

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ
ให้กับหน่วยงานราชการ



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

สำเนา

ที่ TSN 067/2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด
วันที่ 17 กรกฎาคม 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2566

สิ่งที่ส่งมาด้วย

1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 แผ่น
2. แผนที่ดินบันทึกข้อมูล จำนวน 1 แผ่น

บริษัทฯ ขอส่งผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2566 (สิ่งที่ส่งมาด้วย) เพื่อให้กรม
โรงงานอุตสาหกรรมรับทราบและดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการดังกล่าวต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและดำเนินการตามวัตถุประสงค์ต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายจุพล ควีวงศ์)

รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต



สำนักงานใหญ่ : อาคาร ราชา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rassa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370080-67 Fax. +66 (0) 2 9370088-69
โรงงาน : เขตปริมณฑลถนนอุตสาหกรรมพิเศษปิ่นทองระยะที่ 199 หมู่ 11 ต.หนองตะเภา อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 271120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nongthabok, A.Bankhak, Rayong 27120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180



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

สำเนา

ที่ TSN 068/2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด
วันที่ 17 กรกฎาคม 2566

เรียน สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2566

สิ่งที่ส่งมาด้วย

1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม จำนวน 3 แผ่น
2. แผนที่ดินบันทึกข้อมูล จำนวน 3 แผ่น

บริษัทฯ ขอส่งผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2566 (สิ่งที่ส่งมาด้วย) เพื่อให้
สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยองรับทราบและดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการดังกล่าว
ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและดำเนินการตามวัตถุประสงค์ต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายจุพล ควีวงศ์)

รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต

ดีพี

๒๐ กค ๒๕๖๖

สำนักงานใหญ่ : อาคาร ราชา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rassa Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370080-67 Fax. +66 (0) 2 9370088-69
โรงงาน : เขตปริมณฑลถนนอุตสาหกรรมพิเศษปิ่นทองระยะที่ 199 หมู่ 11 ต.หนองตะเภา อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 271120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nongthabok, A.Bankhak, Rayong 27120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180

ภาคผนวก ข-2

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงาน Environmental Compliance
Audit ประจำปี พ.ศ. 2565



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

ที่ TSN 004 / 2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เอน ไวร์ จำกัด
วันที่ 25 มกราคม 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

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

สิ่งที่ส่งมาด้วย

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

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้อนุญาตขออนุญาตการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือ EIA ของบริษัท ที เอส เอน ไวร์ จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมระดับบริเวณของระยอง เขตที่ 199 หมู่ 11 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง และกำหนดให้บริษัทฯ ต้องจัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) เสนอหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องได้รับทราบนั้น

บัดนี้บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ประจำปี 2565 เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงใคร่ส่งรายงานดังกล่าวมาให้นับหน่วยงานของท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายชุมพล คาริวงศ์)
รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rama Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370069-59
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมระดับบริเวณของ 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Wood1, T.Nonglathok, A.Bankhal, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180



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

ที่ TSN 005 / 2566

เขียนที่ บริษัท ที เอส เอน ไวร์ จำกัด
วันที่ 25 มกราคม 2566

เรียน สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

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

สิ่งที่ส่งมาด้วย

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

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้อนุญาตขออนุญาตการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือ EIA ของบริษัท ที เอส เอน ไวร์ จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมระดับบริเวณของระยอง เขตที่ 199 หมู่ 11 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง และกำหนดให้บริษัทฯ ต้องจัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) เสนอหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องได้รับทราบนั้น

บัดนี้บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ประจำปี 2565 เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงใคร่ส่งรายงานดังกล่าวมาให้นับหน่วยงานของท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายชุมพล คาริวงศ์)
รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ทาวเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rama Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 9370060-67 Fax. +66 (0) 2 9370068-59
โรงงาน : เขตประกอบการอุตสาหกรรมระดับบริเวณของ 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Wood1, T.Nonglathok, A.Bankhal, 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												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
			2566						2567								
			ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ค.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.			
การดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงาน SHE ตามข้อกำหนดกฎหมาย To process and report about SHE activities to the government officer related (under the laws)																	
1	รายงานแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน(เปลี่ยนแปลง/ยกเลิก) The report of safety officer appointment	-เพื่อให้สอดคล้องกับ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง													จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	รายงานผลการอบรมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย(เปลี่ยนแปลง/ยกเลิก) The report of safety training record for safety officer	กับการดำเนินงานของบริษัท - To accordance with													จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
3	รายงานอุบัติเหตุร้ายแรงหรือประสอับอันตรายจากการทำงาน(สปร.5) The report a serious accident	requirements / laws related to the operations of the company.													จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 7 วันนับแต่วันเกิด อุบัติเหตุ
4	รายงานผลการดำเนินงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.ว) The report of safety activities for enhancing safety awareness														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 building inspection report														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 30 วัน ก่อนใบรับรอง เดิมครบ 1 ปี
9	รายงานรายละเอียดของสารเคมีอันตราย (สอ.1) Detailed report of hazardous chemicals														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายในเดือนมกราคมทุกปี
10	รายงานผลการตรวจสุขภาพที่พบผิดปกติหรือการเจ็บป่วย(จพส.1) The report of results of health examination found abnormalities or illnesses														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 7 วันที่มีเพิ่ม ภายใน 30 วันภายหลังจากที่ ได้รับผลตรวจ
11	รายงานรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สอ.1) The report of detailing waste or waste materials														จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายในวันที่ 1 มีนาคม
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																	
วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ หน้า 1/9																	

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน		ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ		
			2566	2567					
			ม.ย. พ.ค. มิ.ย. ก.ค. ส.ค. ก.ย. ต.ค. พ.ย. ธ.ค. ม.ค. ก.พ. มี.ค.	ม.ย. พ.ค. มิ.ย. ก.ค. ส.ค. ก.ย. ต.ค. พ.ย. ธ.ค. ม.ค. ก.พ. มี.ค.					
การดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงาน SHE ตามข้อกำหนดกฎหมาย To process and report about SHE activities to the government officer related (under the laws)									
12	รายงานผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมในการทำงาน The report of workplace measurement monitoring รายงานผลการตรวจวัดแสงสว่าง (รตส.2) Lux measurement รายงานผลการตรวจวัดเสียง (Noise dosimeter) (รตส.3) Sound level meter and noise dosimeter รายงานผลการตรวจวัดความร้อน (รตส.1) Heatstress at work place รายงานผลการตรวจวัดไอระเหยของสังกะสีและสารเคมี (สอ.3) Zinc fume at zinc bath and chemical	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท - To accordance with requirements / laws related to the operations of the company.				จป.วิชาชีพ Safety officer	-	ภายใน 30 วันนับแต่วันตรวจ	
13	รวบรวมสถิติ,รายงานการสอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ Safety record and Accident investigation report					จป.วิชาชีพ Safety officer	-		
14	ประชุมคณะกรรมการด้านความปลอดภัย Safety committee meeting					จป.วิชาชีพ Safety officer	-		
15	ส่งทดสอบเพื่อประเมินผู้ควบคุมด้าน กาก อากาศ น้ำ For testing environment management supervisor					จป.วิชาชีพ Safety officer	3,500		
16	เลือกตั้ง กสอ. Safety committee election					จป.วิชาชีพ Safety officer	-	หมดอายุ 22 ส.ค. 2566	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน								วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ หน้า	
30 ส.ค. 2566								-	2/9

