD	DRG_4			A6861	Alarm Denserarm B2 (ทำให้ลวดตึงขาด)	ตรวจเช็คพบตัวดักฝุ่นของชุด selector ปรับ dencer
5/29/2023	CD	DRG_5			A6874	Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	กดmenual jog หมุนเปลี่ยน bobbin spooler drg5
5/29/2023	CD	DRG_1			A6875	เครื่องทริป TR	reset drive servo tranverser ใหม่ทริป al20 (enco
5/29/2023	CD	DRG_5			A6878	ปรตู Alram Safety Cover-Open	ตรวจเช็คprox limit switch การ์ดแล้วปกติยังไม่เจอ

ผู้จัด[redacted].....
พนักงานซ่อมบำรุง
...../...../.....

ตรวจสอบ[redacted]..
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
...../...../.....

รับทราบ..[redacted].....
ผจก.ซบ.
...../...../.....

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
30-May-23	Crane	Crane02			A6880	เครน 02 รถเล็กเลื่อน ซ้าย-ขวา ไม่ได้	-ลิ้มเพลาขับรถเล็กสึกเปลี่ยนลิ้มใหม่
30-May-23	CD	DRG_2			A6885	เครื่องต่อลวด DRG 2 ต่อลวดไม่ได้	สายหลุดใน power plug ตัด เข้าสายใหม่
31-May-23	GI	PayOff			A6894	Payoff no.10 แขนโยกลวดเสีย โยกลวดไม่ได้	จเช็คพบน็อคล็อคสลักแขนโยกหักแก้ไขเปลี่ยนน็อตใ

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
...../...../.....

ตรวจส[redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
...../...../.....

รับทราบ[redacted]...
ผจก.ชบ.
...../...../.....

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรไฟฟ้า ประจำเดือน มิถุนายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
7-Jun-23	DRG_1	น่าเครื่องดง			A6085	กดไม่ได้	ตรวจเช็คเครื่องดึง1รันได้ปกติ
3-Jun-23	DRG_2	Pay off			A6129	ลวดตึงขาด B5, Spooler น้ำหนัก 1100kg	แก้โปรแกรม
7-Jun-23	Take up	Take up GI			A6719	Take up line 22 Trolley table ไม่หมุน	แก้ไขเปลี่ยน selector ใหม่
7-Jun-23	DRG_3	SP			A6749	เครื่องAlarm SP Tail-stock open ทำให้เดินเครื่อง	แก้ไขปรับตั้ง prox ใหม่
7-Jun-23	DRG_1	เครน			A6762	เครนเครื่อง2 กดลงไม่ได้	สายรีโมทขาดในเปลี่ยนสายสแปรใส่
2-Jun-23	DRG_2				A6885	เครื่องต่อลวด DRG 2 ต่อลวดไม่ได้	สายหลุดใน power plug ตัด เข้าสายใหม่
2-Jun-23	DRG_5				A6901	สภาพเครื่องต่อลวดไม่พร้อมใช้งาน	เปลี่ยนปากทองแดงใหม่หมดและแขนโย้กใหม่
1-Jun-23	DRG_5	Box1			A6902	สายลมปั๊มPumaแตก	เปลี่ยนสายลมใหม่
1-Jun-23	DRG_3	Box1			A6903	สายไฟเครื่องต่อลวดใช้ไม่ได้	เปลี่ยนสายไฟใหม่
2-Jun-23	DRG_6	Box11			A6910	สวิตช์ หมุนมอเตอร์ บ๊อคดาย B11 บิดหมุนไม่ได้	สายไฟ selector ขาดและเกียร์แตกแก้ไข เข้าสายให
3-Jun-23	DRG_4	ต่อลวด			A6916	เครื่องต่อลวด DRG4 ต่อลวดไม่ได้	ตรวจเช็ค Supply 380v., Plug, สายไฟ
4-Jun-23		เครื่องกรอลวด			A6922	เครื่องกรอลวด ไม่หมุน	ตรวจเช็ค Parameter Inverter เครื่องรีลวด
5-Jun-23	Crane	Crane01			A6923	กดวิ่งไปทางขวาไปบ้างไม่ไปบ้าง ไปก็ช้ามาก	ตรวจเช็คพบ limit รถเล็ก ก้าน limit อยู่ผิดตำแหน่งแ
5-Jun-23	Cleaning	Cleaning 3			A6924	heater B-3 เสีย	พบ heater B-3 ตัวที่ 1 ลงกราวด์แก้ไข เปลี่ยน hea
5-Jun-23	PayOff	line29			A6931	supprot box control แขนโยกหัก	เชื่อมซัพพอต box control แขนโยกใหม่
6-Jun-23	Crane	เครนหลังเครื่อง			A6933	เครนไม่ติด	ตัดสายและเข้าสายรีโมทเครนลวดหนามใหม่ สายไ
6-Jun-23	SP	TU/GI			A6935	เครื่องต่อลวด no.07 ไฟไม่ครบ phase ขึ้น phase	ปรับค่าพารามิเตอร์ phase Photecsion ใหม่โวลล์ก
6-Jun-23	Crane05	DRG5,6			A6937	รถใหญ่เดินหน้าถอยหลังไม่ได้	แก้ไขทำความสะอาดชุดคอยล์และผ้าเบรครถใหญ่เ
7-Jun-23	BW10	เซนเซอร์			A6940	เซนเซอร์ไม่ติด	ตรวจเช็ค prox ใช้งานได้ปกติ สาเหตุประตูด้านหลัง
7-Jun-23	DRG_4	Pay Off			A6945	แท่นเจียร์ลวดที่ 3 หมุนไม่ได้	ตรวจเช็ค Supply, Inverter เครื่องหมุน Coil

ผู้จัด [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30 / 6 / 66

ตรวจสอบ [redacted]
หง.ชบ. / วศ.ชบ.
30 / 6 / 66

รับทราบ [redacted]
ผจก.ชบ.
30 / 6 / 66

สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรไฟฟ้า ประจำเดือน มิถุนายน 2566

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
9-Jun-23	DRG_5	Box11			A6959	เซนเซอร์ดักลวดขาดbox11เสีย	ตัดสายย้ำหางปลาสาย prox wire brake bloke11 c
9-Jun-23	BW2	เค้าเตอร์			A6961	เค้าร์เตอร์ไม่นับ	ตรวจเช็ค Counter + Proximity Switch
9-Jun-23	DRG_1	SP			A6962	เครื่อง alarm TR เดินเครื่องไม่ได้	ตรวจเช็ค Alarm Tranverser Reset เดินใหม่
9-Jun-23	DRG_1	SP			A6963	Table ยกบ๊อบบิน ไม่ทำงาน	ตรวจเช็ค Table
9-Jun-23	DRG_2	SP			A6964	เครื่องทริป TR	ตรวจเช็คพบ trip overlordแก้ไข ย้ายลวดจาก roller
9-Jun-23	DRG_5	พัดลม			A6965	พัดลมหลัง Pay off เปิดไม่ติด	ตรวจเช็คพบมอเตอร์ไหม้ไม่มีของเปลี่ยน
10-Jun-23	DRG_5	Box11			A6969	Box11 เบลคไม่อยู่	ตรวจเช็คเบรค BL11
10-Jun-23	DRG_5	Box11			A6971	block11 เบรคไม่อยู่	แก้ไขถอด coil brake ล้าง
10-Jun-23	DRG_6	Box11			A6974	มอเตอร์หมุนกลับทาง	แก้ไขสลับเฟสมอเตอร์ใหม่ที่ได้ contactor
11-Jun-23	DRG_5	Box11			A6975	block 11 เบรคไม่อยู่	เปลี่ยนโซลินอยวาล์ว เบรค
11-Jun-23	DRG_6	SP			A6976	Aiarm Brush ADJ MOTOR	ตรวจเช็คเบรคเกอร์ทริปมอเตอร์ปกติออนเบรคเกอร์ไ
12-Jun-23	TU38	Take up line 38			A6981	Take up line 38 start line ไม่ได้ หัวจ่ายลวดไม่หม	ตรวจเช็คพบสาย control ไม่ใส่ 1เส้น ใส่สายกลับ
13-Jun-23	WM-13				A6989	เครื่องต่อลวด No. WM-13 มอเตอร์ไม่หมุน	ตรวจเช็ค bearig แตกแก้ไข ถอดเปลี่ยน bearing ใ
13-Jun-23	TU				A6993	Take up หยุดเอง start line ไม่ได้	ตรวจเช็คพบติด wrie brake
13-Jun-23	DRG_2	Box7			A6996	มอเตอร์Box7ไม่หมุน	ตรวจเช็ค braker mix dei trip motor ปกติแก้ไข ON
5-Jun-23	GI	TAKE UP GI			A7001	Take up GI line 9 ปุ่มกด Accumilate in-out กับ	เปลี่ยนซีเล็คเตอไหม่
14-Jun-23	DRG_2	SP			A7010	ทิปtr	Reset เดินใหม่ใช้งานได้
14-Jun-23	DRG_5	SP			A7011	ตัวเรียงลวดไม่สวยทำให้พันกันในbobin	เปลี่ยนมอเตอร์servo spooler drg5 ใหม่ เรียงลวดท
14-Jun-23	DRG_5	เซ็นเซอร์			A7015	เซ็นเซอร์ประตู Bending roller เซอร์ประตูแปรงปัด	เปลี่ยนเซ็นเซอร์ประตูเบนดิ้งและแปรงปัดดึง5ใหม่ ติ
14-Jun-23	DRG_5				A7018	Safety Cover-Open รันเครื่องไม่ได้	เปลี่ยนเซ็นเซอร์ประตูเบนดิ้งและประตูแปรงปัดใหม่

ผู้จัดท[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/6/66

ตรวจสอบ[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/6/66

รับทรา[redacted]
ผจก.ซบ.
30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
14-Jun-23	DRG_2	Box7			A7019	มอเตอร์หมุนดาย B7 ไม่หมุน	ตรวจวัดค่ามอเตอร์หมุนดายดึง2บล็อก7ปกติรีเซ็ตเบ
14-Jun-23	DRG_2	Box7			A7020	Box7 Moter หมุนดายไม่หมุน	เปลี่ยนมอเตอร์หมุนดายบล็อก7ดึก2ใหม่ ทริปรอบ2
14-Jun-23	Crane01	Drg 1-4			A7021	รถใหญ่เดินหน้าไม่ได้	รีเซ็ตรีโมทคอนโทรลใช้งานได้ปกติ
14-Jun-23	DRG_1	SP			A7022	Spooler เปลี่อนbobbinไม่ได้	ตั้งหลีดสวิตไหม่
14-Jun-23	DRG_2	Box7			A7023	มอเตอร์ Box 7 ไม่หมุน	เปลี่ยน Gear + Motor Mix Die
14-Jun-23	DRG_1	Box6			A7024	block6ทิป	ตรวจ Check Alarm Reset เดินใหม่
15-Jun-23	DRG_2	Box7			A7026	มอเตอร์ Box Dei ไม่หมุน	ชุด Gear มีปัญหา เปลี่ยนตัวใหม่
15-Jun-23	DRG_3	SP			A7035	Traverse Turn-Over ไหลลงตลอด หมุนขึ้นแล้วก็ไ	ปรับขยับroller]ลูกล่างขึ้นมาใส่บน(rollerดึงให้ไหลล
16-Jun-23	TU18	Take up GI			A7038	ปุ่มเลือนเข้าเลื่อนออกไม่ทำงาน	ลวดเข้าไปพันติดในฐานหมุนและtrip แก้ไขเอาลวด
15-Jun-23	DRG_5	ไฟไม่เข้า			A7039	เครื่องต่อลวด DRG5 ไฟไม่เข้า	สายไฟหลุดที่ Plug เข้าสายใหม่
16-Jun-23	DRG_6	SP			A7040	Aiarm Traverse Turn Over	หมุนให้กลับมาอยู่ในตำแหน่งปกติ Reset เดินใหม่ไ
16-Jun-23	DRG_4	Pay Off			A7042	พัดลมที่pay off เครื่อง4 ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพัดลมมอเตอร์เสีย เปลี่ยนใหม่
16-Jun-23	DRG_2				A7044	เครื่องต่อลวด DRG 2 สายไฟชำรุด	เปลี่ยนสายไฟใหม่
16-Jun-23	DRG_2	SP			A7047	Alarm TR รีเซ็ท แล้วเดิน ก็เป็นอีก	Reset Tranverser เดินใหม่ใช้งานได้
17-Jun-23	DRG_2	SP			A7050	trทิบบ่อย	ตรวจเช็คพบ TR Trip overlordแก้ไขใช้น้ำมันอีดหล่
17-Jun-23	DRG_4	Pay Off			A7054	พัดลมที่แท่นเจียร์ลวดหลังเครื่อง4เปิดไม่ติด 2 ตัว	ตรวจ Check ไฟ Supply 220v.
17-Jun-23	DRG_2	SP			A7056	TRทิบบ่อย	เปลี่ยนแบริ่ง Ball Screw TR ตัวล่าง6006 & trust b
18-Jun-23	DRG_2	SP			A7058	trทิป	เปลี่ยนScrew Bar และBall Screw ยกชุด
19-Jun-23	DRG				A7066	ไฟหินเจียลวดไม่ติด	Check ไฟ Supply หินเจียร์
19-Jun-23	DRG_5	Bushing			A7071	แปลงปัด NO.3 ปรับเข้าออกไม่ได้ (ไม่ Alarm)	ขีเล็คเตอกดไม่ถึงปุ่ม

ผู้จัดทำ.. [redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/6/66

ตรวจสอบโดย [redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/6/66

รับทรา [redacted]
ผจก.ซบ.
30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
19-Jun-23	DRG_2	Box7			A7074	มอเตอร์หมุนดาย B7 ไม่หมุน	ตรวจเช็คพบเกียร์เสียมอเตอร์ปกติแก้ไขเบิกเกียร์เปลี่
20-Jun-23	DRG_6	Emergency stop			A7076	เครื่องทริป Emergency Stop	ตรวจเช็คพบ สาย prox spoller ดดนทับขาด ทำให้เ
20-Jun-23	TU30	TU 30			A7083	Take up line 30 หยุดเองไม่ทราบสาเหตุ	เทเบิลลวดพัน ทริป
20-Jun-23	DRG_3	SP			A7090	Alarm TR Trip	tirp Al 20 แก้ไข ON Off ใหม่
21-Jun-23	DRG_6	SP			A7091	ลวดตึงขาดที่Spooler	เช็คค่า dencer arm ปกติ ON OFF ไฟใหม่รันได้ปกติ
21-Jun-23	ZnAl Bath	ZnAl Bath			A7092	หม้อต้ม ZnAl ตัวยก ยกไม่ได้	ไฟสลับเฟส แก้ไข สลับเฟสสายไฟใหม่
21-Jun-23	WWT	บ่อพักน้ำก่อนบำบัด			A7096	WWT. ปั๊มดูดน้ำ P1,P2 ดูดน้ำไม่ขึ้น	เปลี่ยน motor pump wwt p1,p2 ใหม่ดูดน้ำขึ้นเบาๆ
21-Jun-23	TU30				A7102	Line 30 ถาดวางกระเช้า เลื่อน เข้า/ออก ไม่ได้	ลวดพันฐาน Table เอลวดออก Inverter Trip Overl
22-Jun-23	PayOff	Payoff			A7105	payoff ทำงานผิดปกติ (trip บ่อย)	ตรวจเช็ค Speed line, Inverter drum Max frequer
22-Jun-23	DRG_4	Box7			A7108	ปลายลวดเกี่ยวสายมอเตอรมิกส์สบู่ B7 ขาด	เข้าสายไฟมอเตอร์หมุนดายบล็อก7ดึง4ใหม่ (สายไ
22-Jun-23	DRG_1	Box6			A7109	เครื่องทริป มอเตอร์หมุนดาย B6	reset
22-Jun-23	TU33				A7110	line 33 take up tip statr line ไม่ได้	เช็คระบบไฟ
24-Jun-23	PayOff	ปั๊มลม			A7118	ปั๊มลมไม่ทำงาน	ตรวจเช็คเบรคเกอร์ทริป มอเตอร์ปกติ แก้ไข ON ใหม่
24-Jun-23	TU2	TU2 Position			A7119	trip	ตรวจเช็ค Trip overlord แก้ไข ลวดโต Reset
24-Jun-23	DRG_3	Box4			A7123	แดนเซอร์อาร์มทำงานผิดปกติ ทำให้ลวดตึงขาด	ตรวจเช็คการทำงานของกระบอกลม
25-Jun-23	DRG_6	TR			A7135	เครื่องทริป TR	Reset เดินใหม่ใช้งานได้
25-Jun-23	DRG_1	Box6			A7136	ร้อยลวดB.1 มอเตอร์Die B.6หมุนตาม	ทัชสกรีน Motor Brwsh water กด ON ไว้
26-Jun-23	V-Grip	V-Grip			A7139	เครื่อง V-Grip 2 มีอาการตัว Feed ไม่หมุน	กด Emer Reset ใช้งานได้
26-Jun-23	DRG_1	แปรงปัดลวด No.3			A7140	แปรงปัดลวด No.3 ไม่หมุน	เปลี่ยนเพลาแปรงปัด
26-Jun-23	LGS				A7143	เพิ่มจุดปลั๊กเสียบ	เพิ่มจุด Plug 220v. เสียบพัดลม

ผู้จัด[redacted]
พนักงานซ่อมบำรุง
30/6/66

ตรวจสอบ[redacted]
หง.ซบ. / วศ.ซบ.
30/6/66

รับทราบ[redacted]
ผจก.ซบ.
30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
26-Jun-23	LGS				A7144	เพิ่มจุดปลั๊กเสียบ พัดลม	เพิ่มจุด Plug 220v. เสียบพัดลม
27-Jun-23	Crane02	เครน			A7149	เครน No.2 กดขึ้นไม่ได้	เปลี่ยนสายspare down รีโมทคอนโทรใหม่ (สายขา
26-Jun-23	BW2	เครื่องจักร			A7150	ไม่ทำงาน	ตรวจเช็ค Inverter
26-Jun-23	Crane02				A7152	เครน NO.2 เลื่อน ซ้าย-ขวาไม่ได้	แก้ไข กด emer reset ใหม่
27-Jun-23	DRG_6	SP			A7155	ลวดตึงขาดที่ Spooler	แก้ไข วัดค่า dencer arm ปกติ ลองรันใหม่ยังขาดอยู่
27-Jun-23	DRG_6	Box10			A7158	เบรคไม่อยู่	ตรวจเช็คพบเบรคค้าง แก้ไขถอดล้างคอยล์เบรค
27-Jun-23	DRG_3	หินเจียร			A7159	หินเจียรใช้งานไม่ได้	แก้ไขสายไฟแปรงถ่านขาดบัดกรีใหม่
27-Jun-23	DRG_2	Box7			A7161	สายไฟเซ็นเซอร์Killing Roller ขาด	ตัดต่อสายไฟ Proximity Switch ใหม่
27-Jun-23	DRG_6	SP			A7162	ลวดตึงขาดที่Spooler	ตรวจเช็คค่า ID Bobbin OP ร้อยลวดเดินใหม่
27-Jun-23	Payoff	Payoff no. 20			A7169	20 แขนโยกลวดเสีย กดโยกแล้วสลักไม่คลายออก	ล้างsolenoid valve ล็อกแขนโยกใหม่
27-Jun-23	DRG_3	Box7			A7171	ตัวนับความยาวและน้ำหนักไม่ขึ้นหน้าจอ	เพลา Roller Screw ยึดคลาย ขันล็อคให้แน่น
27-Jun-23		พัดลม			A7173	พัดลมตรงเครื่องเจียร์ลวด ไม่หมุน	ถอดตั้งระยะ rotor ใหม่
27-Jun-23	DRG_2	สายไฟ			A7174	เครื่องต่อลวด DRG2 ไฟไม่เข้า	ตรวจเช็คสายหลุดใน power plug แก้ไขเข้าสายใหม่
27-Jun-23	Crane01	Crane01			A7175	ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบ braker control trip แก้ไข ON ใหม่
27-Jun-23	TU24	TU			A7176	*หน้าจอวัดค่าสปีดความไวของลวดรวน	แก้ไขเปลี่ยนหน้าจอ speed ใหม่
27-Jun-23	Crane02	Crane02			A7177	กดขึ้นไม่ได้	ตรวจเช็คเครนใช้งานได้ปกติ
28-Jun-23	SP	SP			A7178	เคลื่อนที่ ขึ้น-ลง ไม่ได้	ตรวจเช็คเครนเบอร์ 8 พบ trip braker hoist วัด mot
28-Jun-23	DRG_2	Box5			A7181	ลวดตึงขาดB5 หลายรอบ	Check ค่า Tranduser, วัดขนาดลวด, OP ต่อลวดเ
28-Jun-23	DRG_4	สายไฟ			A7185	เครื่องต่อลวด DRG4 ไฟไม่เข้า	ใส่สายไฟใหม่
28-Jun-23	DRG_5	Box11			A7188	เครื่องทริปมอเตอร์หมุนตาย B11	reset

ผู้จัดทำ.. [redacted]

พนักงานซ่อมบำรุง

30/6/66

ตรวจสอบโ[redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

30/6/66

รับทราบ.. [redacted]

30/6/66

วัน/เดือน/ปี	ชื่อเครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	เลขที่ใบแจ้งซ่อม	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
29-Jun-23	DRG_5,6	DRG5/6			A7194	สายไฟหลุด	สายไฟเครื่องต่อลวดdrg5-6หลุดใส่ใหม่
30-Jun-23	TU24	TU24 Position			A7197	speed ไม่ตรง	แก้ไขเปลี่ยน จอใหม่ใส่ค่า paramer ใหม่
30-Jun-23	TU26	prox			A7198	prox speed แตก	แก้ไข เปลี่ยน prox ใหม่
30-Jun-23	Cleaning	Cleaning 6			A7199	heater แตก	แก้ไขเปลี่ยน heater ใหม่

ผู้จัดทำ [redacted]

พน[redacted]

30/6/66

ตรวจสอบโดย [redacted]

หง.ซบ. / วศ.ซบ.

30/6/66

รับทราบ [redacted]

ผจก.ซบ.

30/6/66

ภาคผนวก ข-6

Noise Contour Map

รายงานผลการตรวจวัดและ
จัดทำเส้นระดับความดังของเสียง
(Noise Contour) ในสถานประกอบการ

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

วันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566

right solutions.
right partner.

สารบัญ

หน้า

สารบัญ I

สารบัญตาราง II

สารบัญรูป II

สารบัญภาพ II

รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ

1. วัตถุประสงค์ 1
2. ขอบเขตการดำเนินงาน 1
3. วิธีการเก็บและการตรวจวัด 2
4. บุคลากร 2
5. สรุปผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) 3

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก ใบรับรองผลการตรวจวัด

ภาคผนวก ข ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ

ภาคผนวก ค สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

สารบัญตาราง

หน้า

ตารางที่ 1 รายละเอียดการตรวจวัด 1

สารบัญรูป

หน้า

รูปที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต 5

สารบัญภาพ

หน้า

ภาพที่ 1 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) 4

รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้มอบหมายให้ บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ ดำเนินการตรวจวัดเมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

1. วัตถุประสงค์

1.1 เพื่อตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ภายในสถานประกอบการ

1.2 เพื่อนำผลการตรวจวัดที่ได้ไปเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานของหน่วยงานราชการ หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและเป็นแนวทางในการวางแผนการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อไป

1.3 เพื่อเป็นข้อมูลนำเสนอต่อหน่วยงานราชการ หรือหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขตการดำเนินงาน

การดำเนินงานตรวจวัดและจัดทำระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด เมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยสามารถสรุปรายละเอียดการตรวจวัดได้ดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 รายละเอียดการตรวจวัด

สถานี	เลขที่ตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วันที่ตรวจวัด
พื้นที่กระบวนการผลิต	2360317-1	Noise Contour	26 พ.ค. 66

3. วิธีการเก็บและการตรวจวัด

บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดหรือวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ สำหรับการตรวจวัดเสียงเพื่อจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour) ดำเนินการโดยใช้มาตรวัดระดับเสียง (Integrate Sound Level Meter) ตามมาตรฐาน IEC 60804 และ IEC 61672 ของคณะกรรมการระหว่างประเทศว่าด้วยเทคนิคไฟฟ้า (International Electro technical Commission) จากนั้นนำข้อมูลการตรวจวัดเสียงที่ได้ มาจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงโดยใช้โปรแกรม Surfer Version 12

4. บุคลากร

การดำเนินงานในครั้งนี้ บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้จัดสรรบุคลากรผู้มีประสบการณ์ในการติดตามตรวจสอบระดับความดังของเสียง ดังนี้

1) การเก็บตัวอย่าง

- นายไสว	ต้นโพธิ์	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง
- นายมงคล	ผลาทิพย์	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง
- นายศิริโชค	พงษ์ประสม	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง

2) การจัดทำรายงาน

- นางสาวอมรรัตน์	สางห้วยไพร	ตำแหน่ง	นักวิชาการสิ่งแวดล้อม

5. สรุปผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)

1) ผลการตรวจวัด

จากการตรวจวัดระดับเสียงโดยรอบพื้นที่โครงการและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 แสดงดังภาพที่ 1 และรูปที่ 1

2) สรุปผลการตรวจวัด

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต พบว่า มีระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 59.3 – 89.4 เดซิเบล (เอ) และจากการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงทำให้ทราบถึงลักษณะการกระจายของเสียงในแต่ละบริเวณได้อย่างชัดเจน สามารถนำผังแสดงเส้นระดับเสียงดังกล่าวไปใช้ในการวางแผนจัดการและควบคุมเสียงบอกระดับเสียง และเตือนให้ระวังอันตรายจากเสียงดังในแต่ละพื้นที่ได้เป็นอย่างดี ซึ่งตามประกาศกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ (พ.ศ. 2561) กำหนดให้นายจ้างจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการเป็นลายลักษณ์อักษร ในกรณีที่สภาวะการทำงานในสถานประกอบกิจการมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่แปดสิบห้าเดซิเบลเอขึ้นไป ตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่อธิบดีประกาศกำหนด

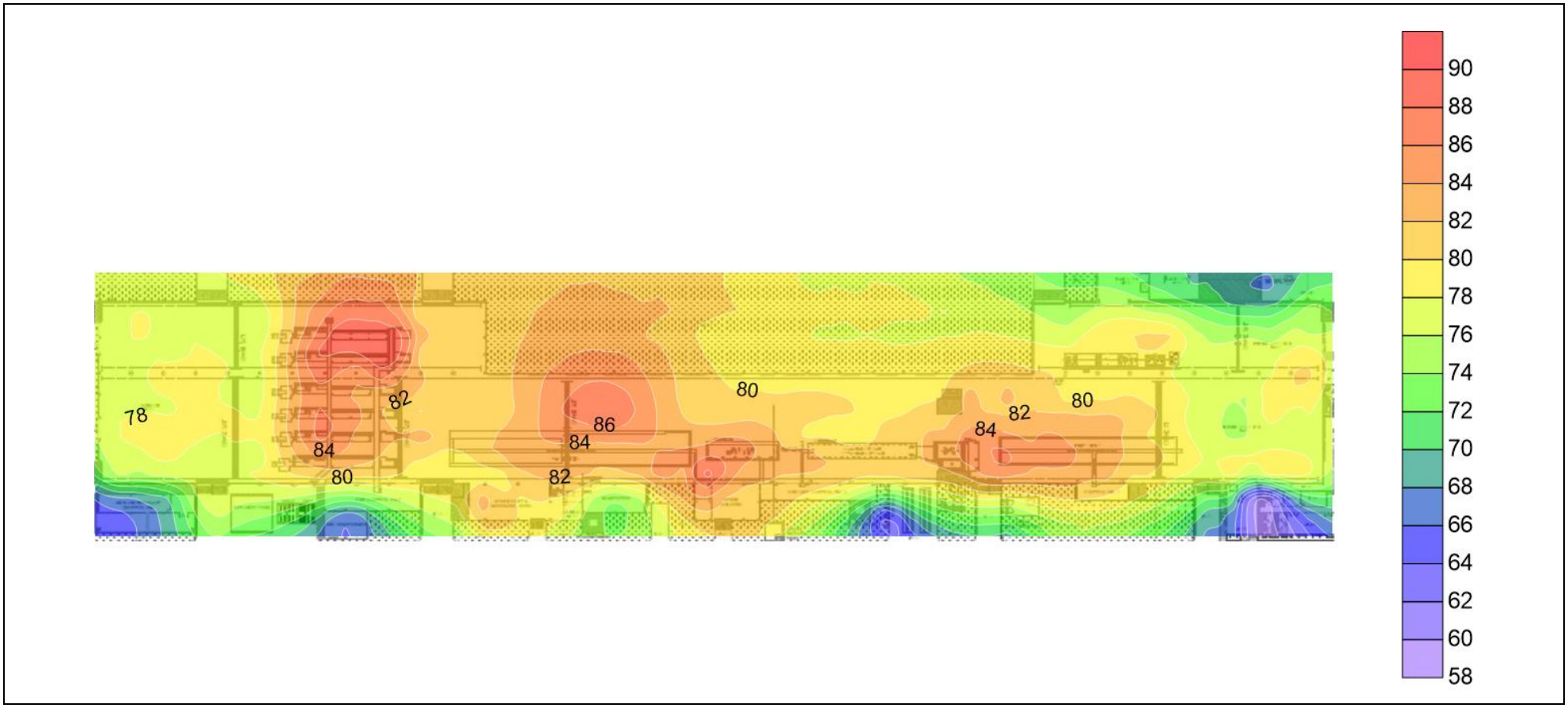
ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

- นำแผนผังแสดงเส้นระดับเสียงของแต่ละพื้นที่ไปติดหรือแสดงไว้ในบริเวณที่เห็นได้ชัด
- จัดให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่สามารถลดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงเหลือน้อยกว่า 85 เดซิเบล (เอ)
- จัดอบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน อันตรายของเสียงดัง การควบคุมป้องกันและการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลแก่ลูกจ้างที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป และลูกจ้างที่เกี่ยวข้องในสถานประกอบการ
- ควรมีการทบทวนผังแสดงการกระจายเสียงใหม่ หากพบว่ามีการเคลื่อนย้าย ปรับปรุง หรือติดตั้งเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงเพิ่มเติม ทั้งนั้น เพื่อให้มีผังแสดงระดับเสียงมีความทันสมัยสามารถใช้อ้างอิงได้ หรืออาจกำหนดให้มีการทบทวนลักษณะการกระจายของเสียงอยู่เป็นระยะทุก 3 ปี หรือ 5 ปี เป็นต้น
- ให้ความสนใจต่อสุขภาพอนามัยด้านการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานเป็นพิเศษ โดยพนักงานส่วนนี้ต้องได้รับการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเป็นประจำทุกปี และควรเปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพในปัจจุบันเทียบกับผลในอดีตด้วย





ภาพที่ 1 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)



รูปที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก ใบรับรองผลการตรวจวัด

ภาคผนวก ข ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ

ภาคผนวก ค สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียน
ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

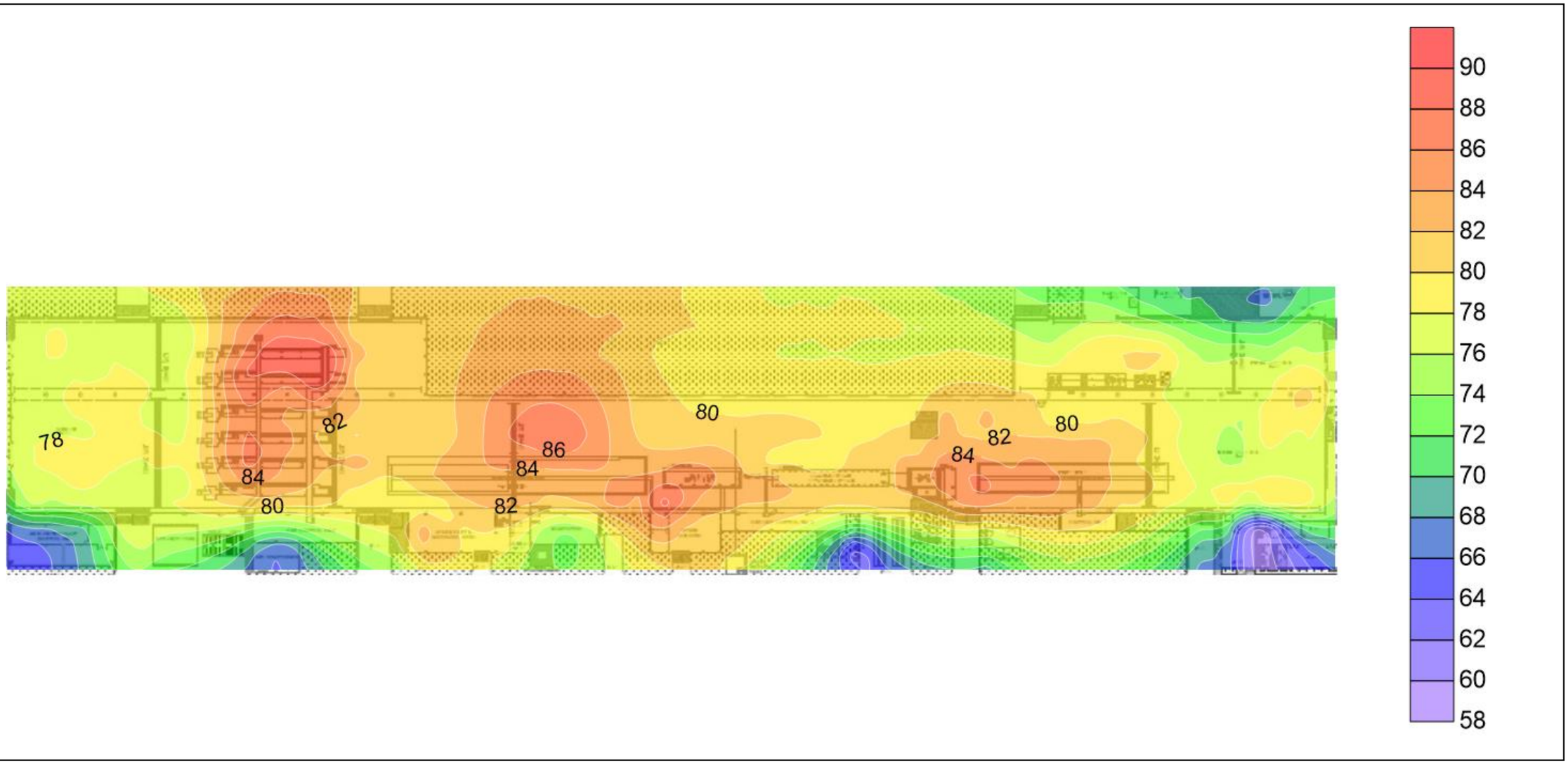
Noise Contour Map

TSN Wires Co., Ltd.

พื้นที่กระบวนการผลิต

Reference Number : Lot 2360317-1

Measurement Date : May 26, 2023



ADDRESS 104 Phatthanakan 40, Phatthanakan Rd., Khwaeng Phatthanakan, Khet Suan Luang, Bangkok 10250, Thailand | PHONE +66 0 2760 3000 | FAX +66 0 2760 3197
ALS LABORATORY GROUP (THAILAND) CO., LTD. Part of the ALS Group

ภาคผนวก ก

ใบรับรองผลการตรวจวัด

ภาคผนวก ข

ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ

ภาคผนวก ค

สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียน

ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

ALS Bangkok (Head Office)

104 Phatthanakan 40, Phatthanakan Rd., Khwaeng Phatthanakan, Khet Suan Luang, Bangkok 10250

ALS Rayong

616/10 Moo 5, T. Maenamkoo, A. Pluakdaeng, Rayong 21140

ALS Songkhla

114/1 Moo 8, Karnchanawanich Rd., T. Ban Phru, A. Hat Yai, Songkhla 90250

ALS Chiang Mai

The Office Plus, 55 Moo 7, Hod-Chiang Mai Rd., T. Suthep, A. Muang, Chiang Mai 50200

ALS Nakhon Ratchasima

CP Tower, Room no. NMA1-01, 3320/9 Mittraphap Rd., T. Nai-Muang, A. Muang, Nakhon Ratchasima 30000

ALS Surat Thani

130/325, Moo 10, T. Watpradoo, A. Muang Surat Thani, Surat Thani 84000

ALS Nongkhai

1128/1 Moo 2, Takai Rd., T. Nai-Muang, A. Muang Nongkhai, Nongkhai 43000

ALS Phuket

Phuket Boat Lagoon (Park Plaza E) 20/121, Moo 2, Thepkrasattri Rd., T. Koh Kaew, A. Muang Phuket, Phuket 83000

bangkok@alsglobal.com

ALS Line Official
ID: @alsthailand

ALS Facebook
Search: ALS Thailand

ภาคผนวก ข-7

เอกสารการส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสีย ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ระยอง

Lot : 2358763
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

(Page 1 of 1)

CHAIN OF CUSTODY

Client : **WHA Utilities and Power Public Company Limited** **Agr. No.** : 5317-151 **Quote ID.:** Q2243739
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalok Rd., Nonglalok, Bankhai, Rayong Thailand 21120

Contact : **K.Julasak Charoenkit** **Tel:** 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921

Project Name : Factory I Monthly
Project Location : WHA RIL
☑ **DIW**
Sampling By : NAM, NKO

For Field
☑ เก็บแล้ว
☐ Code: _____
Temp.

Site : **TSN Wire Co.,Ltd.** Plot **A-15** Contract ID : **RIL_008_2556** คุณพรพิมล **Tel : 062-9232896**/คุณกรวิชญ์ **Tel : 085-8499195**

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2358763-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.3 Free Cl2 = ND mg/L Temp = 31.4 C หมายเลขเครื่องมือ : pH_FJ0392	7/6/23	13.29	Data Recording	☐ 1	(R) pH at 25 (on site) (R) Residual Free Chlorine (R) Temperature	☑ แช่เย็น ☑ สารเคมี	สี : ☐ ไม่มี ☑ เหลือง ☐ เขียว กลิ่น : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☐ ฉุน ตะกอน : ☐ ไม่มี ☑ น้อย ☐ มาก ความขุ่น : ☐ ใส ☑ น้อย ☐ มาก อื่นๆ _____
					R_1 L Plastic	☐ 1	(R) TDS (180 C) (R) TSS		
					R_BOD	☐ 1	(R) BOD		
					R_COD / TKN / TP	☐ 1	(R) COD		
					R_Oil & Grease	☐ 1	(R) OGF		

ค่าขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าใช้จ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างหรืออุปกรณ์คืน ครั้งละ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์เทียบมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยทำข้อตกลงเพิ่มเติมใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นต์รับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง/ Received by		Log in โดย	Remarks :
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : [signature] วันที่ : 7/6/66 เจ้าหน้าที่เขต / นิคมอุตสาหกรรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ลงชื่อ : NAH วันที่ /เวลา	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	ลักษณะตัวอย่าง ☐ ปกติ / Normal ☐ ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.

Print Date : 22-May-2023 Time : 01:53 PM

CHAIN OF CUSTODY

Lot : 2342987
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

Client : **WHA Utilities and Power Public Company Limited** **Agr. No.** : 5317-151 **Quote ID.:** Q2243739
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalok Rd., Nonglalok, Bankhai, Rayong Thailand 21120

Contact : **K.Julasak Charoenkit** **Tel**: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921

Project Name : Factory I Monthly
Project Location : WHA RIL
☐ **DIW**
Sampling By : PTH, ETN

For Field
☐ เก็บแล้ว
☐ Code: _____
Temp.

Site : **TSN Wire Co.,Ltd.** Plot **A-15** Contract ID : **RIL_008_2556** **คุณพรพิมล Tel : 062-9232896/คุณกรวิชญ์ Tel : 085-8499195**

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2342987-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.1 Free Cl2 = ND mg/L Temp = 34.2 C หมายเลขเครื่องมือ : RYO_PS0594	8/5/23	14.30	Data Recording	☐ 1	(R) pH at 25 (on site) (R) Residual Free Chlorine (R) Temperature	☑ แช่เย็น ☐ สารเคมี	สี : ☐ ไม่มี ☑ เหลือง ☐ เขียว กลิ่น : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☑ ฉุน ตะกอน : ☐ ไม่มี ☑ น้อย ☐ มาก ความขุ่น : ☐ ใส ☑ น้อย ☐ มาก อื่นๆ _____
					R_1 L Plastic	☐ 1	(R) TDS (180 C) (R) TSS		
					R_BOD	☐ 1	(R) BOD		
					R_COD / TKN / TP	☐ 1	(R) COD		
					R_Oil & Grease	☐ 1	(R) OGF		

ค่าขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธ์ในการคิดค่าใช้จ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างหรืออุปกรณ์คืน ครั้งละ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์เทียบมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยทำข้อตกลงเพิ่มเติมใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นต์รับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง/ Received by		Log in โดย	Remarks :
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : AS=ON วันที่ : 8/5/66 เจ้าหน้าที่เขต / นิคมอุตสาหกรรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ลงชื่อ : PTH วันที่ /เวลา	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	ลักษณะตัวอย่าง ☐ ปกติ / Normal ☐ ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.

FORM NO.:F 07-012 REVISION NO.: 7 ISSUE DATE: 12/01/2022

CHAIN OF CUSTODY

Lot : 2334191
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

Client : **WHA Utilities and Power Public Company Limited** **Agr. No.** : 5317-151 **Quote ID.:** Q2243739
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalok Rd., Nonglalok, Bankhai, Rayong Thailand 21120

Contact : **K.Julasak Charoenkit** **Tel**: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921

Project Name : Factory I Monthly
Project Location : WHA RIL
☐ **DIW**
Sampling By : PTH

For Field
☐ เก็บแล้ว
☐ Code: _____
Temp.

Site : **TSN Wire Co.,Ltd.** Plot **A-15** Contract ID : **RIL_008_2556** **คุณพรพิมล Tel : 062-9232896/คุณกรวิชญ์ Tel : 085-8499195**

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2334191-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 6.6 Free Cl2 = N/D mg/L Temp = 31.7 C หมายเลขเครื่องมือ :	31/4/23	13.25	Data Recording	☐ 1	(R) pH at 25 (on site) (R) Residual Free Chlorine (R) Temperature	☑ แช่เย็น ☑ สารเคมี	สี : ☐ ไม่มี ☑ เหลือง ☐ เขียว กลิ่น : ☐ ไม่มี ☑ น้อย ☐ ฉุน ตะกอน : ☐ ไม่มี ☑ น้อย ☐ มาก ความขุ่น : ☐ ใส ☑ น้อย ☐ มาก อื่นๆ
					R_1 L Plastic	☐ 1	(R) TDS (180 C) (R) TSS		
					R_BOD	☐ 1	(R) BOD		
					R_COD / TKN / TP	☐ 1	(R) COD		
					R_Oil & Grease	☐ 1	(R) OGF		

ค่าขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าใช้จ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างหรืออุปกรณ์คืน ครั้งละ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์เทียบมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยทำข้อตกลงเพิ่มเติมใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นต์รับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง/ Received by		Log in โดย	Remarks :
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : กรวิชญ์ วันที่ : 31/4/66 เจ้าหน้าที่เขต / นิคมอุตสาหกรรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ลงชื่อ : PTH วันที่ /เวลา	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	ลักษณะตัวอย่าง ☐ ปกติ / Normal ☐ ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.

FORM NO.:F 07-012 REVISION NO.: 7 ISSUE DATE: 12/01/2022

CHAIN OF CUSTODY

Lot : 2317495
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

Client : **WHA Utilities and Power Public Company Limited** **Agr. No.** : 5317-151 **Quote ID.:** Q2243739
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalok Rd., Nonglalok, Bankhai, Rayong Thailand 21120

Contact : **K.Julasak Charoenkit** **Tel**: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921

Project Name : Factory I Monthly
Project Location : WHA RIL
☐ **DIW**
Sampling By : PSA + SKM

For Field
☐ เก็บแล้ว
☐ Code: _____
Temp.