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
			2566						2567								
			ม.ย.	พ.ค.	มี.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	เม.ค.			
การตรวจสอบ/ปรับปรุง/ควบคุม Inspection/Improve/control																	
1	ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก Lifting equipment checking	-เพื่อให้สอดคล้องกับ ข้อกำหนด/กฎหมายที่เกี่ยวข้อง													จป.วิชาชีพ Safety officer		
2	ตรวจสอบรถยก Forklift checking	กับการดำเนินงานของบริษัท													Safety officer		
3	การตรวจสอบและปรับปรุงป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย Safety sign inspection and update	-เพื่อปรับปรุงและป้องกัน อันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ ทำงาน													จป.วิชาชีพ Safety officer	10,000	
4	การทดสอบอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไฮโดรเจน Hydrogen detector inspection	- To accordance with													จป.วิชาชีพ Safety officer	12,000	
5	ตรวจสอบและจัดหาอุปกรณ์ PPE สำหรับผู้มาเยี่ยมชม Check PPE for visitor	requirements / laws related to the operations of the company.													จป.วิชาชีพ Safety officer	1,000	
6	การตรวจสอบความปลอดภัยของบันไดและรอก (รอกเฉพาะ มกราคม) Inspection crane&hoist (Hoist only in January)	- To improve and prevent hazards that may occur in the work area.													ผ.ชม MTS	100,000	
7	การตรวจสอบการรับน้ำหนักของบันไดและรอก (รอกเฉพาะ มกราคม) Test load crane&hoist (Hoist only in January)														ผ.ชม MTS		
8	ตรวจสอบและปรับปรุงอุปกรณ์ตัดแยกพลังงาน Check equipment of electrical isolation (LOTO)														จป.วิชาชีพ Safety officer	10,000	
9	การตรวจสอบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าประจำปี Annual electric inspection														ผ.ชม MTS	Cost	In Big Shut down
10	การตรวจสอบสายดินของอุปกรณ์ไฟฟ้า Ground wire Inspection														ผ.ชม MTS	Cost	In Big Shut down
11	การตรวจสอบความปลอดภัยของอาคาร Annual buliding inspection														จป.วิชาชีพ Safety officer	20,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																วันที่จัดทำเอกสาร 30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 3/9	
46คน 30 ส.ค. 2566																30 ส.ค. 2566	
ผู้จัดทำ จป.วิชาชีพ (นางสาวกมล)																ตรวจสอบและลงบันทึก (ประธานคณะ)	

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ	
			2566						2567									
			ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ค.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	เม.ค.				
การตรวจสอบปรับปรุง/ควบคุม Inspection/Improve/control																		
12	การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน Workplace measurement monitoring ตรวจวัดแสงสว่าง Lux measurement ตรวจวัดเสียง (Noise Dose) Noise dose ตรวจวัดเสียง (Sound level meter) Sound level meter ตรวจวัดความร้อน Heatstress at work place ตรวจวัดไอระเหยของสังกะสีและสารเคมี Zinc fume at zinc bath and chemical ตรวจวัดเสียงรบกวน Noise community ตรวจคุณภาพน้ำใต้ดิน Ground water	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัท -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																		วันที่จัดทำเอกสาร 30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 4/9

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
			2566						2567								
			ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ค.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.			
การตรวจสอบ/ปรับปรุง/ควบคุม Inspection/Improve/control																	
17	ส่งกำจัดขยะอันตราย (อิฐทนไฟ) Industrial waste (brick)	-เพื่อให้สอดคล้องกับ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง													MTS	60,000	
18	ส่งกำจัดขยะทั่วไป General waste	กับการดำเนินงานของบริษัท													GA	150,000	
19	ส่งบำบัดน้ำ WHA Waste water treatment	-เพื่อปรับปรุงและป้องกัน อันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ ทำงาน													GA	228000	
20	การตรวจความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน โดย คปอ. Work place inspection by SHE team	- To accordance with													คปอ. SHE Team	-	
21	การตรวจความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน ช่วงกลางคืน Night audit	requirements / laws related to the operations of the company.													ทุกแผนก All Dept.	-	
22	การสังเกตการทำงานของพนักงาน โดยหัวหน้างาน Safety observation by supervisor level	- To improve and prevent hazards that may occur in the work area.													ทุกแผนก All Dept.	-	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																	
<div><div><div>ปลัด</div><div>30 มี.ค. 2566</div><div>ผู้จัดทำ: จป.วิรัช ชื่นชมการ</div></div><div><div><div>30 มี.ค. 2566</div><div>ผู้ตรวจสอบ: เกษมศักดิ์ (ประธานคณะฯ)</div></div></div></div>																	
วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 5/9																	

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน		ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ	
			2566	2567				
			ม.ย. พ.ค. มี.ย. ก.ค. ส.ค. ก.ย. ค.ค. พ.ย. ธ.ค. ม.ค. ก.พ. มี.ค.					
การป้องกันและระงับอุบัติเหตุ Prevention actions for safety								
1	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ดับเพลิงและทางหนีไฟ Inspection fire extinguisher and fire exit	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง					จป.วิรัชชีพ Safety officer	-
2	บำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันและระงับอุบัติเหตุให้พร้อมใช้งาน Maintenance fire protection equipment	กับการดำเนินงานของบริษัท					จป.วิรัชชีพ Safety officer	30,000
3	ปรับปรุงรายชื่อโครงสร้างแผนฉุกเฉิน Improve list name of emergency response team	-เพื่อปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในพื้นที่ทำงาน					จป.วิรัชชีพ Safety officer	-
4	ฝึกอบรมเหตุฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล Emergency response training (Chemical spill case)	- To accordance with requirements / laws related to the operations of the company.					จป.วิรัชชีพ Safety officer	-
5	ฝึกอบรมและซ้อมดับเพลิงเบื้องต้นและอพยพหนีไฟประจำปี Annual Fire Drill and Fire Evacuation & Basic Fire fighting training and Evacuate fire training						จป.วิรัชชีพ Safety officer	15,000
6	ตรวจสอบระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Inspection fire alarm system	- To improve and prevent hazards that may occur in the work area.					จป.วิรัชชีพ Safety officer	50,000
7	ตรวจสอบระบบปั๊มน้ำดับเพลิง Inspection fire pump system						จป.วิรัชชีพ Safety officer	45,000
8	บำรุงรักษาระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ PM fire alarm system						จป.วิรัชชีพ Safety officer	20,000
9	บำรุงรักษาระบบปั๊มน้ำดับเพลิง PM fire pump system						จป.วิรัชชีพ Safety officer	20,000
10	เติมน้ำดับเพลิงในถังดับเพลิงที่มีการใช้งาน Refill fire extinguisher						จป.วิรัชชีพ Safety officer	4,500
11	เติมน้ำมันสำหรับปั๊มน้ำดับเพลิง Diesel fuel for fire pump						จป.วิรัชชีพ Safety officer	5,000
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน							วันที่จัดทำเอกสาร 30/3/2566	
<div>ปลัด 30 มี.ค. 2566</div> <div>30 มี.ค. 2566</div> <div>ผู้จัดทำ: จป.วิรัช ชื่นชมการ</div> <div>ผู้ตรวจสอบ: เกษมศักดิ์ (ประธานคณะ)</div>							แก้ไขครั้งที่ -	
							หน้าที่ 6/9	

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน		ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ	
			2566	2567				
			ม.ย. พ.ค. มิ.ย. ก.ค. ส.ค. ก.ย. ต.ค. พ.ย. ธ.ค.	ม.ค. ก.พ. มี.ค.				
การฝึกอบรมและพัฒนา Training and Development								
1	อบรมความปลอดภัยฯ สำหรับพนักงานใหม่และผู้รับเหมา Safety health and environment orientation for new comer	-เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	เมื่อมีพนักงานและผู้รับเหมาเข้ามาใหม่ New Comer			จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
2	การอ่านค่าผลตรวจสุขภาพและการดูแลตนเอง Advice and consultation to health check results and self-care	กับการดำเนินงานของบริษัท				จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
3	การฝึกปฏิบัติที่ศูนย์ดับเพลิง ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ถือเคาะวัสดุ หรือผู้ควบคุมการไต่บันได ชามัดบันไดเหนือศีรษะ Overhead crane training	- เพื่อให้พนักงานมีความรู้ด้านความปลอดภัยอย่างเชี่ยวชาญ				จป.วิชาชีพ Safety officer	-	เข้าร่วม SIW
4	ทบทวนการทำงานเกี่ยวกับบันไดขึ้น Overhead crane refresher training	- To accordance with requirements / laws related to the operations of the company.				จป.วิชาชีพ Safety officer	-	เข้าร่วม SIW
5	โรคจากการทำงานอาชีวอนามัย และ สิ่งแวดล้อม Occupational and environmental diseases	- To provide employees with knowledge Safety, Occupational Health and Environment				จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
6	อาหารและหลัก โภชนาการ ในการดูแลตนเอง Food and nutrition for self-care					จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
7	วิธีการใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล Personnel protective equipment (PPE) training					จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
8	ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีและการ ฝึกอบรมเหตุฉุกเฉินสารเคมีหก รั่วไหล Safety in the use of hazardous chemicals training & chemical spill response					จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
9	กายศาสตร์ในการทำงาน 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	-	โดยฟ้าวิ
12	มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน Hearing conservation program training					จป.วิชาชีพ Safety officer	-	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน								วันที่จัดทำเอกสาร 30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 7/9

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
			2566						2567								
			ม.ย	พ.ค.	มี.ย.	ก.ค.	ธ.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.			
การฝึกอบรมและพัฒนา Training and Development																	
13	ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร Machinery safety training	-เพื่อให้สอดคล้องกับ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง													จป.วิราชีพ Safety officer	-	
14	การฝึกอบรมผู้อนุญาต ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ A training course for granting permission, supervisors, assistant, and operators working in confined space.	- เพื่อให้พนักงานมีความรู้ด้าน													จป.วิราชีพ Safety officer	-	
15	การฝึกอบรมทบทวนความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ Confined space refresher training	ความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม													จป.วิราชีพ Safety officer	-	
16	ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ Water pollution supervisor training	- To accordance with													จป.วิราชีพ Safety officer	6,500	
17	การเป็นวิทยากรปั้นขึ้น Crane trainer for overhead crane	requirements / laws related to the operations of the company.													จป.วิราชีพ Safety officer	17,000	
18	คณะกรรมการความปลอดภัย Safety committee training	- To provide employees with knowledge Safety, Occupational Health and Environment													จป.วิราชีพ Safety officer	6,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																	
วันที่จัดทำเอกสาร30/3/2566 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 8/9																	

OU29 (1-1/52)

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

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	เป้าหมาย/การทบทวน การดำเนินการ/ หมายเหตุ
			2566						2567								
			ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.			
กิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม Safety & Environment Activity																	
1	ประกาศสถานการณ์ประกอบกิจกรรมดีเด่นด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ระดับประเทศ ประจำปี 2565 Safety Award	- เพื่อให้พนักงานมีความตระหนักด้านความปลอดภัย													จป.วิชาชีพ	-	
2	กิจกรรมเมาไม่ขับ Drink don't drive activity	อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม													จป.วิชาชีพ	6,000	
3	กิจกรรมความปลอดภัย สุขภาพ สิ่งแวดล้อม Safety health environment activity	- To enhance employees to have safety awareness													จป.วิชาชีพ	6,000	
4	กิจกรรมวันสิ่งแวดล้อม Enviroment day activity	Occupational health and environment													จป.วิชาชีพ	3,000	
5	กิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ Lase belly fat activity														จป.วิชาชีพ	5,000	
6	กิจกรรมศึกษาดูงานสัปดาห์วันปลอดภัย Safety visit safety week at bitec														จป.วิชาชีพ	3,000	
7	กิจกรรมวัน 5ส. Big cleaning day activity														จป.วิชาชีพ	5,000	
8	กิจกรรม SHE DAT SHE day activity														จป.วิชาชีพ	20,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																	
วันที่จัดทำเอกสาร 30/3/2566																	
แก้ไขครั้งที่ -																	
หน้าที่ 9/9																	

ภาคผนวก ข-4

เอกสารการอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน

กำหนดการรับสมัครพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เวิลด์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

19740831

480A164

[illegible]

BRILL

1

- [illegible]

กำหนดการปฐมบทพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็ม ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล: นาย นิตยา นิลน้อย
เลขประจำตัว: 6800461

[illegible]

ม.ทรัพยากรบุคคลฯ 11 มีนาคม 2565

1. กำหนดการปฏิบัติงานภายในกรมให้สอดคล้องกับภารกิจด้าน หน่วยงานที่เกี่ยวข้องของหน่วยงานเจ้าของเรื่องตามระเบียบที่กรมที่กระทรวงมหาดไทยกำหนด
2. พิจารณาอนุมัติหรือแจ้งดำเนินการปฏิบัติงาน ในหน่วยงานใด กรณีที่แจ้งดำเนินการในหน่วยงานอื่น ให้ดำเนินการตามระเบียบที่กรมกำหนด
3. กรณีที่ดำเนินการนอกเขตอำนาจหน้าที่กำหนด ดังนี้
 - 3.1. เมื่อทำให้องค์กรและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบและดำเนินการตามระเบียบที่กำหนด
 - 3.2. Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องบังคับใช้ไม่ได้
 - 3.3. และไม่มีกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนดแล้วแต่กระทรวงจัด และออกให้ใช้ได้
4. พิจารณาว่าหน่วยงานอื่น มีอำนาจหน้าที่หรือภารกิจที่สอดคล้อง เช่น เช่น ให้งานที่ใกล้เคียง หรืองานที่เกี่ยวข้องกับงานของหน่วยงาน
5. พิจารณาการปฏิบัติงานเป็นโครงการต่อเนื่องกับหน่วยงาน กรมงานที่เกี่ยวข้องตามระเบียบที่กรมกำหนด หรือพิจารณาการขอรับโอนงานเป็นกรณีพิเศษต่อไป

กำหนดการรับสมัครพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส อี จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล นววิมล วัฒนวิทย์ เลขที่ ๖๐๑๓๖ เลขประจำตัว ๕๙๐๐๔๗๐

[illegible]

CHARACTER

บุคลากรเป็นแนวทางในการประชุมเพื่อหาข้อสรุปของพนักงาน

2. พนักงานใหม่ที่จะรับมาปฏิบัติงาน ณ หน่วยรบใด ได้มีคำสั่งจากกองทัพอากาศว่า จะต้องเข้าประจำการในหน่วยรบนั้นทันที

3. การวัดปริมาณเศษของหน่วยงานได้พิจารณา ดังนี้

3.1 เพื่อให้เหมาะสมกับระดับความซับซ้อนของบทบัญญัติงาน

3.2 Procedure ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับหน่วยงานไทย

3.3 แนะนำบุคคลที่ควรไปพบปรึกษา เพื่อหาแนวทางแก้ไข และวางแผน

4. พนักงานใหม่ หมายถึง พนักงานที่ได้รับการบรรจุเข้าปฏิบัติงานที่ ๑๕ เดือน ได้ปฏิบัติงานครบ ๑ ปีแล้ว และพนักงานที่ปฏิบัติงานที่ ๑๕ เดือน ได้ปฏิบัติงานครบ ๑ ปีแล้ว

๒๕. ผู้สมัครควรศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับโครงการและระเบียบการรับสมัครก่อนการสมัคร โดยสามารถศึกษาได้จากเว็บไซต์ของโครงการ หรือติดต่อขอข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่ศูนย์บริการข้อมูลโครงการ (Call Center) หมายเลข ๐๒-๒๕๕๕-๕๕๕๕ หรือ ๐๒-๒๕๕๕-๕๕๕๕

ศ.พรทิพย์กรบุคคลฯ ๑๑ มีนาคม ๒๕๖๕

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

๒๕๖๓
๑๐๘๙
๑๐๘๙
๑๐๘๙

[illegible]

निष्ठाप्रमाण

1. ถ้าพร้อมกันจะเป็นสหภาพในภาพสรุปเป็นสหพันธ์ใหม่ หน่วยงานผู้ให้ก่อหน้าที่ความรับผิดชอบร่วมกันที่จะบรรลุเป้าหมาย

“การแก้ไขปัญหาร่างกายที่พิการ ผมพบว่าคนไข้ส่วนใหญ่มีปัญหาสุขภาพที่ไม่ค่อยดี เพราะฉะนั้นผมได้

3. การจัดโปรแกรมกิจกรรมของหน่วยงานให้พิจารณา ดังนี้

3.1 เพื่อให้เหมาะสมกับระดับความรับผิดชอบของพนักงานและความเชี่ยวชาญของ

3.2 Procedure ของหน่วยงานที่มีเกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานใหม่

3.3 แนะนำบุคคลที่ไปพบขอร้อง

4. ทบทวนใหม่ หมายถึง ทบทวนสิ่งที่ปฏิบัติจนเคยชินที่ผิด เช่น ใจเจ้าคิดระแผล หรือพม้างามที่เฝ้าพากันยั่วยุในเครื่อง

5. พลังวิชาการสู่การพัฒนาคุณภาพของสังคมไทย การดำเนินงาน ๗ ประการเพื่อระดมทุนกับหน่วยงานต่อไป

ผ.ทรัพย์สินทางปัญญา 11 มีนาคม 2565

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

1800475

เจ้าเมือง

[illegible]

ВЫВОДЫ

หมดยกเว้นแอมเวย์ โอกาสใหม่ เทคโนโลยีงานใหม่ หน่วยงานใหม่ ได้ตามความต้องการที่จะบรรลุเป้าหมาย

2. หนังสือบางเล่มที่ระบุตัวอักษรเป็นภาษาแม่ หรือบางเล่ม ใช้ตัวอักษรไทยมาเขียนคำบางคำในบางย่อหน้าเพื่อให้ได้ความหมายที่ชัดเจนยิ่งขึ้น
3. การออกเสียงของชื่อหรือคำบางคำในภาษาไทย
- 3.1 เนื้อหาที่นำเสนอเกี่ยวกับลักษณะทางกายภาพและความเป็นอยู่ของชาวอเมริกัน
- 3.2 ปัญหาของชาวอเมริกันที่อาศัยอยู่ในสหรัฐอเมริกา
- 3.3 แนวทางปฏิบัติที่เสนอแนะเพื่อแก้ไขปัญหาสังคมและทางวัฒนธรรม
4. หนังสือบางเล่มที่นำเสนอเกี่ยวกับวิถีชีวิตของชาวอเมริกัน ซึ่งสะท้อนให้เห็นถึงวิถีชีวิตของชาวอเมริกันที่เปลี่ยนไป
5. หนังสือบางเล่มที่นำเสนอเกี่ยวกับวิถีชีวิตของชาวอเมริกัน ซึ่งสะท้อนให้เห็นถึงวิถีชีวิตของชาวอเมริกันที่เปลี่ยนไป

ภาคผนวก ข-5

แผนและผลการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า



สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล ประจำเดือน กรกฎาคม 2023

หน้าที่ 1/3

วัน/เดือน/ปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1-Jul-23	BW	BW9			น็อตยึดไม่อยู่	เปลี่ยนน็อตยึดใหม่และตรวจทันท่วงที
1-Jul-23	CD	DRG_4			เบรก B7 คัด	เปลี่ยน coil brake ใหม่ coil brake ใหม่
1-Jul-23	BW	BW7			น็อตยึดไม่อยู่	ถอดฐาน roller food มาซ่อม
2-Jul-23	CD	DRG_2			สายพาน B1.2.7 และ Spooler ห้อยนึ่งเหลว ไม่มา	ตั้งสายพาน B-2 และเพิ่ม Block กด อีก 1 Block (B-6)
2-Jul-23	GI	Cleaning			วาล์วจ่ายน้ำ ปิดเปิด ไม่ได้	ตรวจสอบและเปลี่ยนวาล์วใหม่
3-Jul-23	GI	TU20			รพ PAD Limit 20 น็อตยึด pad ไม่ได้	แก้ไขเชื่อมรพ pad ใหม่
3-Jul-23	GI	PayOff			อุปกรณ์ยกยี่ห้อใหม่	ตรวจสอบและเปลี่ยนอุปกรณ์ยกใหม่
4-Jul-23	BW	BW9			จุดยึด bobbin มีรอยแตก	ตรวจสอบและเปลี่ยนจุดยึดใหม่
4-Jul-23	CD	DRG_3			หุ่นยนต์ Bobbin ไม่ได้	ตรวจสอบและเปลี่ยนหุ่นยนต์ใหม่
4-Jul-23	BW	BW7			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
5-Jul-23	CD	DRG_2			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
5-Jul-23	BW	BW7			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
6-Jul-23	CD	DRG_4			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
6-Jul-23	CD	DRG_2			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
7-Jul-23	SP	SP			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
7-Jul-23	GI				เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
8-Jul-23	BW	BW2			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
8-Jul-23	BW	BW4			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
8-Jul-23	BW	BW4			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
8-Jul-23	GI				เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
8-Jul-23	CD	DRG_3			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
8-Jul-23	CD	DRG_5			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
9-Jul-23	BW	BW2			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
9-Jul-23	BW	BW7			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
10-Jul-23	BW	BW3			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
10-Jul-23	BW	BW2			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่
10-Jul-23	GI	Zn-Bath			เบรคสายพาน B1.2.7	ถอดเบรคสายพาน B1.2.7 ใหม่