Site : **TSN Wire Co.,Ltd.** Plot **A-15** Contract ID : **RIL_008_2556** **คุณพรพิมล Tel : 062-9232896/คุณกรวิชญ์ Tel : 085-8499195**

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2317495-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.3 Free Cl2 = ND mg/L Temp = 31-8 C หมายเลขเครื่องมือ :	7/3/23	13.00	Data Recording	☐ 1	(R) pH at 25 (on site) (R) Residual Free Chlorine (R) Temperature	☑ แช่เย็น ☑ สารเคมี	สี : ☐ ไม่มี ☐ เหลือง ☐ เขียว กลิ่น : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☑ ฉุน ตะกอน : ☐ ไม่มี ☑ น้อย ☐ มาก ความขุ่น : ☐ ใส ☑ น้อย ☐ มาก อื่นๆ
					R_1 L Plastic	☐ 1	(R) TDS (180 C) (R) TSS		
					R_BOD	☐ 1	(R) BOD		
					R_COD / TKN / TP	☐ 1	(R) COD		
					R_Oil & Grease	☐ 1	(R) OGF		

ค่าขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าใช้จ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างหรืออุปกรณ์คืน ครั้งละ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์เทียบมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยทำข้อตกลงเพิ่มเติมใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นต์รับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง/ Received by		Log in โดย	Remarks :
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : กรวิชญ์ วันที่ : 7/3/66 เจ้าหน้าที่เขต / นิคมอุตสาหกรรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ลงชื่อ : _____ วันที่ /เวลา	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	ลักษณะตัวอย่าง ☐ ปกติ / Normal ☐ ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.

Print Date : 16-Feb-2023 Time : 02:10 PM

CHAIN OF CUSTODY

Lot : 238684
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

Client : **WHA Utilities and Power Public Company Limited** **Agr. No.** : 5317-151 **Quote ID.:** Q2243739
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalok Rd., Nonglalok, Bankhai, Rayong Thailand 21120

Contact : **K.Julasak Charoenkit** **Tel**: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921

Project Name : Factory I Monthly
Project Location : WHA RIL
☑ **DIW**
Sampling By : PSA, SKM

For Field
☑ เก็บแล้ว
☐ Code: _____
Temp.

Site : **TSN Wire Co.,Ltd.** Plot **A-15** Contract ID : **RIL_008_2556** **คุณพรพิมล Tel : 062-9232896/คุณกรวิชญ์ Tel : 085-8499195**

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
238684-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.2 Free Cl2 = ND mg/L Temp = 29.7 C หมายเลขเครื่องมือ : RKJ30571	7/2/23	11.23	Data Recording	☐ 1	(R) pH at 25 (on site) (R) Residual Free Chlorine (R) Temperature	☑ แช่เย็น ☑ สารเคมี	สี : ☐ ไม่มี ☑ เหลือง ☐ เขียว กลิ่น : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☑ ฉุน ตะกอน : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☑ มาก ความขุ่น : ☐ ใส ☑ น้อย ☐ มาก อื่นๆ _____
					R_1 L Plastic	☐ 1	(R) TDS (180 C) (R) TSS		
					R_BOD	☐ 1	(R) BOD		
					R_COD / TKN / TP	☐ 1	(R) COD		
					R_Oil & Grease	☐ 1	(R) OGF		

ค่าขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าใช้จ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างหรืออุปกรณ์คืน ครั้งละ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์เทียบมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยทำข้อตกลงเพิ่มเติมใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นต์รับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง/ Received by		Log in โดย	Remarks :
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เจ้าหน้าที่เขต / นิคมอุตสาหกรรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ลงชื่อ : SAA วันที่ /เวลา	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	ลักษณะตัวอย่าง ☐ ปกติ / Normal ☐ ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.

FORM NO.:F 07-012 REVISION NO.: 7 ISSUE DATE: 12/01/2022

CHAIN OF CUSTODY

Lot : 22149357
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

Client : **WHA Utilities and Power Public Company Limited** **Agr. No.** : 5317-151 **Quote ID.:** Q2243739
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalok Rd., Nonglalok, Bankhai, Rayong Thailand 21120

Contact : **K.Julasak Charoenkit** **Tel**: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921

Project Name : Factory I Monthly
Project Location : WHA RIL

☐ น้ำทิ้งโรงงาน ☐ น้ำทิ้งอาคาร/ รพ./ คอนโดที่พัก

Sampling By : POR, PMT, NDU

For Logistic
Code :
Temp.

Site : **TSN Wire Co.,Ltd.** Plot **A-15** Contract ID : **RIL_008_2556** **คุณพรพิมล Tel : 062-9232896/คุณกรวิชญ์ Tel : 085-8499195**

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
22149357-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.1 Free Cl2 = ND. mg/L Temp = 29.2 C	9-1-66	10.49	Data Recording	☐ 1	(R) pH at 25 (on site) (R) Residual Free Chlorine (R) Temperature	☑ แช่เย็น ☑ สารเคมี	สี : ☐ ไม่มี ☑ เหลือง ☐ เขียว กลิ่น : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☐ ฉุน ตะกอน : ☐ ไม่มี ☐ น้อย ☑ มาก ความขุ่น : ☐ ใส ☑ น้อย ☐ มาก อื่นๆ
					R_1 L Plastic	☐ 1	(R) TDS (180 C) (R) TSS		
					R_BOD	☐ 1	(R) BOD		
					R_COD / TKN / TP	☐ 1	(R) COD		
					R_Oil & Grease	☐ 1	(R) OGF		

ค่าขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าใช้จ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างหรืออุปกรณ์ดิน ครั้งละ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์เทียบมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยทำข้อตกลงเพิ่มเติมใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นต์รับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง/ Received by		Log in โดย	Remarks :
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : วันที่ : 9/1/66 เจ้าหน้าที่เขต / นิคมอุตสาหกรรม ลงชื่อ : วันที่ :	ลงชื่อ : PMT วันที่ /เวลา	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา :	ลักษณะตัวอย่าง ☐ ปกติ / Normal ☐ ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา :	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.

ภาคผนวก ข-8

เอกสารการตรวจสอบถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป

แบบรายงานการตรวจเช็คบ่อกำจัดไขมัน

ประจำเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน 2566

บ่อกำจัดไขมัน	ม.ค.-66		ก.พ.-66		มี.ค.-66		เม.ย.-66		พ.ค.-66		มิ.ย.-66	
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ
บ่อ 1 (ข้างโรงอาหาร)	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-
ลงชื่อผู้ตรวจ	[redacted]											
ลงชื่อผู้ตรวจสอบ												

ภาคผนวก ข-9

ข้อกำหนดด้านการจราจรและกฎระเบียบความปลอดภัย ในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

ข้อกำหนดน้ำหนักรถบรรทุก

1. ยานพาหนะชนิดรถเดี่ยว

ลักษณะยานพาหนะ	น้ำหนักรถ+น้ำหนักบรรทุก(ตัน)
 2 เพลา 4 ล้อ ใช้ยาง 4 เส้น (2 เพลา 4 ล้อ)	2.5+7 = 9.5
 2 เพลา 4 ล้อ ใช้ยาง 6 เส้น (2 เพลา 4 ล้อ)	4+11 = 15
 3 เพลา 6 ล้อ ใช้ยาง 6 เส้น (3 เพลา 6 ล้อ)	5+2x6.5 = 18
 3 เพลา 6 ล้อ ใช้ยาง 8 เส้น (3 เพลา 6 ล้อ)	5+2x6.5 = 21.5
 3 เพลา 6 ล้อ ใช้ยาง 10 เส้น (3 เพลา 10 ล้อ)	5+2x10 = 25
 3 เพลา 6 ล้อ ใช้ยาง 8 เส้น (3 เพลา 8 ล้อ)	2x5+11 = 21
 4 เพลา 8 ล้อ ใช้ยาง 8 เส้น (4 เพลา 8 ล้อ)	2x5+2x6.5 = 23
 4 เพลา 8 ล้อ ใช้ยาง 12 เส้น (4 เพลา 12 ล้อ)	2x5+2x10 = 30

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand
Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เหมราช ระยอง ที่ดินอุตสาหกรรม 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : Hemaraj Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand
Tel. +66 (0) 38 924202 Fax. +66 (0) 38 924180

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

แนวทางการปฏิบัติ ด้านการคมนาคม

1. สภาพรถ
   - ตัวรถต้องเป็นรถที่มีสภาพมั่นคงแข็งแรง ไม่ทำให้เกิดอันตรายหรือเสื่อมเสีย สุขภาพอนามัยแก่ผู้ใช้รถ ถนโดยสาร หรือประชาชน และต้องมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาก่อนการใช้งาน อยู่เสมอ เพื่อความปลอดภัยและลดมลพิษที่อาจเกิดขึ้น ได้แก่ เครื่องยนต์ ล้อรถ น็อตบังคับล้อ พวงมาลัย ที่ปัดน้ำฝน กระจกส่องหลัง ไฟ ฯลฯ
   - ต้องติดป้ายทะเบียน และเครื่องหมายแสดงการเสียภาษี เครื่องหมายอื่นๆที่กฎหมายกำหนด
   - ต้องมีเสียงแตรได้ยินในระยะไม่ต่ำกว่า 60 เมตร
   - การบรรทุกของ ความกว้างของการบรรทุกของต้องได้ไม่เกินส่วนกว้างของรถ ความยาว ต้องไม่ยื่นเกินหน้าม้อน้ำรถ และส่วนด้านหลังยื่นพ้นตัวรถไม่เกิน 2.50 เมตร
   - ความสูง กรณีรถบรรทุกให้บรรทุกสูงจากพื้นทางได้ไม่เกิน 3.00 เมตร แต่ถ้ารถมีความกว้างของรถเกิน 2.30 เมตร ให้บรรทุกสูงจากพื้นทางได้ไม่เกิน 3.80 เมตร
   - ต้องจัดให้มีสิ่งป้องกันการหล่น รั่วไหล ส่งกลิ่น ส่งอแสงสะท้อน หรือปลิวไปจากรถ อันอาจก่อให้เกิดเหตุเดือร้อนรำคาญทำให้สุขปรกเสื่อมเสียสุขภาพอานามัยหรือก่อให้เกิดอันตรายแกประชาชนหรือทรัพย์สิน
   - กรณีที่บรรทุกของยื่นเกินกว่าความยาวของตัวรถ ในเวลากลางวันต้องติดธงแดงเรืองแสงรูปสี่เหลี่ยมผืนผ้า /ในเวลากลางคืนหรือในเวลาที่ไม่สามารถมองไม่เห็นได้ในระยะ 150 เมตร ต้องติดไฟสัญญาณสีแดงที่มองเห็นได้ชัดเจนระยะ 150 เมตร
   - รถบรรทุกวัสดุต่างๆ(ที่อาจฟุ้งกระจายได้) ต้องมีวัสดุคลุมอย่างมิดชิด เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายในระหว่างขนส่ง
2. ผู้ขับขี่
   - ผู้ขับขี่ต้องมีสภาพร่างกายที่พร้อมในการทำงาน ไม่มีอาการมึนเมา หรือรับประทานยาที่ทำให้มีอาการง่วง
   - ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตการขับขี่รถ
   - ห้ามผู้ขับขี่รถโดยประมาทหรือหวาดเสียว อันอาจเกิดอันตรายแก่บุคคลหรือทรัพย์สิน
   - ต้องไม่ขับรถในลักษณะกีดขวางการจราจร
   - ใส่อุปกรณ์ ป้องกันภัย หมวก /รองเท้าเซฟตี้ หรือ รองเท้าหุ้มส้น ทุกครั้งที่เข้าภายในพื้นที่โรงงาน
3. ความเร็วในการขับยานพาหนะภายในเขตก่อสร้างของบริษัทฯต้องไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง
4. กรุณารักษาความสะอาดและทิ้งขยะให้ถูกที่ตามภาชนะที่จัดไว้ให้
5. ห้ามผูกเปลนอนหรืออาศัยใต้ห้องรถ

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand
Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เหมราช ระยอง ที่ดินอุตสาหกรรม 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : Hemaraj Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand
Tel. +66 (0) 38 924202 Fax. +66 (0) 38 924180

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา

Safety Rule for Contactors

1. ต้องคิดบัตรทุกครั้งที่เข้าเขตโรงงาน
2. พนักงานผู้รับเหมาเข้าทำงานในเขตโรงงาน ต้องแต่งกายให้รัดกุมเหมาะสม
3. ห้ามสวมใส่รองเท้าแตะและสวมกางเกงขาสั้นเข้ามาทำงานในโรงงาน
4. ต้องสวมใส่รองเท้านิรภัยอย่างถูกต้องก่อนเข้าเขตโรงงาน
5. ห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงาน ยกเว้น พื้นที่ที่จัดให้เท่านั้น
6. ห้ามสุมไฟ ก่อไฟในเขตโรงงาน
7. ห้ามเล่นการพนัน หยอกล้อกัน และทะเลาะวิวาท
8. ห้ามพกอาวุธทุกชนิดเข้าเขตโรงงาน
9. ผู้ที่ดื่มของมึนเมา หรือเสพยาเสพติด หรือมีอยู่ในครอบครอง ห้ามเข้าโรงงานเด็ดขาด
10. ยานพาหนะทุกชนิดต้องใช้ความเร็วไม่เกิน 30 กม/ชม. และห้ามจอดรถทิ้งไว้ในบริเวณพื้นที่การผลิต
11. ดับเครื่องทุกครั้งที่ลงจากรถและใช้ไม้หนุนล้อป้องกันการเคลื่อนที่ทั้งสองทิศทาง
12. ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน
13. การปฏิบัติงานซ่อมบำรุง / ติดตั้งต่างๆ ต้องมีการขอใบอนุญาต(WORK PERMIT) จากหน่วยงานผลิตและซ่อมบำรุง ทุกครั้ง
14. ห้ามตัดหรือถอดหัวฉีดดับเพลิงหรือใช้น้ำจากระบบดับเพลิง โดยเด็ดขาดยกเว้นในกรณีฉุกเฉิน
15. **ห้ามกระทำการที่ไม่ปลอดภัยดังต่อไปนี้**
    - 15.1 ปฏิบัติงานโดยไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง และไม่มีเจ้าของงาน
    - 15.2 เดินเครื่องจักรภายในโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต
    - 15.3 ดัดแปลงแก้ไขอุปกรณ์ป้องกันอันตรายของเครื่องจักร
    - 15.4 ทำให้เกิดสภาพการณ์การทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อตนเองและผู้อื่น
    - 15.5 ปฏิบัติงานโดยไม่มีการตระเตรียมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
16. เมื่อเกิดอุบัติเหตุต้องรายงานเบื้องต้นด้วยวาจาต่อเจ้าของงานและส่วนงานความปลอดภัย รับทราบภายใน 24 ชั่วโมง
17. การปฏิบัติงานใดๆก็ตามที่พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัย พนักงานของบริษัทฯ หรือผู้ที่เกี่ยวข้องสามารถสั่งให้หยุดปฏิบัติงาน และแก้ไขสภาพนั้นได้ทันที
18. หากพบเห็นสภาพที่ไม่ปลอดภัย ที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและทรัพย์สินเสียหาย ให้แจ้งต่อผู้ควบคุมงานในพื้นที่ หรือส่วนงานความปลอดภัย
19. ห้ามถ่ายรูป ภาพยนตร์ หรือวีดีทัศน์ ยกเว้นจะได้รับอนุญาตจากผู้ที่เกี่ยวข้อง
20. ห้ามนอนหรือรับประทานอาหารภายในพื้นที่ทำงาน
21. หลังจากงานเสร็จแล้วต้องจัดเก็บอุปกรณ์เครื่องมือให้เป็นระเบียบเรียบร้อย
22. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินให้ทุกคนไปรวมตัวกันที่จุดรวมพลบริเวณสนามหญ้าข้างศาล หน้าบริษัท

อุปกรณ์ความปลอดภัยที่บังคับใช้ในโรงงาน

General PPE. Requirement

1. หมวกนิรภัย 
2. รองเท้านิรภัย 
3. แว่นตานิรภัย หรือกระบังหน้านิรภัย 

อุปกรณ์ความปลอดภัยเพิ่มเติม ตามประเภทของงาน

PPE. Requirement on specific of work

1.งานที่ทำงานในที่สูง (เกินกว่า 2 เมตร) High Work

- นั่งร้าน 
- เข็มขัดกันตก 
- Boom Lift / อื่นๆ 

2.งานที่ใช้ความร้อน Hot work (เชื่อม , ตัด ,เจียรเหล็กด้วยแก๊ส/ไฟฟ้า)

- ถังดับเพลิง 
- ผ้ากันไฟ 

- แถบกันพื้นที่บริเวณที่ทำงาน (ขาว-แดง) 

3.งานที่ทำกับสารเคมี (ทาสี,ซ่อมบ่อกรด)

Chemical (Paint/ Acid/ Base)

- แว่นนิรภัยกันสารเคมี 
- หน้ากากกันสารเคมี 
- ถุงมือกันสารเคมี 

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

TSN WIRES CO., LTD.

A Thai–Japanese Partnership

2. ยานพาหนะชนิดรถลากจูง (Full trailer)

ตัวรถลากจูงต้องมีน้ำหนักลงเพลาหรือน้ำหนักบรรทุกรวมไม่เกินที่กำหนดไว้ สำหรับยานพาหนะแต่ละประเภทในข้อที่ 1 และตัวรถต้องมีน้ำหนักลงเพลาไม่เกินตามข้อกำหนดดังต่อไปนี้

ลักษณะยานพาหนะ	น้ำหนักรถ+น้ำหนักบรรทุก(ตัน)
 2 เพลา 4 ล้อ ใช้ยาง 8 เส้น (5 เพลา 18 ล้อ)	25+2x11 = 50.5
 6 เพลา 6 ล้อ ใช้ยาง 12 เส้น (6 เพลา 22 ล้อ)	25+10+2x9 = 53

3. ยานพาหนะชนิดรถลากจูงและรถกึ่งพวง (Semi-Trailer)

ตัวรถลากจูงต้องมีน้ำหนักลงเพลาหรือน้ำหนักบรรทุกรวมไม่เกินที่กำหนดไว้ สำหรับยานพาหนะแต่ละประเภทในข้อที่ 1 และตัวรถต้องมีน้ำหนักลงเพลาไม่เกินตามข้อกำหนดดังต่อไปนี้

ลักษณะยานพาหนะ	น้ำหนักรถ+น้ำหนักบรรทุก(ตัน)
 2 เพลา 4 ล้อ ใช้ยาง 8 เส้น (5 เพลา 18 ล้อ)	25+2x10 = 45
 3 เพลา 6 ล้อ ใช้ยาง 12 เส้น (6 เพลา 22 ล้อ)	25+3x8.5 = 50.5

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rosa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand
Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เหมราช ระยอง ที่ดินอุตสาหกรรม 199 หมู่ 11 ต.หนองตะแยก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : Hemaraj Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand
Tel. +66 (0) 38 924202 Fax. +66 (0) 38 924180

ภาคผนวก ข-10

เอกสารการอบรมให้กับผู้รับเหมา

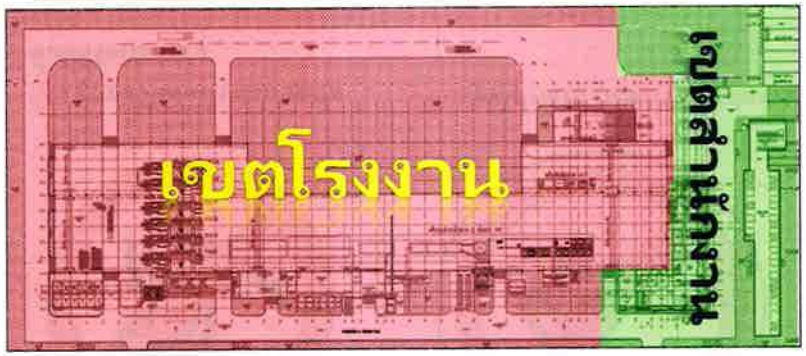
บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ จำกัด

ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมในการทำงาน (Occupational Health and Safety)

โดย

หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

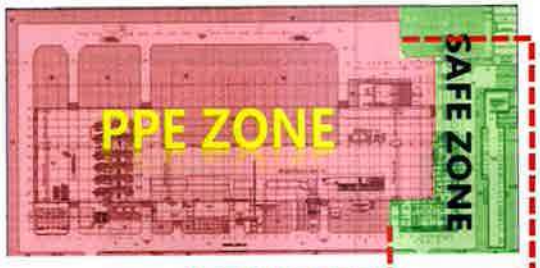
บริเวณที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



พื้นที่สีแดง : สวมใส่อุปกรณ์ PPEs ตามกำหนด ได้แก่ อาคารการผลิต, ถนนรอบนอกโรงงาน ตั้งแต่ห้อง QC และ Lamp Load สินค้า เป็นต้นไป

พื้นที่สีเขียว : Safe Zone

PPE Zone



เมื่อข้ามผ่านเส้นสีฟ้า Blue line ถือว่าเข้าเขตพื้นที่ทำงานต้องสวมอุปกรณ์ PPE พื้นฐาน หมวก รองเท้า แว่นตานิรภัย





กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย

พนักงานหรือผู้รับเหมาต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายทุกครั้งที่เข้าในเขตโรงงาน



หมวกนิรภัย พร้อมสายรัดคาง

แว่นตานิรภัย / Face shield

ชุดยูนิฟอร์ม เสื้อแขนยาวสีน้ำตาล

กางเกงขายาว

รองเท้านิรภัย

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



ห้าม สวมใส่รองเท้าแตะและสวม กางเกงขาสั้น / กระโปรง ในเขตโรงงาน



ห้าม พนักงานใส่รอง เท้านิรภัยเหยียบส้นเด็ดขาด

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



ห้าม สวมใส่รองเท้านิรภัยที่มีสภาพชำรุดเข้าเขตพื้นที่โรงงานโดดเด็ดขาด



ห้าม นำหมวกนิรภัยที่มีสภาพชำรุด มาใช้งานโดยเด็ดขาด

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน



ใช้หมอนรองล้อป้องกันรถเคลื่อนที่

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย

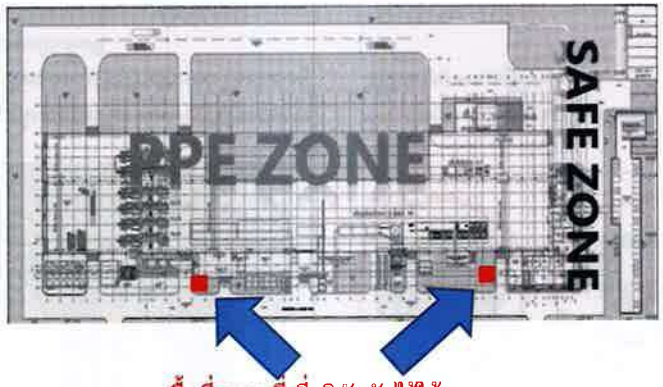


ห้าม สูบบุหรี่ในเขตโรงงาน ยกเว้นพื้นที่ที่จัดให้เท่านั้น



ห้าม สุมไฟ ก่อไฟ ในเขตโรงงานเด็ดขาด

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



พื้นที่สูบบุหรี่ ที่บริษัทจัดไว้ให้ 2จุด

1. ที่ด้านหลังแผนกซ่อมบำรุง
2. ด้านข้างห้อง QC

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



ข้ามถนนบริเวณทางม้าลายเท่านั้น

ยานพาหนะทุกชนิด
จำกัดความเร็วไม่เกิน
30 กม./ชม.