ผู้จัดทำ:

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย:

ผจ.ชป. / วน.ชป.

รับทราบ:

ผจ.ชป.

B1 (2-12/66) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน



สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล ประจำเดือน กรกฎาคม 2023

หน้าที่ 2/3

วัน/เดือน/ปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
10-Jul-23	Crate	Crate01			safety lock ชั่วๆ	-ใส่ Safety lock ใหม่
11-Jul-23	CD	DRG_3			Roller เข็มชอร์รี่ B7 แบร้งแตก	-Bearing Roller Dancer Arm แทน-แก้ไขเปลี่ยน Bearing ใหม่
11-Jul-23	CD	DRG_1			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
11-Jul-23	CD	DRG_3			แทน Roller Dancer Arm B7 หลุด	เปลี่ยนสปริงใหม่
12-Jul-23	BW	BW9			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
12-Jul-23	CD	DRG_3			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
13-Jul-23	GI	Zn-Bath			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
13-Jul-23	CD	DRG_1			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
14-Jul-23	BW	BW			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
14-Jul-23	BW	BW3			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
15-Jul-23	BW	BW3			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
16-Jul-23	BW	BW1			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
16-Jul-23	Crate	Crate02			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
16-Jul-23	BW	BW			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
17-Jul-23	CD	DRG_3			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
17-Jul-23	BW	BW10			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
17-Jul-23	BW	BW2			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
17-Jul-23	BW	BW8			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
18-Jul-23	BW	BW1			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
18-Jul-23	BW	BW2			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
19-Jul-23	CD	DRG_5			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
19-Jul-23	Crate	Crate02			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
19-Jul-23	BW	BW10			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
20-Jul-23	CD	DRG_4			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่
20-Jul-23	BW	BW8			สปริงแตก	เปลี่ยนสปริงใหม่

ผู้จัดทำ:

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย:

ผจ.ชป. / วน.ชป.

รับทราบ:

ผจ.ชป.

B1 (2-12/66) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน

วันเดือนปี	เครื่องจักร	คันแข่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาหาร	การแก้ไขป้องกัน
20-Jul-23	CD	DRG_2			วาล์วเปิด-ปิดน้ำพวยBlock 6 ผก	เปลี่ยนวาล์วใหม่
20-Jul-23	CD	DRG_4			เบรกข้าง	โซลินอยด์วาล์วตรงตามต้นนอกดอก
20-Jul-23	CD	DRG_6			ตะขอยึดวาล์วที่ไม่ให้อ้าออก	เปลี่ยนsolonoid valve ตะขอยึดวาล์ว pay-off d'águtใหม่ (solonoid valve ทั้ง)
21-Jul-23	CD				เครื่องจักรที่ตีคานเป่าหัก	เชื่อมใหม่เพื่อหักคานเหล็กได้ใหม่
22-Jul-23	CD				ที่ตีคานเป่าหัก	เปลี่ยนเชื้อใหม่เพื่อแตก
22-Jul-23	CD	DRG_5			กระบอกลมตัวเป็นสภาพดีbox 11 สิ่ง ปรับขึ้น ไม่ได้	-ถอดกระบอกลมมาทำความสะอาดใหม่(ผู้เข้า)ไปในกระบอกทำให้ถูกขโมยไม่
23-Jul-23	GI	TU9			สปริงไม่ให้	แก้ไข off wire brakeที่หน้าของ make up 1 fixen when brake ที่pay-off 2 line 1
24-Jul-23	CD	DRG_1			Capstan B4 สึกบริเวณ ทำให้อายุสั้นเกินไป	ใช้สปริงหรือขั้วเปลี่ยนใหม่
24-Jul-23	CD	DRG_3			BOX1 ไม่พอต่อคลาอ์ว	เปลี่ยนข้อลวดและขันยึดลวดไว้ข้อเพราะเกี่ยวขั้วไม่ได้
24-Jul-23	BW	BW7			มือคลาด	เปลี่ยนมือคลาดและเชือก
25-Jul-23	CD	DRG_2			การมียอตัว B4 ที่กับจาวเบรก	เชือก-คานเหล็กใหม่
26-Jul-23	CD	DRG_5			BOXคาน BOX1 ไม่รู้	เปลี่ยนBlockDie
26-Jul-23	CD	DRG_1			เครื่องจักรที่พบมาขอ10-1313 ตัวถูกดึงสิ่งที่ไม่ทำงาน	เคื่องแตกหอยไขเพื่อเปลี่ยน
27-Jul-23	CD	DRQ_1			เครื่องจักรที่พบ ล็อคสายชนทางเข้าไม่อยู่	เปลี่ยนair Fitting 12มิถ
27-Jul-23	CD	DRG_1			เครื่องจักรที่พบ รำรอก หมดอายุ 10-1148 คัดใหม่ไม่ได้	ขับใหม่
28-Jul-23	GI	Zur-Bath			วางเหล็ก ข้าง	-เชื่อมรางยึดเหล็กใหม่(วางเหล็กตรงตรงเชื่อม)
28-Jul-23	CD	DRG_3			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	พบbobbin ปิดตัวล็อก bobbin แก้ไข ใช้เหล็กจับ
28-Jul-23	BW	BW3			คานยึดกระบอกลมหัก	-เชื่อมร้าวตรงกระบอกลมหา Bobbin ใหม่
29-Jul-23	GI				กรง TU line 3 หัก	เปลี่ยนพลาใหม่
30-Jul-23	BW	BW3			เบรจเชื่อมแบบแตก เมื่อลัดเบรจใหม่หมดอายุ	ได้เมื่อตัดเบรจใหม่และเปลี่ยนข้อลวดกระบอกลมใหม่ทั้งเครื่อง บว3 (เมื่อล็อกเบรจใหม่
30-Jul-23	CD	DRG_6			คอปปีตึง 2 ซึงกดขึ้นลงไม่ได้ เวลากดขึ้น Alarm PO HYD FUMPM	ตรวจสอบเบรกเบรจก่อนปรับเบรจก่อนปรับคานใหม่ใช้งานได้ปกติ

ស្តាប់

ศนักรทนซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย...