จำกัดความเร็วในพื้นที่บริษัท

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



ห้าม เล่นการพนัน หยอกล้อกัน และทะเลาะวิวาท



ห้าม พกอาวุธทุกชนิดเข้าเขตโรงงาน

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



ห้าม ผู้ที่ดื่มของมึนเมา หรือยาเสพติด หรือมีอยู่ในครอบครอง เข้าโรงงานเด็ดขาด





สถานีจ่ายก๊าซ H2 N2 ถือเป็นเขตหวงห้ามอันตราย ห้ามทุกคนเข้าทุกกรณี ยกเว้นผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้อง

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย





เตา Furnace Cleaning section และ บ่อชุบสังกะสี ถือเป็น พื้นที่อันตรายห้ามผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าในพื้นที่โดยไม่ได้รับอนุญาต

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



เมื่อเกิดอุบัติเหตุ ต้อง รายงานเบื้องต้นด้วยวาจาต่อผู้รับผิดชอบ รับทราบทันที



การปฏิบัติงานใด ๆ ก็ตามที่พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัย พนักงานของบริษัทสามารถสั่งให้หยุดปฏิบัติงานและแก้ไขสภาพนั้นได้ทันที

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย



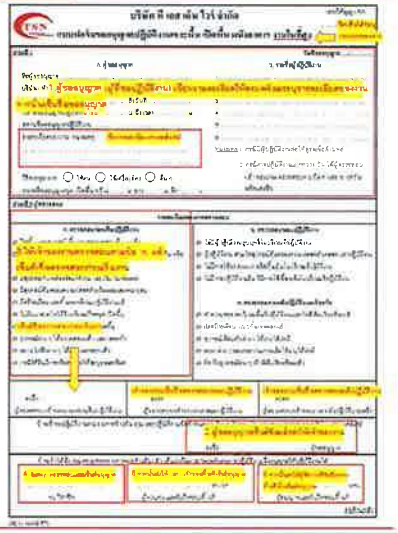
หากพบเห็นสภาพที่ไม่ปลอดภัย ที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและทรัพย์สินเสียหาย ให้แจ้งต่อผู้ควบคุมงานในพื้นที่



ห้าม ถ่ายรูป ภาพยนตร์ หรือ วิดิทัศน์ยกเว้นจะได้รับอนุญาตจากผู้ที่เกี่ยวข้อง

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย

หัวหน้างานเปิด work permit ทุกวันที่เข้าทำงาน และมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เจ้าของงาน และเจ้าของพื้นที่ทำงานเซ็นรับรอง



กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย





ปิดกั้นพื้นที่และบริเวณที่ทำงานให้ชัดเจนเพื่อกำหนดขอบเขตทำงานและห้ามผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าในพื้นที่

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย







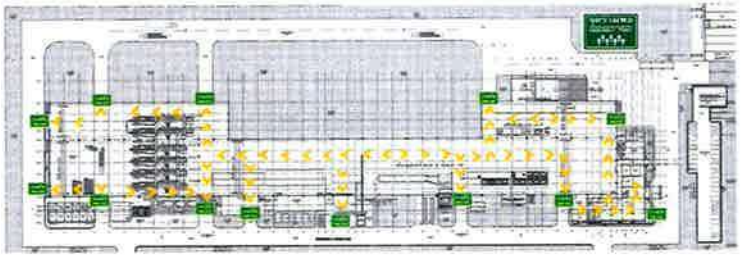
ใช้อุปกรณ์ดับเพลิงได้ในกรณีที่เกิดเหตุการจริงเท่านั้น หากไม่เกิดเหตุการณ์ห้ามเคลื่อนย้ายอุปกรณ์หรือเปิดการทำงานโดยเด็ดขาด

กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวทางปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย

ห้ามกระทำการที่ไม่ปลอดภัยดังต่อไปนี้

1. ปฏิบัติงานโดยไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง และไม่มีเจ้าของงาน
2. เดินเครื่องจักรภายในโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต
3. ดัดแปลงแก้ไขอุปกรณ์ป้องกันอันตรายของเครื่องจักร
4. ทำให้เกิดสภาพการณ์การทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อตนเองและผู้อื่น
5. ปฏิบัติงานโดยไม่มีการตระเตรียมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
6. ห้ามเข้าพื้นที่หวงห้ามของบริษัท เช่น ห้องควบคุมไฟฟ้า สถานีจ่ายก๊าซ ฯ

แผนผังเส้นทางอพยพหนีไฟ





เมื่อเกิดไฟไหม้ สารเคมีรั่วไหล มีการสั่งอพยพให้ทุกคนไปรวมตัวกันที่จุมรวมพล สนามหญ้าหน้าป้อม รปภ.

ภาคผนวก ข-11

เอกสารการตรวจสอบรางระบายน้ำฝน

แบบรายงานการตรวจเช็คร่างระบายน้ำฝน

ประจำเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน 2566

ท่อระบายน้ำฝน	ม.ค.-66				ก.พ.-66				มี.ค.-66				เม.ย.-66				พ.ค.-66				มิ.ย.-66			
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
ท่อที่ 1 - 20	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ท่อที่ 21 - 40	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ท่อที่ 41 - 60	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ท่อที่ 61 - 80	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ท่อที่ 81 - 100	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ท่อที่ 101 - 120	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ลงชื่อผู้ตรวจ	[redacted]																							
ลงชื่อผู้ตรวจสอบ																								

ภาคผนวก ข-12

เอกสารการจัดการกากของเสีย

หนังสือขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ออกนอกบริเวณโรงงาน



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ อก.6601-2886

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-100(5)-7/56รย
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการกำจัด	ทะเบียนโรงงานผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	12 01 01	เศษเหล็ก	400	011	3-105-10/58รย	ไม่อนุญาต	04
2	12 01 01	เศษเหล็ก	500	011	3-105-53/48รย	อนุญาต	
3	11 05 01	ZINC DROSS	310	049	จ3-60-9/48ชบ	อนุญาต	
4	12 01 01	เศษเหล็ก	700	011	3-105-108/64รย	อนุญาต	
5	11 05 01	Zinc Dross	250	049	3-106-33/49ฉช	ไม่อนุญาต	99
6	11 05 01	Zinc Dross	500	049	3-106-31/57ปท	ไม่อนุญาต	01

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2566 ถึงวันที่ 30 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2566

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์





บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ อก.6601-2886

ของ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-100(5)-7/56รย

เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณาฯ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
12835/2566	2/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 05 01 Zinc Dross โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-31/57ปท ปริมาณ 500 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
16964/2566	21/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 โซดาไฟเสื่อมสภาพ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.106-95/2564-นสร. ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
16964/2566	21/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 11 น้ำโซดาไฟ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-67/60ชบ ปริมาณ 400 ตัน วิธีการกำจัด 053	อนุญาต	
16964/2566	21/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 12 ขี้สบู่ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 80 ตัน วิธีการกำจัด 076	ไม่อนุญาต	04
20166/2566	23/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 12 ขี้สบู่ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 041	อนุญาต	

วิธีการกำจัด

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ
031 เป็นวัตถุดิบทดแทน
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด
033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ
041 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน
042 ทำเชื้อเพลิงผสม
043 เผาเพื่อเอาพลังงาน
044 เป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ ด่าง
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา
059 นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่นๆกลับคืนมาใหม่
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ
062 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี
063 บำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ
064 บำบัดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีภายภาพ
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม
067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี
068 ปรับเสถียร/ ตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic
069 วิธีบำบัดอื่นๆ เพื่อลดค่าความเป็นอันตราย
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว
074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย
076 เผาทำลายร่วมในเตาเผาปูนซีเมนต์
077 อัดฉีดลงบ่อ ใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล แนบเอกสารอนุญาตจากหน่วยงานอื่น
079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือเป็นสารปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น

เหตุผลการ ไม่อนุญาต

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุผลกรณีอื่นๆ

99 อื่นๆ ระบุ ....

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจ พร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
22 รหัสของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
23 รหัสของวิธีการกำจัดไม่ถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา/กอ.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ 1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้

2. หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

หนังสือขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ สก1(E)-22479/2566

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน ข3-100(5)-7/56รย

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	ลักษณะของภาชนะบรรจุ	ผลการพิจารณา
1	120102	สเกลเหล็ก	60	ถัง/ถุง	อนุญาต
2	080299	บอแรกซ์	20	ถุง	อนุญาต
3	120109	Coolant	20	ถัง	อนุญาต
4	110111	น้ำโซดาไฟ	20	ถัง	อนุญาต
5	150202	เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน	10	ถุง	อนุญาต
6	150111	กระป๋องสเปรย์	1	ถุง	อนุญาต
7	160215	หลอดไฟ	1	ถุง	อนุญาต
8	130208	used Oil	20	ถัง	อนุญาต
9	130111	น้ำมันปนเปื้อน	10	ถัง	อนุญาต
10	110501	Zinc Dross	20	ถัง	อนุญาต
11	110199	ขี้สบู่	40	ถัง/ถุง	อนุญาต
12	120101	เศษเหล็ก	150	ถัง	อนุญาต

รายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ได้รับอนุญาตให้ขยายระยะเวลาในการเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ในโรงงาน ได้จนถึงวันที่ 19 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 12 กรกฎาคม 2566

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



ชื่อโรงงาน : บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด **ข3-100(5)-7/56ร**

ตรวจสอบสถานะสก.1

ลำดับ	เลขที่คำขอ	วันที่ยื่น	จำนวน(รายการ)	วันที่ขอขยายระยะเวลา		สถานะ	รายละเอียด
				ตั้งแต่วันที่	ถึงวันที่		
1	สก1(E)-4388/2557	28/04/2557	12	28/4/2557	27/4/2558	อนุมัติ	รายละเอียด
2	สก1(E)-6141/2558	27/04/2558	12	27/4/2558	26/4/2559	อนุมัติ	รายละเอียด
3	สก1(E)-17810/2558	13/07/2558	10	13/7/2558	26/4/2559	อนุมัติ	รายละเอียด
4	สก1(E)-7705/2559	29/04/2559	12	29/4/2559	28/4/2560	อนุมัติ	รายละเอียด
5	สก1(E)-10505/2560	27/04/2560	12	27/4/2560	26/4/2561	อนุมัติ	รายละเอียด
6	สก1(E)-11716/2560	18/05/2560	2	18/5/2560	17/5/2561	ไม่อนุมัติ	รายละเอียด
7	สก1(E)-8503/2561	24/04/2561	12	24/4/2561	23/4/2562	อนุมัติ	รายละเอียด
8	สก1(E)-10236/2562	22/04/2562	12	22/4/2562	21/4/2563	อนุมัติ	รายละเอียด
9	สก1(E)-12537/2563	08/07/2563	12	8/7/2563	7/7/2564	อนุมัติ	รายละเอียด
10	สก1(E)-19980/2564	05/07/2564	12	5/7/2564	4/7/2565	อนุมัติ	รายละเอียด
11	สก1(E)-20009/2565	29/06/2565	12	29/6/2565	28/6/2566	อนุมัติ	รายละเอียด
12	สก1(E)-22479/2566	20/06/2566	12	20/6/2566	19/6/2567	อนุมัติ	รายละเอียด

กลับไป

สรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โรงงาน

บัญชีแสดงรายการและปริมาณการจัดเก็บของเสียอุตสาหกรรม

ของ บจ. ที เอส เอ็น ไวร์ (ชื่อผู้ประกอบการ) ข 3-100(5)-7/56 รย ทะเบียน (โรงงานหรือใบครอบครอง ฯ)

สรุป ณ มกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	รหัสของเสียของเสียอันตราย	ชื่อของเสียอันตราย	ปริมาณ (ตัน)	ชนิดของภาชนะบรรจุ	จำนวนของภาชนะบรรจุ	ระยะเวลาครอบครอง
1	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ	8.830	เทียว	1.00	3 เดือน
	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ	14.870	เทียว	1.00	3 เดือน
	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ		เทียว		3 เดือน
	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ		เทียว		3 เดือน
			23.700			
2	11 01 09	กากตะกอนโซดาไฟ	31.280	เทียว	2.00	3 เดือน
			31.280			
3	06 02 04	โซดาไฟเสื่อมสภาพ		เทียว		3 เดือน
			0.000			
4	11 05 01	Zinc Dross	1.640	เทียว	1.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	23.774	เทียว	3.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	3.860	เทียว	1.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	9.410	เทียว	1.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	24.250	เทียว	2.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	14.480	เทียว	3.00	3 เดือน
			77.414			
5	12 01 01	เศษเหล็ก	10.873	เทียว	8.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	63.142	เทียว	6.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	115.700	เทียว	10.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	114.830	เทียว	12.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	148.740	เทียว	12.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	99.080	เทียว	10.00	3 เดือน
			552.365			
6	10 12 08	อิฐทนความร้อน		เทียว		3 เดือน
			0.000			
7		ขยะทั่วไป	6.860	เทียว	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	2.190	เทียว	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	7.450	เทียว	3.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	0.740	เทียว	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	3.810	เทียว	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	4.960	เทียว	1.00	3 เดือน
			26.010			

Total waste per year	679.489
Less waste not danger	576.07
Average per month	56.62

ตัวอย่างใบกำกับการขนส่งของเสีย
ระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน 2566

ฉบับที่ ..... / 4

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 8850153 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน **บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด** วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน **23/01/2566**
เลขทะเบียนโรงงาน **ข3-100(5)-7/56รย** (dd/mm/yy)
2.รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
11 05 01	Zinc Dross	1640	3-106-31/57ปท	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
ภาชนะบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ทะเบียนรถขนส่ง ..... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
..... (dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน **บริษัท ดับเบิ้ลยูเอ็น แอสโซซิเอท จำกัด** วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน **3-106-31/57ปท** (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
11 05 01	Zinc Dross		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

ฉบับที่ ..... / 4

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 9125798 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน **บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด** วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน **27/02/2566**
เลขทะเบียนโรงงาน **ข3-100(5)-7/56รย** (dd/mm/yy)
2.รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
11 05 01	Zinc Dross	12620	3-106-31/57ปท	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
ภาชนะบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ทะเบียนรถขนส่ง ..... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
..... (dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน **บริษัท ดับเบิ้ลยูเอ็น แอสโซซิเอท จำกัด** วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน **3-106-31/57ปท** (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
11 05 01	Zinc Dross		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

ฉบับที่ ..... / 4

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 9124994 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน **บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด** วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน **23/03/2566**
เลขทะเบียนโรงงาน **ข3-100(5)-7/56รย** (dd/mm/yy)
2.รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
12 01 01	เศษเหล็ก	17080	3-105-108/64รย	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
ภาชนะบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ทะเบียนรถขนส่ง ..... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
..... (dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน **ห้างหุ้นส่วนจำกัด อ.นิศาชล สตีล** วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน **3-105-108/64รย** (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
12 01 01	เศษเหล็ก		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

ฉบับที่ ..... / 4

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 9125420 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน **บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด** วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน **27/04/2566**
เลขทะเบียนโรงงาน **ข3-100(5)-7/56รย** (dd/mm/yy)
2.รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
12 01 01	เศษเหล็ก	8820	3-105-53/48รย	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
ภาชนะบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ทะเบียนรถขนส่ง ..... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
..... (dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน **บริษัท ศักดิ์ทวี รีไซเคิล จำกัด** วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน **3-105-53/48รย** (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
12 01 01	เศษเหล็ก		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

ฉบับที่ ..... / 4

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 9162162 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน **บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด** วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน **31/05/2566**
เลขทะเบียนโรงงาน **ข3-100(5)-7/56รย** (dd/mm/yy)
2.รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
11 05 01	Zinc Dross	13090	3-106-31/57ปท	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
ภาชนะบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ทะเบียนรถขนส่ง ..... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
..... (dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน **บริษัท ดับเบิ้ลยูเอ็น แอสโซซิเอท จำกัด** วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน **3-106-31/57ปท** (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
11 05 01	Zinc Dross		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

ภาคผนวก ข-13

เอกสารส่งเสริมให้ความรู้เรื่องหลัก 3R

การรักษาความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อย

- สถานที่ปฏิบัติงาน ตลอดจนเครื่องมือหรือสิ่งอำนวยความสะดวกต่างๆ ต้องได้รับการทำความสะอาด และจัดเก็บให้เป็นระเบียบเรียบร้อยอยู่เสมอ กรณีพบน้ำมัน หรือสารเคมีหกรั่วไหล ให้รีบทำความสะอาดโดยทันที
- ทิ้งขยะหรือเศษวัสดุแยกชนิดลงในภาชนะรองรับให้ถูกต้อง

ถังสีแดง ขยะอันตรายถัง

เช่น เศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน จารบี หรือสารเคมี เป็นต้น

ถังสีเขียว ขยะทั่วไป

เช่น กระดาษ ไม้ ใบไม้ เป็นต้น

ถังสีเหลือง ขยะสามารถนำกลับมาใช้ใหม่

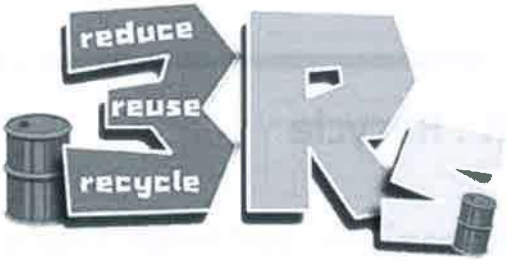
เช่น เศษเหล็ก เศษโลหะ เป็นต้น



TSN

แนวคิด 3R

R : Reduce



กับการจัดการของเสียภายในโรงงาน

คือ การลดการใช้ การบริโภคทรัพยากรที่ไม่จำเป็นลง ลองมาสำรวจกันว่า เราจะลดการบริโภคที่ไม่จำเป็นตรงไหนได้บ้าง โดยเฉพาะการลดการบริโภคทรัพยากรที่ใช้แล้วหมดไป เช่น น้ำมัน ก๊าซธรรมชาติ ถ่านหิน และแร่ธาตุ ต่าง ๆ การลดการใช้นี้ ทำได้ง่าย ๆ โดยการเลือกใช้เท่าที่จำเป็น เช่น ปิดไฟทุกครั้งที่ไม่ใช้งานหรือเปิดเฉพาะจุดที่ใช้งาน ปิดคอมพิวเตอร์และเครื่องปรับอากาศ เมื่อไม่ใช้เป็นเวลานาน ๆ ถอดปลั๊กของเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น กระติกน้ำร้อนออก เมื่อไม่ได้ใช้ เมื่อต้องการเดินทางใกล้ ๆ ก็ควรใช้วิธีเดิน ขี่จักรยาน หรือนั่งรถโดยสารแทนการขับรถไปเอง เป็นต้น เพียงเท่านี้เราก็สามารถเก็บทรัพยากรด้านพลังงานไว้ใช้ได้นานขึ้น ประหยัดพลังงานและอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมอีกด้วย

TSN

R : Reuse

คือ การใช้ทรัพยากรให้คุ้มค่าที่สุด โดยการนำสิ่งของเครื่องใช้มาใช้ซ้ ำ ซึ่งบางอย่างอาจใช้ซ้ ำได้หลาย ๆ ครั้ ง เช่น การนำชุดทำงานเก่าที่ยังอยู่ในสภาพดีมาใส่เล่นหรือใส่นอนอยู่บ้านหรือนำไปบริจาค แทนที่จะทิ้ งไปโดยเปล่าประโยชน์ การนำกระดาษรายงานที่เขียนแล้ว1 หน้า มาใช้ในหน้าที่เหลือหรืออาจนำมาทำเป็นกระดาษโน๊ต ช่วยลดปริมาณการตัดต้นไม้ได้เป็นจำนวนมาก การนำขวดแก้วมาใส่น้ ำรับประทานหรือนำมาประดิษฐ์เป็นเครื่องใช้ต่างๆ เช่นแจกันดอกไม้หรือที่ใส่ดินสอ เป็นต้น นอกจากจะช่วยลดค่าใช้จ่าย ลดการใช้พลังงานพลังงานแล้วยังช่วยรักษาสิ่งแวดล้อมและยังได้ของน่ารักๆ จากการประดิษฐ์ไว้ใช้งานอีกด้วย



R : Recycle



คือ การนำหรือเลือกใช้ทรัพยากรที่สามารถนำกลับมารีไซเคิล หรือนำกลับมาใช้ใหม่ เป็นการลดการใช้ทรัพยากรในธรรมชาติ จำพวกต้นไม้ แร่ธาตุต่าง ๆ เช่น ทราย เหล็ก อลูมิเนียม ซึ่งทรัพยากรเหล่านี้สามารถนำมารีไซเคิลได้ยกตัวอย่างเช่น เศษกระดาษสามารถนำไปรีไซเคิลกลับมาใช้เป็นกล่องหรือถุงกระดาษ การนำแก้วหรือพลาสติกมาหลอมใช้ใหม่เป็นขวด ภาชนะใส่ของ หรือเครื่องใช้อื่นๆ ฝากระป๋องน้ ำอัดลมก็สามารถนำมาหลอมใช้ใหม่หรือนำมาบริจาคเพื่อทำขาเทียมให้ กับคนพิการได้

ภาคผนวก ข-14

สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นของโครงการ ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

เดือน	จำนวนพนักงาน ทั้งหมด ณ สิ้นเดือน	จำนวนพนักงานที่เข้างาน ระหว่าง ม.ค.-มิ.ย.66			สัดส่วน พนักงาน ในพื้นที่ระยอง	หมายเหตุ	
		พนักงานในพื้นที่ระยอง	พนักงานในพื้นที่ ต่างจังหวัด	รวม		ชาย	หญิง
มกราคม 2566	**142**	-	-	-	-	-	-
กุมภาพันธ์ 2566	**146**	3	1	4	2.05	4	-
มีนาคม 2566	**147**	-	1	1	-	1	-
เมษายน 2566	**146**	-	1	1	-	-	1
พฤษภาคม 2566	**141**	-	1	1	-	-	1
มิถุนายน 2566	**144**	7	3	10	4.86	8	2