นาง.ชบ. / ทน.ชบ.

รับทราบ...

490.924.

331 (2-12/60) วัตถุประสงค์การซ่อมแซมเครื่องจักรเครื่องกลไฟฟ้าประจำเดือน

วันเดือนปี	เครื่องจักร	คันหมุน	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทพวงจางาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1-Aug-23	CD	DRG_3			ไดอะเมทรีเบรค Box 1 หลุด	-เปลี่ยนไดอะเมทรีเบรคใหม่
1-Aug-23	CD				คัตขาดไม่ขาด	เปลี่ยนgrape ให้
1-Aug-23	CD	DRG_5			น้ำมันไฮดรอลิก ที่ pay off เกือบ 55 ลิ้ว	ขึ้นข้างหัวก็ออกสุดสาย
2-Aug-23	CD				เครื่องจักรเบรค 19 หักหนีบก็หัก	-ถือคัตออกดูจนกว่าหัวให้ถูกตามเชิง
2-Aug-23	CD	DRG_3			น้ำมันรั่วซึม ที่ก้านว่าหัว ฤดูถึง สาย B7	ว่าส่งมาเข้าถือคัตออกเสียเปลี่ยนว่าหัวใหม่ 1/2"
2-Aug-23	CD	DRG_1			เสาไดอะเมทรี DRG1 หัก	แขนไดอะเมทรี DRG 1 หัก (เชื่อมแขนไดอะเมทรีใหม่)
2-Aug-23	CD	DRG_4			Roller ประคองถาดคอนกรีต B4 ไม่หมุน	-Bearing Roller ประคองถาด Block 4 แตก เปลี่ยน Bearing ใหม่
3-Aug-23	CD	DRG_4			สายลมที่ Spooler แตก	สายลมแตกเปลี่ยนสายลมใหม่
3-Aug-23	CD	DRG_4			สตัป Roller เครื่องพันพลาสติก	สตัป roller ใหม่
3-Aug-23	WP	SP			น็อตยึดทรางเบรค หลุด	แก้ไข ยึดทรางเบรคใหม่
3-Aug-23	CD	DRG_1			กระบอกลมเบรค B2 หมดหัว	ดึง 5 b2 ไดอะเมทรีเบรคตัวเก่าเปลี่ยนไดอะเมทรีเบรคใหม่
4-Aug-23	BW				น็อตคัตวางอาวามบนขา	แก้ไขเชื่อมน็อตคัตระยะบนขาใหม่
4-Aug-23	BW	BW3			น็อตยึด Bobbin Spooler หัก	เปลี่ยน Bobbin จาก 8 ตัวเดิมไปงับน็อตยึดได้ 6 ตัว เปลี่ยนน็อตใหม่
4-Aug-23	CD	DRG_6			ลูกปืนชุดควานมีคานบนแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
5-Aug-23	BW	BW4			สปริงคัตบนขา	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
5-Aug-23	BW	BW2			ว่าหัวนำ CRD B6 ชำรุด	ตรวจเช็คทรางว่าหัวนำไม่มีก้านว่าหัวนำใส่ก้านว่าหัวนำใหม่
5-Aug-23	CD	DRG_3			ลูกปืนชุดทรางพืดบนแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
5-Aug-23	BW	BW2			กรรเมสซิงคัตหัวใส่คัตเดิม ทุกปุ่ม	เปลี่ยนสายไฟคอนโทรลตัวพืดทรางอาวหัวใหม่เบรคเบอร์ 8 (สายไฟขาดใหม่)
6-Aug-23	CD				bobbinยึดคัต ไม่อยู่	เปลี่ยนแป้นคัตและทรางคัตใหม่
6-Aug-23	BW	BW9			ทรางขาด	สปริงขาดเปลี่ยนสปริงใหม่
6-Aug-23	BW	BW5			เปลี่ยนลูกปืนวอกบนคัตบนขา	เปลี่ยนลูกปืนวอกคัตบนขาเบอร์ใหม่
7-Aug-23	BW	BW1			โซ่ขาด	ตัดคัตโซ่ใหม่
7-Aug-23	BW	BW3			เบรคคอ 3 น้ำมันรั่วซึม	ตรวจเช็คทรางคัต
8-Aug-23	SP	SP3			เบรคคอ 3 น้ำมันรั่วซึม	ตรวจเช็คทรางคัต
8-Aug-23	SP	SP3			ชุดเฟืองปั๊มมีคัต	เปลี่ยนทรางเฟืองมีคัตบนขาใหม่ (ถูกบน)
8-Aug-23	BW	BW2			สลักยึดคานบนไดอะเมทรีคัตหลุดหาย	แก้ไข ใส่สลักยึดคานบนใหม่
9-Aug-23	CH	PayOff			คานเบรคหลุดแตก	แก้ไขเปลี่ยนคานเบรคใหม่
9-Aug-23	CD	DRG_3				

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย...

หน้า ๑๖ / ๓๗ หน้า

กำหนดว่า...

497 911

มว ๑-๑๒๖๐) สรุปประวัติการขอมติของจังหวัดนครราชสีมาไฟฟ้า ประจวบคิชน

6800-5511

អង្គជំនុំជម្រះ



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขเบื้องต้น
28-Aug-23	CD	DRQ_3			กระบอกลม Dancer B5 หลุด	ใส่กระบอกลม Dancer ตามฉบับที่
28-Aug-23	BW	BW7			น็อตยึดเพื่อก้านพิททวอลเชื่อม	เชื่อมซ่อมด้วยน็อตตามปกติ
29-Aug-23	BW	BW			มอเตอร์พิททวอลไม่ทำงาน	-มอเตอร์พิททวอลไม่ทำงาน (old-old เครื่องใหม่)
29-Aug-23	CD	DRQ_4			Spoofier เบรค ไม่อยู่	-ไดอะแฟรมสปีดริง ไม่ทันกับน็อตอีกข้างทำให้ความตึงเครียดใหม่
29-Aug-23	CD	DRQ_3			สลักล็อก Bobbin หลุด	-สลักล็อก Bobbin หลุดเมื่อขาด เปลี่ยนน็อตยึดสลักใหม่
30-Aug-23	CD	DRQ_1			หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เปลี่ยน Bobbin ใหม่
31-Aug-23	BW	BW3			ไขจารค	ไม่มีไขจะใส่ไปเลยคงจะเสียหายใส่
31-Aug-23	BW	BW2			เปลี่ยนสกรูวงแหวนคัตหนาม	เปลี่ยนสกรูวงแหวนคัตหนามใหม่

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

.....

ตรวจสอบโดย

พ.จ.ช.บ. / วัช.ช.บ.

.....

รับทราบ

พ.จ.ช.บ.

.....