สรุปข้อมูลปัจจุบัน	จำนวนพนักงาน ทั้งหมด	พนักงานในพื้นที่ระยอง	พนักงานจากพื้นที่ ต่างจังหวัด	รวม	สัดส่วน พนักงาน ในพื้นที่ระยอง
	141	49	92	141	34.75

ภาคผนวก ข-15

แผนการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงาน

แผนการดำเนินงานกิจกรรมเพื่อสังคม (เมษายน 2566 - มีนาคม 2567)

Function		CSR Plan FY23 Job Detail	Apr23 - Mar24 Timeline											
			Apr-23	May-23	Jun-23	Jul-23	Aug-23	Sep-23	Oct-23	Nov-23	Dec-23	Jan-24	Feb-24	Mar-24
Project School - Bird														
	1	เปิดทำการธนาคารชุมชน 6 ธนาคาร												
	2	โครงการผลกำไรธนาคารพัฒนาสู่ชุมชน												
Employee Involvement														
	1	Good Thing for employee hometown (3 Project)			Project 1 : Rayong									
	2	Activity with other Department via LINE Group												
Environment														
	1	Tree Planting Project												
	2	กิจกรรม "ขยะแลกไข่"			Waste Value			Waste Value			Waste Value			Waste Value
	3	แจกต้นกล้าพืชผัก จากสวนเกษตร			กิจกรรมวันสิ่งแวดล้อม			Farm for Home			Farm for Home			Farm for Home
Education														
	1	Children Day												
	2	Donate Stationery												
	3	English is Fun												
	4	แบ่งปันสุข ฟื้ถึงน้อง												
	5	กิจกรรม English Camp												
Health														
	1	ส่งเสริมสุขภาพกลุ่มเปราะบาง (ผู้สูงอายุ) ร่วมกับสาธารณสุข												
	2	Blood Donation Save Lives												
	3	SIW Games connect with the community												
Culture & Folk wisdom Communities														
	1	งานประเพณีทำบุญข้าวหลาม												
	2	งานถวายเทียนพรรษา												
	3	กิจกรรมวันพระราชสมภพ ร.10												
	4	กิจกรรมวันพระราชสมภพพระสุทิดา												
	5	วันแม่แห่งชาติ												
	6	วันพ่อแห่งชาติ												
	7	กิจกรรมสงกรานต์ เช่น รถรงค์ความปลอดภัยบนท้องถนน/รดน้ำดำหัวผู้สูงอายุ/มอบของขวัญผู้สูงอายุ												
	8	ทอดกฐิน/ทอดผ้าป่า												
Other Activity														
	1	Project Helping COVID-19												
	2	CSR Project with Customer												
	3	Green Market "ตลาดนัดสีเขียว เพื่อชุมชนและสิ่งแวดล้อม"												
	4	Project SIW Market "ตลาดนัดเพื่อนถึงเพื่อน"												
	3	Open House												
	4	Other Donation												
EIA Committee (In Law)														
	1	EIA Committee meeting												
CSR Award														
	1	CSR-DIW Con 22												
	2	GI4 ขอสัญลักษณ์โลโก้												
	3	GI5 รับการรับรอง												
PR Plan														
	1	SIW Newsletter	Issue 27			Issue 28			Issue 29			Issue 30		
	2	Promote Energy												
	3	Promote Environment												
	4	คู่มือ.ณ.160												
1 Rai Farm														
	1	Solar cell ระบบรดน้ำต้นไม้												
	2	ปุ๋ยจากเศษใบไม้ จากใบสู่ดิน												

ผู้จัดทำ

[redacted]

ผู้จัดการ - งานธุรการและกิจกรรมเพื่อสังคม

ผู้อนุมัติ

[redacted]

ผู้จัดการแผนกธุรการและกิจกรรมเพื่อสังคม

ภาคผนวก ข-16

แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชน

แผนการสื่อสาร / ประชาสัมพันธ์กับชุมชน (เมษายน 2566 - มีนาคม 2567)
บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด / บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ลำดับ	แผนงาน	รายละเอียด	เดือน											
			2566									2567		
			เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.
1	ร่วมกิจกรรมกับชุมชน	งานประเพณีสงกรานต์	■											
		งานถวายเทียนพรรษา				■								
		งานวันแม่แห่งชาติ					■							
		กิจกรรมทอดกฐิน / ผ้าป่า วัดในชุมชน							■	■				
		งานวันพ่อแห่งชาติ									■			
		งานวันเด็กแห่งชาติ										■		
		งานประเพณีทำบุญข้าวหลาม - ภูมิปัญญาดั้งเดิม											■	
		กิจกรรมช่วยเหลือชุมชนกลุ่มเปราะบาง ร่วมกับ สาธารณสุข	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2	เข้าพบ / เยี่ยมเยียนชุมชน	เข้าพบผู้นำชุมชน เยี่ยมเยียนชาวบ้าน	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	(เดือนละ 1- 2 ครั้ง)													
3	Open House	เชิญชุมชน หน่วยงานราชการ เข้าเยี่ยมชมโรงงาน								■				
4	รับคณะศึกษาดูงาน	ต้อนรับคณะนักศึกษา / ลูกค้า / ชุมชน / หน่วยงานราชการ	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		เข้าศึกษาดูงานภายในบริษัทฯ												
5	โครงการ School - BIRD	การเปิดธนาคารหมู่บ้าน 6 ธนาคาร ประจำตำบล	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	(School - Based Integrated Rural													
	Development)													
6	ประชุมคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม				■						■			
7	กิจกรรมอื่นๆ	สำรวจความพึงพอใจของชุมชน 11 หมู่ในตำบลหนองละลอก										■	■	■

[redacted]

ผู้จัดการ - งานธุรการและกิจกรรมเพื่อสังคม

ผู้อนุมัติ

[redacted]

ผู้จัดการแผนกธุรการและกิจกรรมเพื่อสังคม

ภาคผนวก ข-17

เอกสารขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน และสถิติการร้องเรียนจากชุมชน ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566

สรุปสถิติการร้องเรียนจากชุมชน ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2566			
เดือน	**มี**	**ไม่มี**	**เรื่องที่ร้องเรียน**
มกราคม	-	/	
กุมภาพันธ์	-	/	
มีนาคม	-	/	
เมษายน	-	/	
พฤษภาคม	-	/	
มิถุนายน	-	/	

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	1/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ ๑ 7 กค 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ.....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
1. ผู้แทนขาย	รับแจ้งจากลูกค้า	- ผู้จัดการขาย
2. ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย	- ตรวจสภาพในสถานที่จริง - แก้ไขปัญหาเบื้องต้น - บันทึกรายงานข้อร้องเรียนในระบบ - เก็บตัวอย่างสินค้าที่มีปัญหา	- D 13-03 - D01, D02 - เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์เอกสารฯ
3. เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์เอกสารระบบคุณภาพ	- นัดหมายผู้เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียน ประชุม วิเคราะห์ ปฏิบัติการแก้ไข	- D01, D02 - ผู้จัดการ-ควบคุมคุณภาพ - ผู้จัดการ-การผลิต - ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ - ผู้เกี่ยวข้อง

ต่อหน้าถัดไป

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	2/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 07 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ.....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
	ต่อจากหน้าที่แล้ว	
4. ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM	นัดหมายและเข้าพบลูกค้าร่วมกับผู้แทนขาย/วิศวกรขาย ตรวจสอบวิเคราะห์ปัญหา จากนั้นทำรายงานสรุปผลการตรวจสอบเป็น 3 แนวทาง ดังนี้ ก. สรุปว่าลูกค้าร้องเรียน แต่ไม่คืนสินค้าหรือลดหนี้ ข. สรุปว่าลูกค้าร้องเรียนและลูกค้าคืนสินค้า ข. ค. สรุปว่าลูกค้าร้องเรียนและลูกค้าขอลดหนี้	- D01 - D 13-01 (ก) - D 13-01 (ข) - D 13-01 (ค) - ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย

SIW	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
		D 13-01	5	3/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 07 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ..... [redacted]	ผู้ตรวจสอบ..... [redacted]	ผู้อนุมัติ.....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ก. กรณีลูกค้าร้องเรียน "ไม่คืนสินค้าหรือลดหนี้"

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
1. ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM	- สรุปผลว่าลูกค้าร้องเรียน ไม่คืนสินค้าและลดหนี้ - แจ้งผู้เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขและออกหนังสือแจ้งลูกค้า	- A13-01 - หนังสือแจ้งลูกค้า - ผู้จัดการ-การผลิต - ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ - ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM
2. ผู้จัดการ-การผลิต/ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ/ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM	ดำเนินการแก้ไขและออกหนังสือแจ้งลูกค้าส่งให้ผู้แทนขาย/วิศวกรขายและสำเนาให้เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์ฯ	- A13-01 - หนังสือแจ้งลูกค้า - ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย - เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์ฯ

ต่อหน้าถัดไป

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	4/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 07 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ.....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
	ต่อจากหน้าที่แล้ว	
3. เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์เอกสารฯ	- ตรวจสอบความครบถ้วนสมบูรณ์ของบันทึกฯ - จัดทำบันทึกเป็น PDF แล้วจัดเก็บในระบบ	- ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย - บันทึกการแก้ไขข้อร้องเรียน - หนังสือแจ้งลูกค้า
4. ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย	แจ้งผลการแก้ไขให้ลูกค้าทราบ	- หนังสือแจ้งลูกค้า

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	5/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 0 7 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ.....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขาย(ตรง))	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ข. กรณีลูกค้าร้องเรียน "คืนสินค้า"

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
1. ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM	- สรุปผลว่าลูกค้าร้องเรียนคืนสินค้า - แจ้งผู้เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขและแจ้งผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต	- A13-01 - ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต - ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย - ผู้จัดการ-การผลิต - ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ
2. ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย	จัดทำใบขอคืน/เปลี่ยน/ชดเชย สินค้าเสียหาย	- บสล.004 - อำนาจดำเนินการ
3. เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย	บันทึกรับคืนสินค้าในระบบ	- บสล.004 - คู่มือการใช้ระบบ SAP
4. เจ้าหน้าที่บริหารงานสินค้าสำเร็จรูป	- ตรวจสินค้ารับคืน/เปลี่ยน/ชดเชย - บันทึกข้อมูล/กองเก็บ - แจ้งผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM กรณีมีปัญหาด้านคุณภาพ - บันทึกรับคืนสินค้าในระบบ	- T09 - บสล.004 - คู่มือการใช้ระบบ SAP - ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM

ต่อหน้าถัดไป

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
	ต่อจากหน้าที่แล้ว	
5. ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM	ตรวจสอบสภาพสินค้าและออกรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	- H51
6. เจ้าหน้าที่บริหารงานสินค้าสำเร็จรูป	ดำเนินการตามรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	- H51

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	7/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 07 กค 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ..
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ค. กรณีลูกค้าร้องเรียน **"ลดหนี้"**

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
1. ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM	- สรุปผลว่าลูกค้าร้องเรียนขอลดหนี้และลดเงิน - แจ้งผู้เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไข	- A13-01 - ผู้ช่วย/รองกรรมการผู้จัดการ - ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย - ผู้จัดการ-การผลิต - ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ
2. ผู้จัดการ-การผลิต/ ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ/ เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย	รับทราบเรื่อง การลดหนี้	- เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย
3. เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย	- ออกใบขออนุมัติลดหนี้ - บันทึกลดหนี้ในระบบ	- ใบขออนุมัติลดหนี้ - คู่มือการใช้ระบบ SAP - ผู้แทนขาย-วิศวกรขาย
4.ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย	ลงนามรับทราบ ส่งผู้จัดการขาย ต้นสังกัดลงนามรับทราบ	- ใบขออนุมัติลดหนี้

ต่อหน้าถัดไป

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	8/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค.2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 07 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ.....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
	ต่อจากหน้าที่แล้ว	
5. ผู้จัดการขาย	- ลงนามรับทราบ - ส่งให้ผู้จัดการ (ระดับส่วน) ต้นสังกัดอนุมัติ	- ใบขออนุมัติลดหนี้ - ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย - รองกรรมการผู้จัดการ-ขายต่างประเทศ - ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน
6. รองกรรมการผู้จัดการ-ขายต่างประเทศ/ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน	- ลงนามอนุมัติในใบขออนุมัติลดหนี้ - คืนเรื่องให้ผู้แทนขาย	- ใบขออนุมัติลดหนี้ - ผู้แทนขาย
7. ผู้แทนขาย	ถ่ายเอกสารใบขออนุมัติลดหนี้ ส่งให้ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต	- ใบขออนุมัติลดหนี้ - ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต
8. ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต	รับทราบเรื่องการลดหนี้ ดำเนินการตาม PM T 14-03	- T 14-03

เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	9/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค.2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 0 7 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ..... [redacted]	ผู้ตรวจสอบ..... [redacted]	ผู้อนุมัติ..... [redacted]
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

วัตถุประสงค์

เพื่อเป็นแนวปฏิบัติในการรับข้อร้องเรียนด้านคุณภาพสินค้าจากลูกค้า และดำเนินการแก้ไขปัญหาของลูกค้า

นโยบาย

ดูคู่มือคุณภาพ ข้อ 7.2.3 การสื่อสารกับลูกค้า และ 8.5.2 การปฏิบัติการแก้ไข

ขอบเขต

รับข้อมูลจากลูกค้าและเดินทางไปพบลูกค้า หรือโทรศัพท์ภายใน 24 ชั่วโมง ในเขต กทม. ภายใน 3 วัน ในเขตต่างจังหวัด และภายใน 3 วันสำหรับลูกค้าต่างประเทศ ดำเนินการตรวจสอบและแก้ไขปัญหาสินค้าโดยการรับคืนเปลี่ยนหรือชดเชยราคาให้กับลูกค้า เขียนรายงานข้อร้องเรียน และนำตัวอย่างสินค้าที่มีปัญหาไปให้ ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM เพื่อตรวจสอบ

นิยาม

ผู้จัดการขาย หมายถึง ผู้จัดการอาวุโส - ขายตรง ผู้จัดการ - ขายผ่านผู้แทนจำหน่าย ผู้จัดการ - ขายสินค้าตะแกรงเหล็ก ผู้จัดการ - ขายต่างประเทศ

QCM หมายถึง Quality Control Manager

เอกสารอ้างอิง

A 13-01	:	การปฏิบัติการแก้ไขและป้องกันเมื่อเกิดข้อบกพร่อง
D 13-03	:	การรับคืน/เปลี่ยน/ชดเชยสินค้า
T 14-01	:	การรับ-จ่ายสินค้าสำเร็จรูป
D01	:	รายงานข้อร้องเรียนด้านคุณภาพ
D02	:	รายงานข้อร้องเรียนด้านบริการ
H51	:	รายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	10/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 0 7 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ..... [redacted]	ผู้ตรวจสอบ..... [redacted]	ผู้อนุมัติ..... [redacted] .....
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ขั้นตอนดำเนินการ

1. **ผู้แทนขาย**
   - 1.1 รับแจ้งจากลูกค้า สอบถามปัญหาและลักษณะการใช้งานเบื้องต้น
   - 1.2 รายงาน ผู้จัดการขาย
2. **ผู้แทนขาย/ วิศวกรขาย**
   - 2.1 เดินทางไปพบลูกค้า หรือติดต่อทางโทรศัพท์ ภายใน 24 ชั่วโมง ในเขต กทม. ภายใน 3 วัน ในเขตต่างจังหวัด และภายใน 3 วัน สำหรับลูกค้าต่างประเทศ
   - 2.2 ตรวจดูสภาพสินค้าวิธีการใช้งานและรายละเอียด เพื่อตัดสินปัญหาเบื้องต้นว่าปัญหาเกิดจากอะไร
   - 2.3 ลงบันทึกข้อมูลเลขที่ ชื่อลูกค้าและเรื่องของข้อร้องเรียนในระบบบันทึกการควบคุมการรับข้อร้องเรียน แยกประเภทตาม D01 หรือ D02
   - 2.4 แจ้งผู้จัดการขายต้นสังกัดของผู้แทนขายทำการอนุมัติการรับเรื่องข้อร้องเรียน
   - 2.5 ถ่ายรูปประกอบรายงาน (ถ้ามี) และขอตัดตัวอย่างสินค้าที่มีปัญหาจากลูกค้า แล้วส่งให้ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM ทำการทดสอบ
   - 2.6 กรณีที่ต้องมีการรับคืน/เปลี่ยน/ชดเชยสินค้า ให้ลูกค้า ให้ปฏิบัติตามคู่มือขั้นตอนดำเนินการการรับคืน/เปลี่ยน/ชดเชยสินค้า (D 13-03)
3. **เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์เอกสารระบบคุณภาพ**
   - 3.1 เมื่อได้รับแจ้งรายงานข้อร้องเรียนให้ดำเนินงานแจ้งนัดผู้เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียนดังกล่าว ประกอบด้วย ผู้จัดการ-การผลิต (PC, PS หรือ WM) และผู้จัดการ-ปฏิบัติการ และผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM ทำการประชุม วิเคราะห์ ปฏิบัติการแก้ไข

4. **ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM**
   - 4.1 นัดพบลูกค้าพร้อมวิศวกรขายหรือผู้แทนขาย(กรณีลูกค้าสะดวกให้พบ)
   - 4.2 ตรวจสอบและวิเคราะห์ตัวอย่างสินค้า โดยพิจารณาจากรายงานข้อร้องเรียนประกอบการพิจารณา
   - 4.3 ตรวจสอบข้อมูลในการผลิตเบื้องต้น
   - 4.4 จัดทำรายงานสรุปผลการตรวจสอบเป็น3แนวทางได้แก่
     - 4.4.1 ก. กรณีลูกค้าร้องเรียน "ไม่คืนสินค้าหรือลดหนี้"
     - 4.4.2 ข. กรณีลูกค้าร้องเรียน "คืนสินค้า"
     - 4.4.3 ค. กรณีลูกค้าร้องเรียน "ลดหนี้ ลดเงิน"

ก.กรณีลูกค้าร้องเรียน "ไม่คืนสินค้าหรือลดหนี้"

1. **ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM**
   - 1.1 สรุปผลว่าลูกค้าร้องเรียน ไม่คืนสินค้าและลดหนี้
   - 1.2 แจ้งผู้จัดการ-การผลิต หรือ ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ ที่เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียน ดำเนินการแก้ไขและออกหนังสือแจ้งลูกค้า
2. **ผู้จัดการ-การผลิต/ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ/ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM**
   - 2.1 ดำเนินการแก้ไขปฏิบัติตามคู่มือขั้นตอนดำเนินงาน A13-01 และจัดทำหนังสือแจ้งลูกค้าส่งให้ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย และสำเนาให้เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์เอกสารฯ
3. **เจ้าหน้าที่ทะเบียนศูนย์เอกสารฯ**
   - 3.1 ตรวจสอบความครบถ้วนสมบูรณ์ของบันทึกประกอบด้วย การสอบสวนหาสาเหตุ แนวทางการแก้ไขและสำเนาหนังสือแจ้งลูกค้า
   - 3.2 จัดทำบันทึกเป็น PDF แล้วจัดเก็บในระบบ
4. **ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย**
   - 4.1 แจ้งผลการแก้ไขให้ลูกค้าทราบ

ข. กรณีลูกค้าร้องเรียน "คืนสินค้า"

1. **ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM**
   1.1 สรุปผลว่าลูกค้าร้องเรียน คืนสินค้า
   1.2 แจ้งผู้จัดการ-การผลิต หรือ ผู้จัดการ-ปฏิบัติการที่ผู้เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขปฏิบัติตามคู่มือขั้นตอนดำเนินงาน A13-01 และแจ้งผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต
2. **ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย**
   2.1 จัดทำใบขอคืน/เปลี่ยน/ชดเชยสินค้าเสียหาย (บสล. 004) เสนออนุมัติตามอำนาจดำเนินการและส่งให้เจ้าหน้าที่บริหารงานขายดำเนินการรับคืน/เปลี่ยน/ชดเชยสินค้าเสียหาย
3. **เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย**
   3.1 บันทึกรับคืนในระบบ SAP ตามใบขอคืน/เปลี่ยน/ชดเชยสินค้าเสียหาย (บสล. 004)
4. **เจ้าหน้าที่บริหารงานสินค้าสำเร็จรูป**
   4.1 การรับคืนสินค้า
      4.1.1 บันทึกรายละเอียดสินค้าที่รับคืนลงในแบบฟอร์มบันทึกการรับคืนสินค้า (T09) และให้พิจารณาดำเนินการดังนี้:-
      - กรณีเป็นสินค้าที่รับคืน เนื่องจากปัญหาด้านบริการ เช่น ส่งสินค้าผิดชนิดและสินค้าที่คืนอยู่ในสภาพเรียบร้อย ให้นำสินค้าเข้ากองเก็บในกองสินค้าปกติที่มีป้าย "จ่ายก่อน"
      - กรณีสินค้าที่รับคืนอยู่ในสภาพที่ไม่เรียบร้อย เช่น เป็นสนิม, TAG หลุด หรือมีปัญหาด้านคุณภาพ เช่น ขาดจากการใช้งาน ให้แยกสินค้ากองเก็บไว้ต่างหาก และติดป้ายชี้บ่งสถานะ และส่งสำเนาบันทึกการรับคืนสินค้า (T09) ให้ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM
      4.1.2 พิมพ์ใบจ่ายสินค้า (รับคืน) (บสล.004) ตามข้อมูลในระบบ SAP และแยกเอกสาร ดังนี้ ต้นฉบับส่งผู้แทนขายเพื่อส่งให้ลูกค้า ฉบับสำเนาส่งแผนกบัญชีและรายงานเพื่อบันทึกบัญชีออกใบลดหนี้ให้ลูกค้า
5. **ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM**
   5.1 ตรวจสอบสภาพสินค้าและออกรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด(H51)
6. **เจ้าหน้าที่บริหารงานสินค้าสำเร็จรูป**
   6.1 ดำเนินการตามรายงานผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

	คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัส	ออกชุดที่	หน้า
SIW		D 13-01	5	13/13
	การรับข้อร้องเรียนสินค้าจากลูกค้า	เริ่มใช้งานวันที่ 1 ก.ค. 2536 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 07 ก.ค. 2559		