331 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำปี เดือน



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขเบื้องต้น
14-Sep-23	BW	BW			จุดไฮดรอลิกในมัลติคัลไม่ทำงาน	เปลี่ยน Relay Coil Pump ใหม่
14-Sep-23	BW	BW3			ถูกปืนชุดลูกปืนวัดความเค	เปลี่ยนเบรค
15-Sep-23	BW	BW5			ถูกปืนวัดความเคเป็นร่อง	เปลี่ยนลูกปืนใหม่พร้อมโมเตอร์อีก
15-Sep-23	CD	DRQ_3			เบรคปัดกวาด No.2 ปรับเข้า-ออก ไม่ได้	เปลี่ยนพลาสม่าและเปลี่ยนน็อตอีกข้างใหม่ 51103
16-Sep-23	CD	DRQ_4			การซ่อมมอเตอร์ B5 หลุด	เชื่อมกรรไกรตัดสายพานกลับเดิมแล้วจึงใหม่
16-Sep-23	CD	DRQ_2			เครื่องวัดแรง 19 ตัวหนักที่ค้ำ	เปลี่ยนสลักล็อกตามลูกปืนใหม่เปลี่ยน 0-200
17-Sep-23	CD	DRQ_2			โรตเตอร์รับเยื่อกลหลุด	ใส่โรตเตอร์จานเยื่ออีกใหม่
18-Sep-23	CD	DRQ_3			สลักคานยึดคานหัก	ขาด-เชื่อมใหม่
18-Sep-23	BW	BW2			ประตูลูกปืนมอเตอร์ หลุด	ใส่เม็ดค้ำประตูลูกปืนใหม่
19-Sep-23	CD	DRQ_3			เบรคปัดกวาด No.2 ปรับเข้า-ออก ไม่ได้	ถอดปรับเบรคปัดกวาดและเปลี่ยน Bearing เดก-เปลี่ยน Bearing ใหม่และขันน็อต
20-Sep-23	CD	DRQ_2			ตัวค้ำคานรับน้ำหนักเครื่อง	-พลาสม่ากระบอกลม Bobbin เปลี่ยนน็อตใหม่เป็นน็อตยึดสายพาน
21-Sep-23	BW	BW4			สปีดริง	-เปลี่ยนสกรูวงแหวนคัตหนามใหม่
21-Sep-23	BW	BW5			เพื่อก้านพิททวอลไม่อยู่	-ค้ำค้ำไขจานพิททวอลไม่อยู่ทำให้ไม่หลุด-ค้ำค้ำไขส่วนยึดค้ำค้ำไขใหม่
21-Sep-23	BW	BW3			ค้ำค้ำไขจานพิททวอลไม่อยู่	-น็อตยึดค้ำค้ำไขจานพิททวอลเปลี่ยนน็อตยึดค้ำค้ำไขใหม่
21-Sep-23	BW	BW2			เปลี่ยนสลักล็อก	เปลี่ยนสลักล็อก
21-Sep-23	BW	BW			เปลี่ยนสลักล็อก	เปลี่ยนสลักล็อก
22-Sep-23	BW	BW7			เพื่อก้านพิททวอลไม่อยู่	จัดน็อตยึดค้ำค้ำไข
22-Sep-23	CD	DRQ_3			น็อตยึดค้ำค้ำไข	ถอด Capstan 100 ค้ำค้ำไขความตึงเครียดของสายพาน
22-Sep-23	CD	DRQ_3			ตัวปรับระดับค้ำค้ำไข	-งานปรับตั้งความตึงเครียดของสายพาน-เปลี่ยนสายพานปรับตั้งความตึงเครียด
23-Sep-23	BW	BW8			Box 9 และ Box 10 เบรคไม่อยู่	-เบรค Block 10 ขันเข้าเปลี่ยนโซ่ขับเคลื่อนเบรคใหม่
23-Sep-23	CD	DRQ_5			Box 8 เบรคไม่อยู่	เบรค Block 9-4 เบรคค้ำค้ำไขทั้งหมดเปลี่ยนน็อตยึดค้ำค้ำไขใหม่
24-Sep-23	CD	DRQ_5			Roller ประกอบสกรูค้ำค้ำไข B (เป็นร่องลึก)	-สลักค้ำค้ำไข
25-Sep-23	CD	DRQ_1			เบรคไม่อยู่ (มาจาก Bobbin แล้วไหลลง)	ตรวจสอบเบรคไม่อยู่ค้ำค้ำไขแล้วไม่พบค้ำค้ำไขใหม่
25-Sep-23	CD	DRQ_2			การปรับ Spooler 042 หลุด	ตรวจสอบเบรคไม่อยู่ค้ำค้ำไขแล้วไม่พบค้ำค้ำไขใหม่
25-Sep-23	CD	DRQ_2			เบรค B.5 หลุด	ตรวจสอบเบรคไม่อยู่ค้ำค้ำไขแล้วไม่พบค้ำค้ำไขใหม่
26-Sep-23	CD	DRQ_4			จุดหล่อลื่นค้ำค้ำไข	ตรวจสอบเบรคไม่อยู่ค้ำค้ำไขแล้วไม่พบค้ำค้ำไขใหม่
27-Sep-23	BW	BW7			น็อตยึดค้ำค้ำไข	ตรวจสอบเบรคไม่อยู่ค้ำค้ำไขแล้วไม่พบค้ำค้ำไขใหม่
27-Sep-23	CD	DRQ_3			Bobbin สลักไม่อยู่	-ใส่โรตเตอร์ Capstan Block 1-ใช้ตามแรงให้เข้ากับค้ำค้ำไขแล้วจึงใหม่
27-Sep-23	BW	BW3				-ใส่ Bobbin หลุด / Truss Bearing 51106 แทน-เปลี่ยน Bearing ใหม่

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

.....

ตรวจสอบโดย

พ.จ.ช.บ. / วัช.ช.บ.

.....

รับทราบ

พ.จ.ช.บ.

.....

331 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำปี เดือน



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
27-Sep-23	CD	DRG_3			ขอบ Capstead B1 แตกทำให้วัดคิดขาด	เครื่องขอบหมคมขอบCapstead
28-Sep-23	BW	BW4			ลูกปืนชุดท้ายเกียร์แตก	-เปลี่ยน Bearing ท้ายเกียร์ใหม่
28-Sep-23	CD	DRG_3			Capstead Box1 แตก	-เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์
28-Sep-23	CD	DRG_3			โรเตอร์ประกอบของกล่อง Box1 ไม่หมุน	เปลี่ยนbearingใหม่
29-Sep-23	CD	DRG_4			เกียร์ NO.2 ถาดตั้งเกียร์	เปลี่ยนชุดและใส่เกียร์ที่
29-Sep-23	BW	BW8			Box Die B1 น้ารั่ว	เปลี่ยนเบรคเกียร์ใหม่
29-Sep-23	CD				ลูกปืนชุดเกียร์หน้าเกียร์	-อาการสั่นไม่ขาด-แก้ไขเปลี่ยนเบรคชุดเกียร์ใหม่
29-Sep-23	BW	BW9			เครื่องวัดแบบ 19 mm ตัววัดเพ่งข้าง	เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์ใหม่-ใส่เกียร์M12
30-Sep-23	BW	BW8			เบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์	ทำงานปกติ
30-Sep-23	BW	BW6			เพื่องัดเกียร์หน้าเกียร์	เปลี่ยนเพลาลูกเบี้ยวใหม่-แก้ไขเพื่องัดเกียร์หน้าเกียร์
30-Sep-23	GS	GSW-RE			สายพานเครื่องจักร 45 ม.ร	-เปลี่ยนสายพานใหม่
30-Sep-23	BW	BW3			ชุดเพื่องัดเกียร์หน้าเกียร์	เปลี่ยนbearingใหม่
30-Sep-23	CD	DRG_4			อวตกรถจักร Roller บ่อ ร่องจาก ลมไม่พอ	ตั้งลูกเกียร์ให้ตรง
30-Sep-23	BW	BW6			เกียร์หน้าเกียร์หน้าเกียร์	เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์ใหม่
30-Sep-23	CD	DRG_3			Spooler เบรคไม่อยู่	ต่อสายพานเครื่องจักรหน้าเกียร์หน้าเกียร์