ผู้จัดทำ.....	ผู้ตรวจสอบ.....	ผู้อนุมัติ...
(ผู้จัดการอาวุโส-ขายตรง)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน)	(ตัวแทนฝ่ายจัดการ)

ค. กรณีลูกค้าร้องเรียน "ลดหนี้"

1. **ผู้จัดการ-วิจัย พัฒนา และควบคุมคุณภาพ/QCM**
   - 1.1 สรุปผลว่าลูกค้าร้องเรียน ไม่คืนสินค้าและลดหนี้
   - 1.2 แจ้งผู้จัดการ-การผลิตหรือผู้จัดการ-ปฏิบัติการที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไข ปฏิบัติตามคู่มือขั้นตอนดำเนินงาน A13-01และออกหนังสือแจ้งลูกค้า
2. **ผู้จัดการ-การผลิต/ผู้จัดการ-ปฏิบัติการ/เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย**
   - 2.1 รับทราบเรื่องการลดหนี้
3. **เจ้าหน้าที่บริหารงานขาย**
   - 3.1 ออกเอกสารลดหนี้
   - 3.2 ส่งให้ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย ลงนาม
4. **ผู้แทนขาย/วิศวกรขาย**
   - 4.1 ลงนามรับทราบในเอกสารใบขออนุมัติลดหนี้
   - 4.2 ส่งเอกสารใบขออนุมัติลดหนี้ให้ผู้จัดการขายต้นสังกัดลงนามรับทราบ
5. **ผู้จัดการขาย**
   - 5.1 ลงนามรับทราบในเอกสารใบขออนุมัติลดหนี้
   - 5.2 ส่งเอกสารใบขออนุมัติลดหนี้ให้ผู้จัดการระดับส่วนต้นสังกัด อนุมัติ
6. **รองกรรมการผู้จัดการ-ขายต่างประเทศ/ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-ขายภูมิภาคอาเซียน**
   - 6.1 ลงนามอนุมัติใบขออนุมัติลดหนี้
   - 6.2 คืนเรื่องให้ผู้แทนขาย
7. **ผู้แทนขาย**
   - 7.1 สำเนาใบขออนุมัติลดหนี้ส่งผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต
8. **ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-สนับสนุนการผลิต**
   - 8.1 รับเรื่องใบขออนุมัติลดหนี้ ดำเนินการตาม PM T 14-03

เกณฑ์วัดคุณภาพ

ผู้แทนขายแก้ปัญหาเบื้องต้นให้เสร็จ ภายใน 24 ชั่งโมง สำหรับลูกค้าในเขต กทม.ภายใน 3 วัน สำหรับลูกค้าในเขตต่างจังหวัด และภายใน 3 วัน สำหรับลูกค้าต่างประเทศ และแจ้งผลการแก้ไขร้องเรียนให้ลูกค้าทราบภายใน 15 วันทำการ นับแต่วันรับพิจารณาแล้วเห็นว่า เรื่องร้องเรียนนั้น มีมูล เป็นสาระ หรือ สมเหตุสมผล

ภาคผนวก ข-18

ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2566

LET'S CONNECT TOGETHER

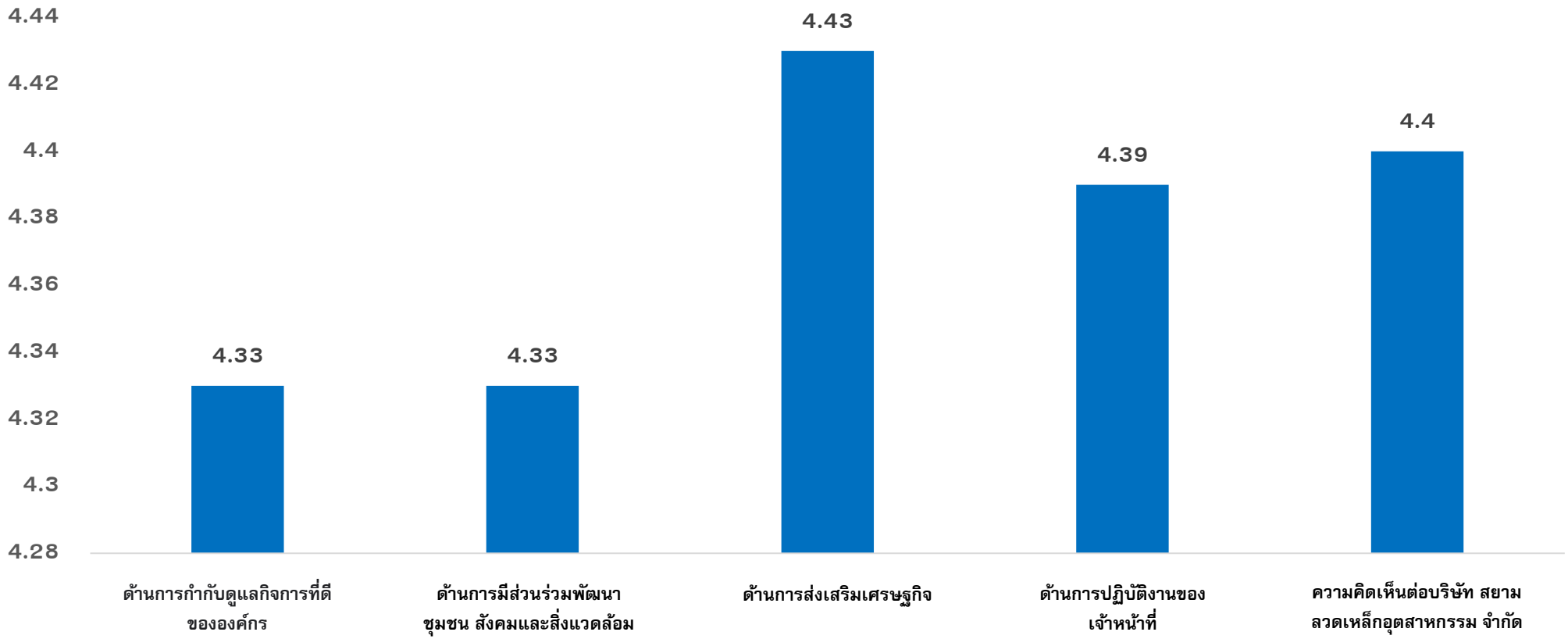
Community Engagement Survey FY23

2 February 2022

Community Engagement Survey FY23

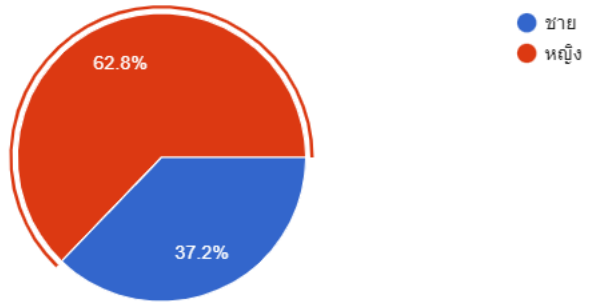
ผลการสำรวจความพึงพอใจทั้งหมด รวม **122** คน

ค่าเฉลี่ย = 4.36 คะแนน

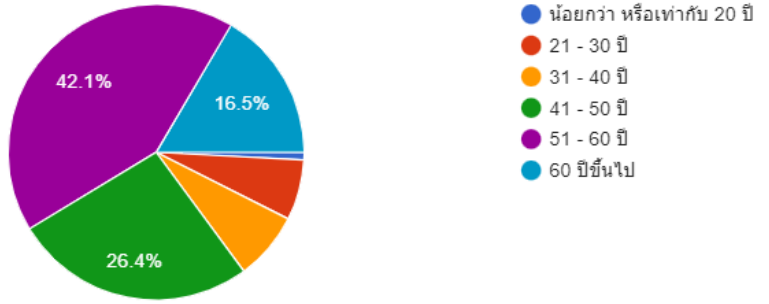


ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

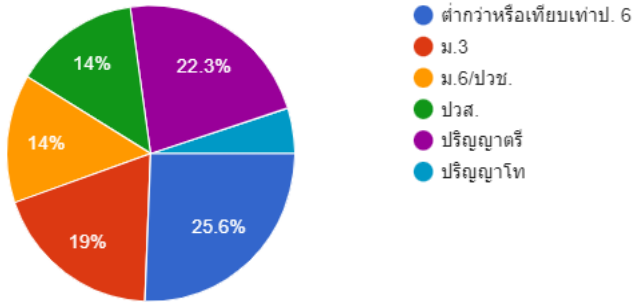
เพศ



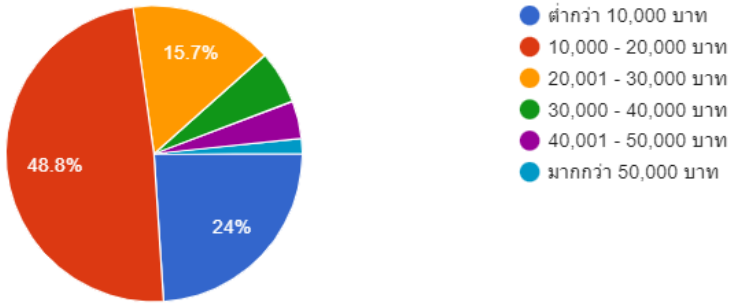
อายุ



การศึกษา



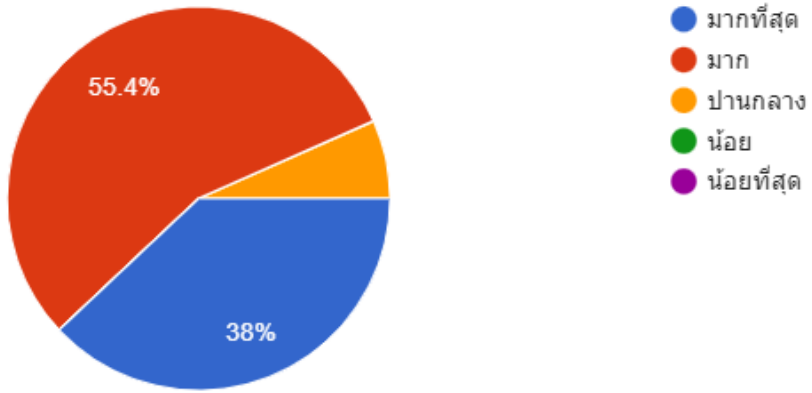
รายได้ต่อเดือน



ด้านการกำกับดูแลกิจการที่ดีขององค์กร

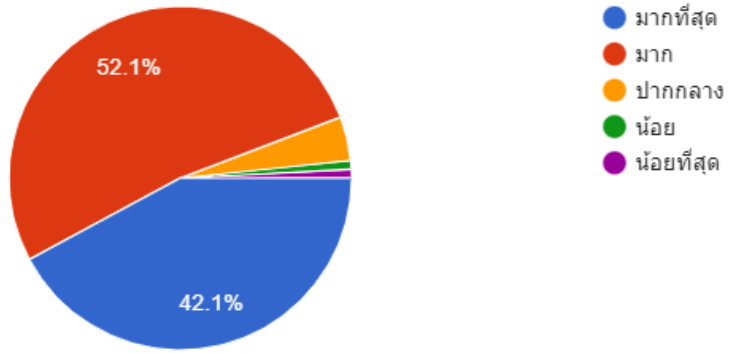
1. บริษัทฯ มีการดำเนินธุรกิจอย่างมีจริยธรรม โปร่งใส สามารถตรวจสอบได้

121 responses



2. บริษัทฯ มีกำหนดลักษณะและรูปแบบของกิจกรรมหรือโครงการต่างๆ ในการดูแลชุมชนของบริษัทฯ ในหลายๆ รูปแบบ

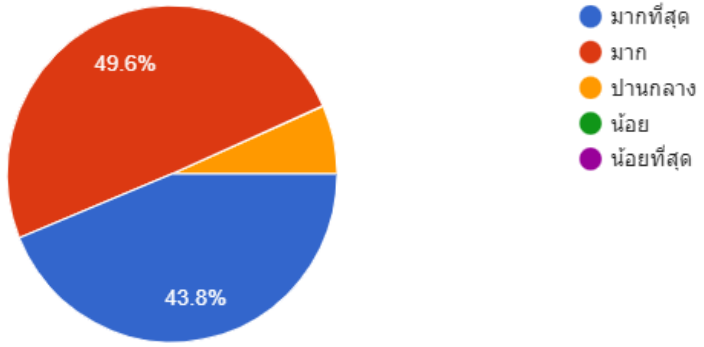
121 responses



ด้านการมีส่วนร่วมพัฒนาชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม

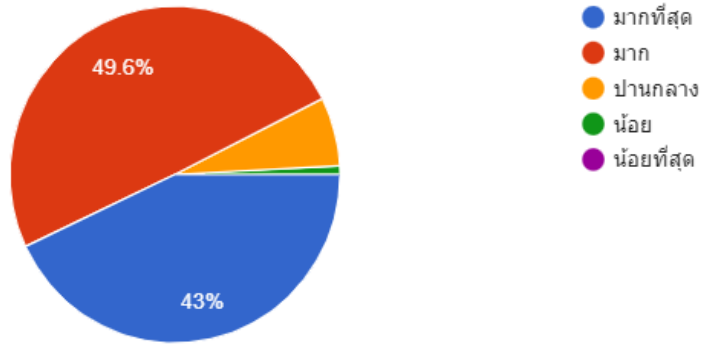
3. บริษัทฯ มีส่วนร่วมในการร่วมพัฒนาสังคมและชุมชน ในโครงการต่างๆ เช่น ด้านการศึกษา ด้านสุขภาพ ด้านวัฒนธรรมและประเพณีดั้งเดิมของชุมชน เป็นต้น

121 responses



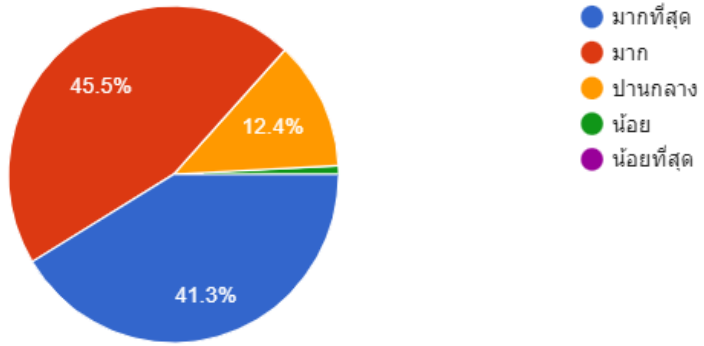
4. ความพึงพอใจของท่านที่มีต่อกิจกรรมหรือโครงการต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น ด้านการศึกษา ด้านสุขภาพ ด้านวัฒนธรรมและประเพณีดั้งเดิมของชุมชน เป็นต้น

121 responses



5. บริษัทฯ ให้ความร่วมมือกับชุมชน ช่วยในการดูแลสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งปลูกฝังให้คนในชุมชนช่วยกันรักษาสภาพแวดล้อมให้น่าอยู่ เช่น กิจกรรมปลูกต้นไม้ เป็นต้น

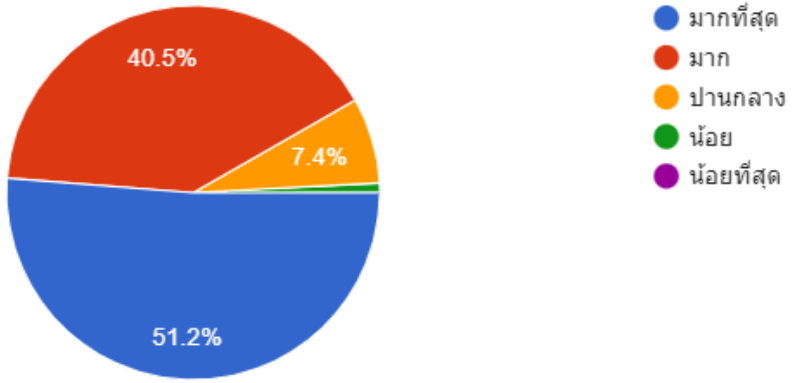
121 responses



ด้านการส่งเสริมเศรษฐกิจ

6.บริษัทฯ ส่งเสริมคุณภาพชีวิตที่ดีให้กับชุมชน เพื่อให้มีความเป็นอยู่ที่ดีขึ้น เช่น โครงการ "การพัฒนาคุณภาพชีวิตของชุมชน" (ธนาคารชุมชนฯ)

121 responses



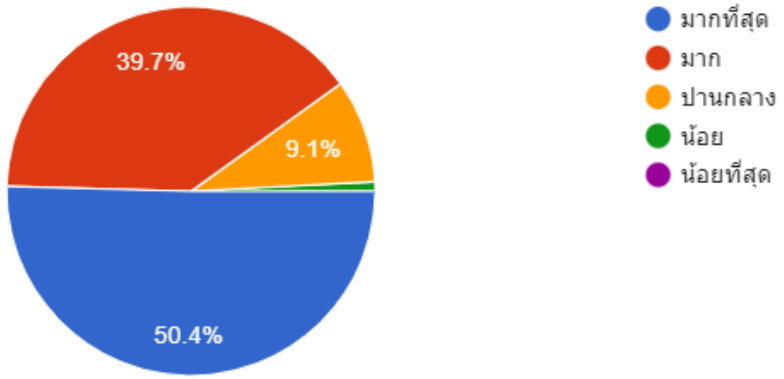
ภาคผนวก ข-19

เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานและรายงานการประชุมคณะกรรมการฯ

ด้านการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่

7. ท่านมีความพึงพอใจต่อการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่ของบริษัทฯ ที่รับผิดชอบกิจกรรมหรือโครงการ มีมนุษย์สัมพันธ์ดี เป็นกันเองและรับฟังปัญหาของชุมชน

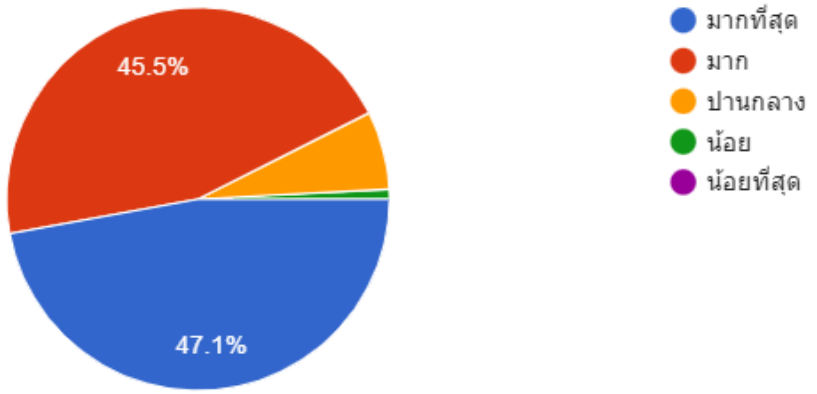
121 responses



ความคิดเห็นต่อบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด

8.เมื่อพูดถึงบริษัท สยามลวดเหล็กฯ ท่านจะนึกถึงการดูแลรับผิดชอบต่อสังคมที่ดี และปฏิบัติอย่างจริงใจ

121 responses



รายงานการประชุม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 1/2566

วันที่ 24 มกราคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.

ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

1.	คุณ จุมพล คาวีวงศ์	ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย	5.	คุณ ศราวุฒิ ต้นโพธิ์	กรรมการ
2.	คุณ ปลิดา อิ่มเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ	6.	คุณ อนุชา แร่ทอง	กรรมการ
3.	คุณ กฤษฎา คำบุญ	กรรมการ	7.	คุณ เฉลิมพล ตาทิพย์	กรรมการ
4.	คุณ กฤษดา อ่อนนุ่ม	กรรมการ			

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1. คุณ วรโชค เชวงพจน์ Chief Production Officer (CPO)

ผู้บันทึกการประชุม

[redacted]

กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

[redacted]

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
1.	Safety Pause		
	สื่อสารเคส : Safety Pause - Lesson from the past เมื่อวันที่ 22 ตุลาคม 2559 ขณะที่ผู้รับเหมาพันสินค้าม้วนละ 150 กก. ทันใดนั้นลวดก็ล้มทับขาขวาของเธอ ผู้รับเหมาไปรักษาตัวที่ห้องพยาบาลและกลับมาทำงานได้ปกติ สาเหตุ : วิธีการทำงานที่ไม่ถูกต้อง การแก้ไข : กำหนดมาตรฐานในการบรรจุ (ม้วนละ 150 กก. 2คนขึ้นไป) การดำเนินการป้องกัน : กำหนด SOP และ OJT	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน		
	2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,329 วัน (อัพเดท 24 มกราคม 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนธันวาคม 2565 : อุบัติเหตุขั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุขั้นปฐมพยาบาล (FAC) 1 ครั้ง เมื่อวันที่ 21 ธันวาคม 2565 เวลา 05.50 นางเลา ผรม.Vertex กำลังม้วนสินค้า 200 กก. อีกแถวเป็น ผู้รับเหมาใหม่ อายุงาน 1 เดือน กำลังพันสินค้าอีกจุด ขณะที่ผู้รับเหมาใหม่หมุนตัวสะโพกไปชนกับขดลวดที่เรียงกัน4 อันล้มเป็นโดมิโน่ทับขาทั้ง2 ข้างของนางเลา	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	สาเหตุ : - วิธีการทำงานที่ไม่ถูกต้อง - พื้นที่หน้างานคับแคบ การแก้ไข : - ทบทวน SOP - ดัดแปลงชั้นวางเพื่อรองรับน้ำหนักลวด - รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)ในเดือนธันวาคม 2565 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 1 ครั้ง, ผู้รับเหมา 0 ครั้ง) วันที่ 7 ธันวาคม 2565 แบริ่งตกจากเครน No.3 สาหตุ : - ไม่มีฝาปิดแบริ่ง การแก้ไข : - ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง - กำหนดเปลี่ยนทุก 1 ปี		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนธันวาคม 2565 - แต่งตั้ง Safety Leader 21 ธันวาคม 2565 - กิจกรรม Safety Night Audit 21 ธันวาคม 2565	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	- SHE DAY มอบรางวัล 23 ธันวาคม 2565		
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	❖ ตรวจเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนธันวาคม 2565 ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ -ถังดับเพลิง 60 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ❖ ผลการทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565 ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565 ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566) เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยน สายพานหน้าเครื่องใหม่ (อยู่ระหว่างเปิด PR)	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565 ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565 สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง) ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง) การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด รายการที่ชำรุด - Manual, Alarm Bell Zone 5 (อยู่ระหว่างเปิด PR) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (อยู่ระหว่างเปิด PR) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม)		
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤศจิกายน 2565 (PM ปีละ2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ = ปกติ 5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤษภาคม 2565 (PM ปีละ1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : สภาพถังมีสนิมหลายจุด แผนการซ่อม : (ภายในมกราคม) 2566 ล้างทำความสะอาด ทาสีใหม่ ขึ้นไปปฏิบัติงานแบบโรยตัว ไม่มีผลต่อการทำงานของ TSN	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ ใช้งานได้ปกติ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	6.1 Night Audit เดือนธันวาคม		
	Best Practice		
	- พนักงานทำความสะอาดพื้นที่หน้างาน		
	- การทำงานบนที่สูงมีการปิดล้อมพื้นที่	DRG	ชื่นชม
	Night Audit	MTS	ชื่นชม
	- เศษลวดล้นถังจัดเก็บ เลยออกมาถนน		
	- ไม่มีที่จัดเก็บลวดเชื่อม อาจเป็นอันตรายต่อพนักงานที่เดินผ่านไปมา	BW	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่มีการส่งกำจัดเศษเหล็กที่ไม่ใช้งานแล้ว	GI	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่มีการส่งกำจัดอิฐที่ไม่ใช้งานแล้ว	GA	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ลดขนาดการใช้ไฟฟ้า	MTS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
		MTS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนพฤศจิกายน		
	- รถรับส่งสินค้า ไม่มีการรองไม้หมอน		
	- บันได Cooling ชำรุด	LSS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- มีวัสดุกีดขวางตู้เก็บสายน้ำดับเพลิง (เครื่องดึง)	MTS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- มีวัสดุกีดขวางตู้เก็บสายน้ำดับเพลิง (หน้า MTS)	DRG	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- มีวัสดุกีดขวางตู้เก็บสายน้ำดับเพลิง (LSS)	MTS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
		LSS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		
	7.1 การจัดอบรมปั้นจั่น ปัญหา - ไม่มีการส่งพนักงานหรือผู้รับเหมาเข้าไปอบรม ทำให้จำนวนผู้ที่ไม่ได้อบรมและผู้ที่เคยอบรมใบรับรองการฝึกอบรมหมดอายุมีมากขึ้น ข้อสรุปที่ประชุม - แจ้งผู้จัดการส่วนทุกแผนกให้เข้มงวดในการส่งพนักงานและผู้รับเหมาเข้าอบรมมากขึ้น 7. 2 กฎหมาย ปจ. 2 รายการทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์สำหรับปั้นจั่นเหนือศีรษะ ปั้นจั่นหอสูงและปั้นจั่นขาสูง(ปั้นจั่นชนิดอยู่กับที่) ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการทดสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์ของปั้นจั่น - ในการทดสอบปั้นจั่นทุก 6 เดือน ต้องมีชื่อผู้บังคับปั้นจั่น 4 ผู้ พร้อมเอกสารผ่านการฝึกอบรมที่ไม่หมดอายุ		

รายงานการประชุม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 2/2566

วันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2566 เวลา 16.00-17.00 น.

ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

1.	คุณ จุมพล คาวีวงศ์	ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย	5.	คุณ ศราวุฒิ ต้นโพธิ์	กรรมการ
2.	คุณ ปลิดา อิ่มเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ	6.	คุณ อนุชา แร่ทอง	กรรมการ
3.	คุณ กฤษฎา คำบุญ	กรรมการ	7.	คุณ เฉลิมพล ตาทิพย์	กรรมการ
4.	คุณ กฤษดา อ่อนนุ่ม	กรรมการ			

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1.	คุณ วรโชค เชวงพจน์	Chief Production Officer (CPO)

ผู้บันทึกการประชุม

ปลิดา

.....

(น.ส. ปลิดา อิ่มเอี่ยม)

กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

.....

(นายจุมพล คาวีวงศ์)

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	Safety Pause		
	สื่อสารเคส : Safety Pause - Lesson from the past เมื่อวันที่ 3 มีนาคม 2564 C-Hook เลื่อนไหลลงทับเท้าผู้รับเหมา เนื่องจากไม่ได้วาง C-Hook ยังจุดที่กำหนด สาเหตุ : ขั้นตอนการทำงานไม่ถูกต้องไม่ได้วาง C-Hook ไว้ในจุดที่กำหนด การแก้ไข : ย้าย C-Hook ไปวางยังจุดที่กำหนด การดำเนินการป้องกัน : - กำหนด SOP และ OJT - สร้างจุดวาง C-Hook เพิ่ม	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน		
	2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,359 วัน (อัพเดท 23 กุมภาพันธ์ 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนมกราคม 2566 : อุบัติเหตุขั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุขั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	- รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss) ในเดือนมกราคม 2566 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 1 ครั้ง, ผู้รับเหมา 1 ครั้ง) วันที่ 24 มกราคม 2566 ขณะที่ผู้รับเหมายกสินค้าขึ้นรถ แล้วถอยเครนออกมาทันใดนั้นสลิงได้เกี่ยวกับรถบรรทุกทำให้ C-Hook ตกลงมา สาหตุ : - ขั้นตอนการทำงานไม่ถูกต้อง การแก้ไข : - เปลี่ยนสลิงใหม่ - ย้าย C-Hook ไปจุดที่จัดเก็บ มาตรการป้องกัน - OJT - ส่งผู้รับเหมาเข้าอบรมทบทวนการทำงานเกี่ยวกับปั้นจั่น วันที่ 31 มกราคม 2566 พัดลมตกจากผนัก สาหตุ : - น็อตคลายตัว เนื่องจากใช้น็อตยึดตัวเดียวในการยึด การแก้ไข : - ซ่อมแซมและติดตั้งใหม่ มาตรการป้องกัน - ตรวจสอบพัดลม 3 ตัวในพื้นที่ LSS เพื่อความปลอดภัยและแจ้งให้หน่วยงานอื่นตรวจสอบพัดลมในพื้นที่ตัวเอง		

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนมกราคม 2566 - แต่งตั้ง Safety Leader 24 มกราคม 2566 - กิจกรรม Safety Night Audit 24 มกราคม 2566 - ตรวจวัดสิ่งแวดล้อม 10 กุมภาพันธ์ 2566 - อบรมการทำงานในที่อับอากาศ 14-17 กุมภาพันธ์ 2566	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	❖ ตรวจเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนมกราคม 2566 ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ -ถังดับเพลิง 60 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ❖ ผลการทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565 ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565 ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566) เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
	แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (อยู่ระหว่างเปิด PR) ❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565 ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565 สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง) ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง) การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด รายการที่ชำรุด - Manual, Alarm Bell Zone 5 (เปิด PR แล้ว) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (เปิด PR แล้ว) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม)		
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤศจิกายน 2565 (PM ปีละ2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ = ปกติ 5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤษภาคม 2565 (PM ปีละ1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : สภาพถังมีสนิมหลายจุด	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ ใช้งานได้ปกติ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
	แผนการซ่อม : ล้างทำความสะอาด ทาสีใหม่ ขึ้นไปปฏิบัติงานแบบโรยตัว ไม่มีผลต่อการทำงานของ TSN		
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	6.1 Night Audit เดือนมกราคม Best Practice - มีการปิดการ์ดป้องกันจุดหมุนจุดหนีบ - สินค้ามีการรองไม้หมอน Night Audit - ไม่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช้งานแล้ว - ไม่มีการทำความสะอาดบริเวณหน้างาน - ไม่ทำความสะอาดเศษใบไม้ใน WWT 6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนมกราคม - เครน No1 ไม่มีสลักนิรภัย - เครน No5 สลิงมีรอยแตก - เครน No7 สลิงชำรุด - ปลั๊กไฟไม่มีสายดิน	 GI LSS MTS DRG GA DRG LSS DRG MTS	 ชื่นชม ชื่นชม อยู่ระหว่างดำเนินการ ดำเนินการแก้ไขแล้ว ดำเนินการแก้ไขแล้ว ดำเนินการแก้ไขแล้ว ดำเนินการแก้ไขแล้ว ดำเนินการแก้ไขแล้ว ดำเนินการแก้ไขแล้ว
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		

รายงานการประชุม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 3/2566

วันที่ 22 มีนาคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.

ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

1.	คุณ จุมพล คาวีวงศ์	ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย	5.	คุณ ศราวุฒิ ต้นโพธิ์	กรรมการ
2.	คุณ ปลิดา อิ่มเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ	6.	คุณ อนุชา แร่ทอง	กรรมการ
3.	คุณ กฤษฎา คำบุญ	กรรมการ	7.	คุณ เฉลิมพล ตาทิพย์	กรรมการ
4.	คุณ กฤษดา อ่อนนุ่ม	กรรมการ			

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1.	คุณ วรโชค เชวงพจน์	Chief Production Officer (CPO)

ผู้บันทึกการประชุม

.....ปลิดา.....

(น.ส. ปลิดา อิ่มเอี่ยม)

กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

.....

(นายจุมพล คาวีวงศ์)

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
1.	Safety Pause		
	สื่อสารเคส : Safety Pause - Lesson from the past เมื่อวันที่ 21 มิถุนายน 2563 นายทวิศักดิ์ พนักงาน GI ขณะนำลวดที่ขาดออกมาจากเตาเผา ทันใดนั้นปลายลวดที่ขาดสะบัดโดนแขนขวาทำให้เป็นแผลไหม้ สาเหตุ : - แต่งกายไม่เหมาะสม (พับแขนเสื้อขึ้น) การแก้ไข : - ตรวจสอบการพับแขนเสื้อก่อนติดตั้งลวด	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน		
	2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,386 วัน (อัพเดท 22 มีนาคม 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนกุมภาพันธ์ 2566 : อุบัติเหตุขั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุขั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง - รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)ในเดือนกุมภาพันธ์ 2566 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 0 ครั้ง, ผู้รับเหมา 1 ครั้ง)	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	วันที่ 16 กุมภาพันธ์ 2566 เวลา08.30 นายวิน ผรม.ศรีนาชา (พม่า) ขณะที่ผู้รับเหมาจะพักเบรค ได้เปิด Face shield ขึ้นเพื่อถอดหมวก ทันใดนั้นฝุ่นที่อยู่บริเวณขอบหมวกระหว่าง Face shield ได้ไหลเข้าตาซ้าย สาเหตุ : - อุปกรณ์ PPE ไม่เหมาะสม การแก้ไข : - เปลี่ยนแว่นตาใหม่ - ใช้เทปติดปิด Face shield มาตรการป้องกัน - กำหนดให้มีการทำความสะอาด PPE ทุกวัน		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2566 - สุขภาพดี ไม่มีพุง วันที่ 7 กุมภาพันธ์ – 10 มีนาคม 2566 - ชุมชนเยี่ยมชมกระบวนการผลิต TSN จากกิจกรรมเปิดบ้านสยามลวดเหล็ก (Open house) วันที่ 16 กุมภาพันธ์ 2566 - แต่งตั้งผู้นำด้านความปลอดภัย (Safety Leader) วันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2566 - ตรวจสอบความปลอดภัยตอนกลางคืน (Night Audit) วันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2566	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	❖ ตรวจเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2566 ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ -ถังดับเพลิง 60 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ❖ ผลการทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565 ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565 ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566) เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (MTS ตรวจสอบแล้วยังสามารถใช้งานได้ปกติ) ❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565 ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565 สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง) ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง) การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	รายการที่ชำรุด - Manual, Alarm Bell Zone 5 (อุปกรณ์มาแล้ว รอเปลี่ยน) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (อุปกรณ์มาแล้ว รอเปลี่ยน) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม)		
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤศจิกายน 2565 (PM ปีละ2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ = ปกติ 5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤษภาคม 2565 (PM ปีละ1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติ BIG ดำเนินการขัดล้างและทาสีแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ ใช้งานได้ปกติ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	6.1 Night Audit กุมภาพันธ์ Best Practice - พนักงานและผู้รับเหมา ร่วมกันทำความสะอาด - สินค้ามีการรองไม้หมอน - งาน Test load crane มีการปิดล้อมพื้นที่ - งานซ่อมเครน มีการปิดล้อมพื้นที่	 LSS LSS MTS MTS	 ชื่นชม ชื่นชม ชื่นชม ชื่นชม

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำเนินการ
	Night Audit		
	- ไม่ทำความสะอาดบริเวณหน้างาน	DRG	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่จัดเก็บอุปกรณ์ช่วยยก	DRG	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่จัดเก็บอุปกรณ์ช่วยยก กีดขวางถนน (โฟคลิฟท์)	LSS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- วางสินค้ากีดขว้างทางเดินสีเขียว	LSS	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่ทำความสะอาดบริเวณหน้างาน	BW	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ทิ้งเศษขยะบริเวณหน้างาน	GI	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนกุมภาพันธ์		
	- ซอฟสลิงชำรุด SP	SP	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ซอฟสลิงชำรุด SP	SP	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ซอฟสลิงชำรุด SP	SP	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ป้ายถังดับเพลิงหลุด	SEU	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- การจัดเก็บสารเคมีไม่ถูกต้อง	MTS	รอดำเนินการ
	- ไม่จัดเก็บถัง Wax	GI	รอดำเนินการ
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		
	7.1 ข้อเสนอแนะ ประเภทเครื่อง Ordinary ข้อแนะนำ - สลักป้องกันคันโยก เพื่อป้องกันมิให้เครื่องทำงานด้วยเหตุบังเอิญได้ - ขยับคันโยกออกมา เพื่อป้องกันมิให้ส่วนของร่างกายเข้าใกล้บริเวณอันตราย - ปุ่มหยุดฉุกเฉิน		

รายงานการประชุม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 4/2566

วันที่ 25 เมษายน 2566 เวลา 16.00-17.00 น.

ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

1.	คุณ จุมพล คาวีวงศ์	ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย	5.	คุณ ศราวุฒิ ต้นโพธิ์	กรรมการ
2.	คุณ ปลิดา อิ่มเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ	6.	คุณ อนุชา แร่ทอง	กรรมการ
3.	คุณ กฤษฎา คำบุญ	กรรมการ	7.	คุณ เฉลิมพล ตาทิพย์	กรรมการ
4.	คุณ กฤษดา อ่อนนุ่ม	กรรมการ			

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1.	คุณ วรโชค เชวงพจน์	Chief Production Officer (CPO)

ผู้บันทึกการประชุม

.....[redacted].....

(น.ส. ปลิดา อิ่มเอี่ยม)

กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

.....[redacted].....

(นายจุมพล คาวีวงศ์)

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
1.	Safety Pause		
	สื่อสารเคส : Safety Pause - Lesson from the past เมื่อวันที่ 28 ตุลาคม 2564 ตะแกรงเหล็กที่บ่อ Cleaning หัก พนักงานอาจตกและตะแกรงเหล็กกระแทกได้ สาเหตุ : - การกัดกร่อนของวัสดุจากสารเคมี การแก้ไข : - เปลี่ยนวัสดุใหม่เป็นสแตนเลส มาตรการป้องกัน - ตรวจสอบสภาพรายเดือน	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน		
	2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,420 วัน (อัพเดท 25 เมษายน 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนมีนาคม 2566 : อุบัติเหตุขั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุขั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
	- รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)ในเดือนมีนาคม 2566 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 0 ครั้ง, ผู้รับเหมา 1 ครั้ง) วันที่ 11 มีนาคม 2566 เวลา20.30 นายอ่อง เมียว จอ ผรม.ศรีนาชา (พม่า) ขณะที่ผู้รับเหมาได้เปิด Face shield ขึ้น ฝุ่นที่อยู่ตรงขอบหมวกได้ไหลเข้าตา สาหตุ : - มีฝุ่นติดที่ขอบหมวก การแก้ไข : - เปลี่ยนแว่นตาใหม่ - ใช้เทปติดปิด Face shield มาตรการป้องกัน - กำหนดให้มีการทำความสะอาด PPE ทุกวัน - OJT วิธีการถอดกระบังหน้า		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนมีนาคม 2566 - อบรมและทบทวนความปลอดภัยในการใช้ปั้นจั่น วันที่ 20-21และ22 มีนาคม 2566 - แต่งตั้งผู้นำด้านความปลอดภัย (Safety Leader) วันที่ 25 มีนาคม 2566 - ตรวจสอบความปลอดภัยตอนกลางคืน (Night Audit) วันที่ 25 มีนาคม 2566 - ขับขี่ปลอดภัย วันที่ 6 เมษายน 2566	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	❖ ตรวจเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนมีนาคม 2566 ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ -ถังดับเพลิง 60 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ❖ ผลการทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565 ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565 ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566) เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (นัดซัพพลายเออร์เจ้าอื่นมาประเมินราคา) ❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565 ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565 สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง) ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง) การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
	รายการที่ชำรุด - Manual, Alarm Bell Zone 5 (อุปกรณ์มาแล้ว รอเปลี่ยน) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (อุปกรณ์มาแล้ว รอเปลี่ยน) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม)		
5.	สถานนีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤศจิกายน 2565 (PM ปีละ2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ = ปกติ 5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด: 25 พฤษภาคม 2565 (PM ปีละ1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2566) สถานะปัจจุบัน = ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติ BIG ดำเนินการขัดล้างและทาสีแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ ใช้งานได้ปกติ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	6.1 Night Audit มีนาคม Best Practice - ผู้รับเหมา ร่วมกันทำความสะอาด	LSS	ชื่นชม

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	Night Audit		
	- ปั้มลมมีความเสี่ยง(การ์ดช่องว่างจุดหมุนห่างเกินไป)	MTS	รอดำเนินการ
	- ไม่ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน	SP	รอดำเนินการ
	- ไม่ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน	QC	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน	BW	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน	GI	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน	GI	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ไม่จัดเก็บป้าย	GA	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนมีนาคม		
	- สลักนิรภัยชำรุด GI	GI	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- ซอฟสลิงชำรุด SP	SP	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- จัดทำวิธีการ Reset Fire Alarm ที่ตู้ Control	SEU	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- กรวยลมบอกทิศทางลม ขาด	SEU	ดำเนินการแก้ไขแล้ว
	- การจัดเก็บสารเคมีไม่ถูกต้อง (โซเดียมไฮดรอกไซด์/โซดาไฟ)	PDS	รอดำเนินการ
	- การจัดเก็บสารเคมีไม่ถูกต้อง (ไฮโดรคลอลิก)	PDS	รอดำเนินการ
	- ไม่จัดเก็บถัง Wax (กีดขวางรถขนส่งH2 BIG)	PDS	รอดำเนินการ
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		

รายงานการประชุม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 5/2566

วันที่ 26 พฤษภาคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.

ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

1. คุณ จุมพล คาวีวงศ์ ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย
2. คุณ ปลิดา อิ่มเอี่ยม กรรมการและเลขานุการ
3. คุณ กฤษฎา คำบุญ กรรมการ
4. คุณ กฤษดา อ่อนนุ่ม กรรมการ
5. คุณ ศราวุฒิ ต้นโพธิ์ กรรมการ
6. คุณ เฉลิมพล ตาทิพย์ กรรมการ

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1. คุณ วรโชค เชวงพจน์ Chief Production Officer (CPO)

ลาเข้าร่วมประชุม

1. คุณ อนุชา แร่ทอง กรรมการ (เข้ากะ)

ผู้บันทึกการประชุม

ปลิดา

.....

(น.ส. ปลิดา อิ่มเอี่ยม)

กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

.....

(นายจุมพล คาวีวงศ์)

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
1.	Safety Pause		
	บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past วันที่ : 10 มิถุนายน 2563 ผู้เกิดเหตุ : คุณอัมภาพรรณและพรกมล ประสบการณ์ทำงาน : 6ปีและ1ปี สถานที่ : ห้อง QC เหตุการณ์ HCL รั่วไหลขณะขนย้ายจากถังขนาด 25 กก. ไปยังถังเล็ก ไม่มีผู้รับบาดเจ็บ สาเหตุ น้ำหนักมากเกินไปสำหรับการยก ทำให้เกิดการหก ไม่มีการบาดเจ็บ มาตรการป้องการ ใช้เครื่องปั๊มในการถ่าย HCL ไปยังถังเล็ก	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน		
	2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,450 วัน (อัพเดท 26 พฤษภาคม 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนเมษายน 2566 : อุบัติเหตุขั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุขั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการ โดย	การดำนินการ
	- รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)ในเดือนเมษายน 2566 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 0 ครั้ง, ผู้รับเหมา 0 ครั้ง)		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนเมษายน 2566 - รณรงค์ขับขี่ปลอดภัย เทศกาลสงกรานต์ วันที่ 6 เมษายน 2566 - แต่งตั้งผู้นำด้านความปลอดภัย (Safety Leader) วันที่ 26 เมษายน 2566 - ตรวจสอบความปลอดภัยตอนกลางคืน (Night Audit) วันที่ 26 เมษายน 2566 3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนพฤษภาคม 2566 - ตรวจวัดสภาพแวดล้อม (แสงสว่าง, เสียง, ความร้อน, สารเคมี) วันที่ 2-5 พฤษภาคม 2566 - ตรวจวัดสภาพแวดล้อม (Noise contour map) วันที่ 26 พฤษภาคม 2566	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	❖ ตรวจเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนเมษายน 2566 ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ -ถังดับเพลิง 60 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	❖ ผลการทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565 ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565 ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566) เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ร้องขอให้หน่วยงานซ่อมบำรุงดำเนินตรวจสอบซ้ำและพิจารณาเปลี่ยน โดยเป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงาน SEU) ❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565 ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565 สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง) ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง) การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด รายการที่ชำรุด - Manual, Alarm Bell Zone 5 (อุปกรณ์มาแล้ว รอซ่อมบำรุงเปลี่ยน) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (อุปกรณ์มาแล้ว รอซ่อมบำรุงเปลี่ยน) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม)		

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM รอบล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤศจิกายน 2566) สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ การแก้ไข - อัพเดทวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) 5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม. 2566(PM ปีละ1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567) สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ การแก้ไข - อัพเดทวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) หมายเหตุ: BIG ดำเนินการขัดล้างและทาสีแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ ใช้งานได้ปกติ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	6.1 Night Audit มีนาคม Best Practice - ผู้รับเหมา ร่วมกันทำความสะอาด Night Audit - มีวัสดุกีดขวางตู้เก็บสายน้ำดับเพลิง 3 พื้นที่ พื้นที่เครื่องดึงและท้ายโรงงาน	ปลิดา อ., DRG, LSS	 ชื่นชม ดำเนินการแก้ไขแล้ว

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	- ฝุ่นสเกลลวดที่พื้นจำนวนมาก ท้ายโรงงาน - สินค้าที่จัดเก็บ มีการล้ม		ดำเนินการแก้ไขแล้ว ดำเนินการแก้ไขแล้ว
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		
	7.1 การตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง วันที่ตรวจวัด : 2 พฤษภาคม 2566 กลางวัน - แบบพื้นที่ (Area Measurement) รวม 20 จุด ผ่าน 20 จุด ไม่ผ่าน 0 จุด - แบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) รวม 44 จุด ผ่าน 42 จุด ไม่ผ่าน 2 จุด กลางคืน - แบบพื้นที่ (Area Measurement) รวม 5 จุด ผ่าน 5 จุด ไม่ผ่าน 0 จุด - แบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) รวม 21 จุด ผ่าน 8 จุด ไม่ผ่าน 13 จุด รายการตรวจวัดแสงสว่างที่ไม่ผ่าน แบบแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) กลางวัน - โต๊ะเขียนรายงาน Baebed Wire - โต๊ะเขียนรายงานเครื่องตีเกลียว กลางคืน - ZINC ALUMINIUM BATH - จุดCHECK DIE - บ่อ CLEANING ฝั่งทางเดินสีเขียวจุดที่ 1 - บ่อ CLEANING ฝั่งทางเดินสีเขียวจุดที่ 2 - PAY OFF จุดที่ 1 (ฝั่งทางเดินสีเขียว) - PAY OFF จุดที่ 2 (ฝั่งกำแพง) - BAEBED WIRE จุดที่ 1	ปลิดา อ.	ตำแหน่งที่ไม่ผ่านทั้งหมดเป็นพื้นที่กระบวนการผลิต คุณวรโชคให้ส่งรายการตำแหน่งที่ผลตรวจแสงสว่างไม่ผ่านให้วิศวกรผลิตเพื่อดำเนินการสั่งซื้อหลอดไฟทดแทนหลอดไฟที่เสียเพื่อให้หน่วยงานซ่อมบำรุงเปลี่ยนต่อไป

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	- BAEBED WIRE จุดที่ 1 - BAEBED WIRE จุดที่ 2 - วี-กิ๊ฟลวดหนาม - CHAIN LINK - หน้าเครื่องดึง LINE 4 - ท้ายเครื่องดึง LINE 4 - เครื่องตีเกลียว		

รายงานการประชุม

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 6/2566

วันที่ 22 มิถุนายน 2566 เวลา 16.00-17.00 น.

ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

1. คุณจุมพล คาวีวงศ์ ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย
2. คุณปลิดา อิ่มเอี่ยม กรรมการและเลขานุการ
3. คุณกฤษฎา คำบุญ กรรมการ
4. คุณกฤษดา อ่อนนุ่ม กรรมการ
5. คุณศราวุฒิ ต้นโพธิ์ กรรมการ
6. คุณเฉลิมพล ตาทิพย์ กรรมการ

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1. คุณวรโชค เชวงพจน์ Chief Production Officer (CPO)

ลาเข้าร่วมประชุม

1. คุณอนุชา แร่ทอง กรรมการ

ผู้บันทึกการประชุม

[redacted]ยม)

กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

[redacted]

(นายจุมพล คาวีวงศ์)

ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
1.	Safety Pause		
	บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past **วันที่** : 10 เมษายน 2565 **ผู้เกิดเหตุ** : นายอนันท์ ศรีส่ง (Vertex) **ประสบการณ์ทำงาน** : 8 ปี **สถานที่** : พื้นที่เก็บลวด CD **เหตุการณ์** ผู้รับเหมาปฏิบัติงานยกลวด CD โดยใช้แท่งเหล็กสอดในวงลวด 7 ม้วน คล้องปลายแท่งเหล็กด้วยสลิงผ้า 2 ด้าน มือซ้ายประครองลวดม้วนสุดท้าย มือขวากดรีโมทเครนยก ขณะยกขึ้นลวดเอียงหนีบนิ้วกลางซ้ายเกิดการบาดเจ็บ **สาเหตุ** อุปกรณ์ไม่เหมาะสม (แท่งเหล็กไม่มีล็อคและความยาวพอดีกับ ลวด 7 ม้วน ทำให้ต้องใช้มือประครอง **มาตรการป้องการ** แก้ไขอุปกรณ์ช่วยยก(แท่งเหล็ก ให้มีตัวล็อค)	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	**ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน**		
	2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,477 วัน (อัพเดท 22 มิถุนายน 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน **2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ** - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนพฤษภาคม 2566 : อุบัติเหตุขั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุขั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	- รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)ในเดือนพฤษภาคม 2566 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 0 ครั้ง, ผู้รับเหมา 1 ครั้ง) วันที่ 12/5/66 เวลา 22.00 น. (สอบสวน 17/5/66) ผู้บาดเจ็บ MR.HLWAN MOE AUNG เหตุการณ์ หลังปฏิบัติเจียลวดเสร็จแล้ว ผู้รับเหมานั่งพักที่โต๊ะพัก ถอดหมวก แว่นออก ซึ่งมีพัดลมพัดเป่าฝุ่นเหล็กเข้าตาขวา(จุดพักอยู่ใต้ลม) เนื่องจากกะกลางคืนไม่มีล่ามผู้บาดเจ็บไม่ได้แจ้งพนักงานและผู้ประสานงานศรีนาชา 8.00 น. ผู้บาดเจ็บและล่ามไปห้องพยาบาลและแจ้งไปยังผู้ประสานงานศรีนาชาแล้วกลับไปรอที่บ้าน 9.00 น. ผู้ประสานงานศรีนาชา (คุณเค้ก)มารับไปโรงพยาบาลบ้านค่าย สาเหตุ 1 พื้นที่พักอยู่ใต้ลม (พัดลมพักสเกลเหล็กมาที่จุดนั่งพัก) 2 ไม่มีการแจ้งเหตุมาที่พนักงานหรือกองศรีนาชา เนื่องจากผู้บาดเจ็บสื่อสารภาษาไทยไม่ได้และไม่มีล่ามกะกลางคืน จึงไม่แจ้งใคร การแก้ไข 1 แก้ไขพื้นที่นั่งพัก ไม่อยู่ในทิศทางลมที่พักจากจุดปฏิบัติงานไปจุดนั่งพัก 2 ผู้ประสานงานกองศรีนาชาทำขั้นตอนแจ้งเหตุฉุกเฉินภาษาไทยและพม่า เพื่อติดที่หน้างาน (ระหว่างดำเนินการ		
3.	**การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม**		
	3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนพฤษภาคม 2566 - ตรวจวัดสภาพแวดล้อม (แสงสว่าง, เสียง, ความร้อน, สารเคมี) วันที่ 2-5 พฤษภาคม 2566 - ตรวจวัดสภาพแวดล้อม (Noise contour map) วันที่ 26 พฤษภาคม 2566 - แต่งตั้งผู้นำด้านความปลอดภัย (Safety Leader) วันที่ 30 พฤษภาคม 2566 - ตรวจสอบความปลอดภัยตอนกลางคืน (Night Audit) วันที่ 30 พฤษภาคม 2566	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนมิถุนายน 2566 - ปลูกต้นไม้และกิจกรรมเล่นเกมแยกขยะเนื่องในวันสิ่งแวดล้อมโลก วันที่ 2 มิถุนายน 2566 - สอบเทียบ H2 detector วันที่ 7 มิถุนายน 2566		
4.	**ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน**		
	❖ **ตรวจเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนพฤษภาคม** 2566 ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ -ถังดับเพลิง 60 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ❖ **ผลการทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิงประจำปี** 2565 ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565 ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566) เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ร้องขอให้หน่วยงานซ่อมบำรุงดำเนินตรวจสอบซ้ำและพิจารณาเปลี่ยน โดยเป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงาน SEU)	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	❖ **ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565** ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565 สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง) ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง) การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด รายการที่ชำรุด - Manual, Alarm Bell Zone 5 (อุปกรณ์มาแล้ว รอซ่อมบำรุงเปลี่ยน) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (อุปกรณ์มาแล้ว รอซ่อมบำรุงเปลี่ยน) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม)		
5.	**สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน**		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM รอบล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤศจิกายน 2566) สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ - อัพเดทวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) **5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ** PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม. 2566(PM ปีละ1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567) สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ ใช้งานได้ปกติ

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	- อัพเดทวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) วันที่ 20 มิถุนายน 2566 คุณวิชัย(เจ้าหน้าที่ BIG) เข้ามาเปลี่ยนกล่องสัญญาณสถานีไนโตรเจนแล้ว หมายเหตุ: BIG ดำเนินการขัดล้างและทาสีแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566 BIG แจ้งเรื่องแสงสว่างไม่เพียงพอ ขอความร่วมมือให้ดำเนินการติดตั้งแสงสว่างบริเวณจุดติดตั้งถังรวมถึงเส้นทางเดินรถ (23 พฤษภาคม 2566) สถานะ : ทีมซ่อมบำรุงติดตั้งแสงสว่างเพิ่มให้ในพื้นที่สถานีไฮโดรเจนแล้ว และรับทราบติดตั้งแสงสว่างที่พื้นที่สถานีไนโตรเจนต่อไป		
6.	**เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา**		
	6.1 Night Audit พฤษภาคม Best Practice - ปิดการ์ดเครื่องวี กิ๊ฟ Night Audit - โคมไฟเหนือ Pay off เสีย - โคมไฟเหนือพื้นที่ Barbed wire เสีย - มีขวดน้ำวางเหนือตู้ควบคุมไฟฟ้าที่หน้าเครื่องลวดหนาม - Scrap วางขวางหน้าตู้เก็บสายน้ำดับเพลิง พื้นที่ Pay off - พื้นทางเดินสีเขียวยกเลิกใช้ ไม่ได้ลบออก - ไม่ปิดการ์ดจุดเช็คลวด **6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนมิถุนายน** - สายไฟเครื่องต่อลวดที่แบ่งคอยล์ชำรุด - ประตูการ์ดเครื่องลวดหนามชำรุด	ปลิดา อ., GI, Barbed wire, MTS	 ชื่นชม ระหว่างแก้ไข ระหว่างแก้ไข แก้ไขเรียบร้อยแล้ว แก้ไขเรียบร้อยแล้ว แก้ไขเรียบร้อยแล้ว แก้ไขเรียบร้อยแล้ว แก้ไขเรียบร้อยแล้ว แก้ไขเรียบร้อยแล้ว

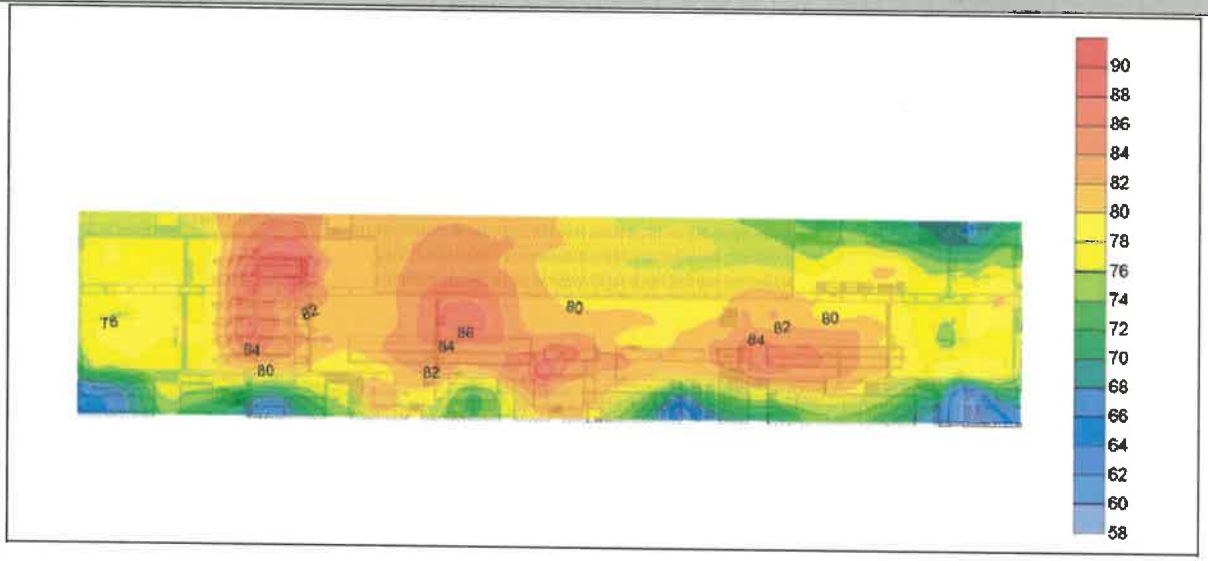
<table>
<tr><th>ที่</th><th>วาระการประชุม</th><th>ดำเนินการโดย</th><th>การดำเนินการ</th></tr>
<tr><td></td><td>- ไม่มีโซ่คล้องถังก๊าซข้างห้อง QC</td><td></td><td>หน่วยงานเจ้าของพื้นที่รับทราบและจะดำเนินการแก้ไข</td></tr>
<tr><td>7.</td><td>เรื่องเสนอแนะอื่นๆ</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>
7.1 การตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับ คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ
วันที่ตรวจวัด : 2 พฤษภาคม 2566
ผลการตรวจวัดทุกรายการอยู่ในมาตรฐานทั้งหมด
<table>
<tr><th>ตำแหน่ง</th><th>ที่</th><th>รายการสารที่ตรวจ</th><th>ผลตรวจ</th><th>มาตรฐาน</th><th>แปลผล</th></tr>
<tr><td>- พื้นที่อ่างชุบสังกะสี ชุดที่ 1</td><td>1</td><td>- Zinc oxide fume</td><td>0.001 mg/m3</td><td><= 5 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td rowspan="2">-ต้นกระบวนการเครื่องดึง</td><td>2</td><td>-Total Dust</td><td>1.17 mg/m3</td><td><= 15 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>3</td><td>-Respirable Dust</td><td>0.254 mg/m3</td><td><= 5 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td rowspan="2">-ท้ายกระบวนการเครื่องดึง</td><td>4</td><td>-Total Dust แคลเซียม ไฮดรอกไซด์ (calcium hydroxide)</td><td>0.783 mg/m3</td><td><= 15 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>5</td><td>-Respirable Dust แคลเซียม ไฮดรอกไซด์ (calcium hydroxide)</td><td>0.235 mg/m3</td><td><= 5 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>-กระบวนการล้างลวด</td><td>6</td><td>-กรดออกซาลิค (Oxalic acid)</td><td><0.01 mg/m3</td><td>1 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>-เครื่องปรื้น (ชั้น2 Take up)</td><td>7</td><td>-เมทธิล เอทธิล คีโตน (Methyl ethyl ketone (MEK))</td><td>0.056 ppm</td><td><= 200 ppm</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td rowspan="2">-กระบวนการดึงลวด</td><td>8</td><td>-โซเดียม ไฮดรอกไซด์ (Sodium hydroxide)</td><td>0.04 mg/m3</td><td><=2 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>9</td><td>-บอเรทส์เตตรา เกลือโซเดียม เพนตะไฮเดรท (Borates, tetra, sodium salts pentahydrate)</td><td>0.476 mg/m3</td><td>1 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td rowspan="2">- บ่อชุบ ZnAl</td><td>10</td><td>-Total Dust โลหะอะลูมิเนียม</td><td>0.085 mg/m3</td><td><= 5 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>11</td><td>-Respirable Dust โลหะอะลูมิเนียม</td><td>0.025 mg/m3</td><td><= 15 mg/m3</td><td>ผ่าน</td></tr>
<tr><td>-Lab ในห้อง QC</td><td>12</td><td>ไฮโดรเจน คลอไรด์ (Hydrogen chloride)</td><td>0.002 ppm</td><td><= 5 ppm</td><td>ผ่าน</td></tr>
</table>

Calcium hydroxide ส่วนประกอบใน ผงสนุ่ SW10L , VICAREL TN1678
Oxalic acid ส่วนประกอบใน Organic acid
Sodium hydroxide ส่วนประกอบใน ผงสนุ่ SL900, Concat TN 4592, Condat TN1678
Borates, tetra, sodium salts pentahydrate ส่วนประกอบใน ผงสนุ่Concat SUMAC5

อ้างอิงรายการตรวจตาม : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556
มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย 2560
36
7.2 การตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับ ค่าความร้อน
</td><td>ปลิดา อ.</td><td></td></tr>
</table>

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	วันที่ตรวจวัด : 2 พฤษภาคม 2566 ตำแหน่ง : พื้นที่เครื่องอบ ชุดที่ 1 ผลตรวจ WBGT 30.8 พื้นที่อ่างชุบสังกะสี ชุดที่ 1 ผลตรวจ WBGT 31.5 ผลการตรวจวัดทุกรายการอยู่ในมาตรฐานทั้งหมด **7.3 การตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความดังของเสียง** วันที่ตรวจวัด : 2 พฤษภาคม 2566 **ความดังของเสียง** Leq 8 hrs. ตำแหน่ง : บริเวณเครื่องดึงลวด ชุดที่ 1 ผลตรวจ 85.1 dB(A) ผลเกินเกณฑ์ บริเวณพื้นที่แป้นจ่าย ชุดที่ 1 ผลตรวจ 79 dB(A) ผลไม่เกินเกณฑ์ **ความดังของเสียง Noise Dose** ตำแหน่ง : DRG ติดอุปกรณ์ที่คุณสุรเชษฐ์ ผลตรวจ 84.9 dB(A) ผลไม่เกินเกณฑ์ GI (Take up) ติดอุปกรณ์ที่คุณเฉลิมพงษ์ ผลตรวจ 84.2 dB(A) ผลไม่เกินเกณฑ์ GI (Pay off) ฝั่งกำแพง ติดอุปกรณ์ที่คุณเจนภพ ผลตรวจ 86.9 dB(A) ผลเกินเกณฑ์ GI (Pay off) ฝั่ง Barbed wire ติดอุปกรณ์ที่คุณเสริมศักดิ์ ผลตรวจ 86.7 dB(A) ผลเกินเกณฑ์ **7.4 ตรวจวัดระดับเสียงโดยรอบพื้นที่โครงการและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)** วันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 สรุป : จากผลการตรวจวัดระดับเสียงและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณ พื้นที่กระบวนการผลิต พบว่า มีระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 59.3 – 89.4 เดซิเบล (เอ) พื้นที่เกินเกณฑ์คือ GI(Pay off), Barbed wire, บ่อชุบ, เครื่องดึง		

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ



ข้อเสนอแนะ

- นำแผนผังแสดงเส้นระดับเสียงของแต่ละพื้นที่ไปติดหรือแสดงไว้ในบริเวณที่เห็นได้ชัด (ดำเนินการเรียบร้อย)
- จัดให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่สามารถลดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ย ตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงเหลือน้อยกว่า 85 เดซิเบล (เอ) (จัดให้มี Ear plug เรียบร้อย)
- จัดอบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพ การได้ยิน อันตรายของเสียงดัง การควบคุมป้องกันและการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลแก่ลูกจ้างที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป และลูกจ้างที่เกี่ยวข้องในสถานประกอบการ (จัดให้มีการอบรมตามแผนและอบรมพนักงานใหม่ทุกคน)
- ควรมีการทบทวนผังแสดงการกระจายเสียงใหม่ หากพบว่ามีการเคลื่อนย้าย ปรับปรุง หรือติดตั้งเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงเพิ่มเติม ทั้งนั้น เพื่อให้มีผังแสดงระดับเสียงมีความทันสมัยสามารถใช้อ้างอิงได้ หรืออาจกำหนดให้มีการทบทวนลักษณะการกระจายของเสียงอยู่เป็นระยะทุก 3 ปี หรือ 5 ปี เป็นต้น (ดำเนินการทุก 3 ปี ครั้งต่อไปปี 2569)

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำนินการ
	• ให้ความสนใจต่อสุขภาพอนามัยด้านการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนที่มีเสียงดังเกินมาตรฐาน เป็นพิเศษ โดยพนักงานส่วนนี้ต้องได้รับการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเป็นประจำทุกปี และควรเปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพในปัจจุบันเทียบกับผลในอดีตด้วย (ดำเนินการตรวจสุขภาพ การได้ยินทุกปี และเปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพในปัจจุบันเทียบ)		

ภาคผนวก ข-20

นโยบาย กฎระเบียบ และข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

POLICY ON OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY

The safety and health of all the people who work in TSN Wires is our number one priority. TSN Wires has a commitment towards the excellence in occupational safety and health for its employees, contractor and other related parties. Recognizing its importance, the company has defined polices to be implemented by management and employees at all levels. These policies are:

1) All injuries and work related illness can and must be prevented.
2) All employees and contractors are responsible for their own health and safety and that of their colleagues, with management accountable.
3) Employee engagement and training is essential.
4) Working safety is a condition of employment for all employees and contractors.
5) Excellence in health and safety drives excellent business results.
6) Safety and health is integrated into all our business management systems and processes

นโยบายความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของทุกคน ในบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด เป็นเรื่องที่ต้องให้ความสำคัญเป็นอันดับแรก บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นสู่ความเป็นเลิศด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของพนักงาน พนักงานผู้รับเหมาและบุคคลอื่นๆที่มีส่วนเกี่ยวข้อง เพื่อให้เกิดความตระหนักและเห็นความสำคัญของความปลอดภัยและอาชีวอนามัย จึงได้กำหนดนโยบายเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติสำหรับพนักงานทุกระดับ ดังนี้

1) ดำเนินกิจกรรมเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยอันเนื่องมาจากการทำงาน
2) พนักงานและพนักงานผู้รับเหมาทุกคนมีหน้าที่รับผิดชอบและจัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของตนเองและเพื่อนร่วมงาน
3) ให้ความสำคัญในการมีส่วนร่วมและการฝึกอบรมพนักงานเพื่อมีความรู้ด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
4) การปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยเป็นเงื่อนไขหนึ่งของการจ้างงาน
5) มุ่งมั่นสู่ความเป็นเลิศด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
6) ดำเนินงานด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยตามมาตรฐานการจัดการ TIS/OHSAS 18001

TSN Wires Co., Ltd.

[redacted]

Managing Director

May 25th, 2023

[redacted]

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rasa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-69
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอระยอง 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180