ผู้จัดทำ

ตรวจสอบโดย

รับทราบ

พนักงานซ่อมบำรุง

พ.ช.บ. / พ.ช.บ.

พ.ช.บ.

B1 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1-Oct-23	GI	TU32			โรเตอร์หัวจ่ายขาดหลุด	ใส่เพลาลูกเกียร์
2-Oct-23	CD	DRG_2			Roller ประกอบของอวตกรถจักร B4 แบร์ริงแตก	เปลี่ยนbearingใหม่
3-Oct-23	GI	TU27			โรเตอร์ด้านหน้าหัวจ่ายขาด (เพื่องัดเกียร์) หมด lifeแล้ว อวตกรถจักร	เปลี่ยนชุดsupport rollerใหม่
3-Oct-23	CD	DRG_3			Box Die Box7 น้ารั่ว	เปลี่ยนbox dieใหม่
4-Oct-23	BW	BW5			สปริงขาด	เปลี่ยนสปริงใหม่
5-Oct-23	BW	BW2			เซนเซอร์วัดตำแหน่งขาด	ตรวจสอบสาย sensor หลุดแก้ไขใหม่
5-Oct-23	CD	DRG_1			น้ำรั่วออกนอกสายพาน 65	แก้ไขใช้ม้วนยางที่ด้านนอกสายพานที่จุดที่แตก
5-Oct-23	CD	DRG_3			น้ำรั่วของขอบ Capstead B7	แก้ไขใช้ม้วนยางที่ด้านนอกสายพานที่จุดที่แตก
6-Oct-23	CD	DRG_1			เครื่องวัดแบบ 32 ไม่มีใช้งาน	ไม่เชื่อมต่อใหม่ใหม่
7-Oct-23	CD	DRG_6			Box Die Box11 น้ารั่ว	เปลี่ยนbox dieใหม่
8-Oct-23	CD	DRG_6			Roller Denner arm B11 สึกเป็นร่อง	เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์ที่roller
9-Oct-23	BW	BW7			ตัวกดคัตหน้าเบรคไม่อยู่	เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์
10-Oct-23	CD	DRG_4			การเชื่อมต่อเบรค B5 หลุด	เชื่อมต่อเบรคชุดเกียร์ใหม่
11-Oct-23	CD	DRG_4			การเชื่อมต่อเบรค B5 หลุด	เชื่อมต่อเบรคชุดเกียร์ใหม่
12-Oct-23	CD	DRG_4			โซ่แทนเบรคชุดเกียร์	แก้ไขโซ่ใหม่
12-Oct-23	CD	DRG_4			roller bending carbide แตก	แก้ไขโซ่ใหม่
13-Oct-23	CD	DRG_1			ตัวกดคัตหน้าเบรค Ordinary หลุด	ตรวจสอบเบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์
13-Oct-23	CD	DRG_2			สายพาน Box2 รั่ว	ตรวจสอบเบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์
14-Oct-23	CD	DRG_6			เบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์	เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์ใหม่
14-Oct-23	CD	DRG_1			โรเตอร์ ในเครื่อง CD Bearing แตกที่เครื่อง 1	เปลี่ยนเบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์
15-Oct-23	BW	BW6			สปริงชุดเกียร์หน้าเกียร์	เปลี่ยนสปริงชุดเกียร์หน้าเกียร์
16-Oct-23	GI				ราง PAD Line 16/19 ช่องตัด Pad ดึง แก้ไขซ่อมแก้ไข	เชื่อมราง pad บ่อ 2m line 16/19
16-Oct-23	BW	BW7			ช่องตัดชุดเกียร์หน้าเกียร์	เปลี่ยนเพลาลูกเกียร์
17-Oct-23	GS	GSW			สายพาน Block 4 (ตัวคัตใน, ตัวคัตนอก)	เปลี่ยนสายพานblock
17-Oct-23	BW	BW9			เพื่องัดเกียร์หน้าเกียร์	เชื่อมต่อเบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์
18-Oct-23	CD	DRG_4			ดีมี stock up ไม่ใช้	ตรวจสอบเบรคชุดเกียร์หน้าเกียร์

ผู้จัดทำ

ตรวจสอบโดย

รับทราบ

พนักงานซ่อมบำรุง

พ.ช.บ. / พ.ช.บ.

พ.ช.บ.

B1 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำเดือน

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประมาณพวงยาง	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
18-Oct-23	BW	BW9			ตัวล็อกหัก	เชื่อม support prox counter bore ใหม่ (หัก)
19-Oct-23	SP				ทรานส์มิก ๓๐2 ขยับไปใต้	เปลี่ยนเพลาข้อต่อโรตารีนแบบถอดยึดต่อ2ใหม่ (พิงตัวขาด)
19-Oct-23	CD				ทรานส์มิก 302 ขยับไปใต้ค้ำขึ้นแรงไม่ได้	เปลี่ยนตัวข้อต่อโรตารีนแบบถอดยึดต่อ2ใหม่ (พิงตัวขาด)
20-Oct-23	BW	BW6			ลูกปืนเพื่องัดบ่มปิดแตก	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
21-Oct-23	SP				พองเบ่ง 2 hoist เดินหน้าออกหลังไม่ได้ เชือก FL ใต้แล้ว 17.30	เปลี่ยนตัวโรตารีนแบบถอดยึดต่อ2ใหม่ สายขาดใน สาย spare ไม่มี (waiting ๓
21-Oct-23	BW	BW2			ผ้า bobbin ติดขัดไม่แน่น	- ขากระบอบลงผ้าผิด Bobbin เพาะกระบอบขึ้นทำให้สลิปไปไม่แน่น-แก้ไข เชื่อมขา
22-Oct-23	CD				เครื่องรับไฟ 19 ขาหนีบกับหัก	- ปากหนีบกับหัก (เครื่องรับไฟ Drg 19 mm) -แก้ไข เปลี่ยนปากหนีบกับใหม่
22-Oct-23	BW	BW1			bobbin ไม่หมุน	- อิมเพลา Bobbin ไม่มี-แก้ไขให้ใช้อิมเพลา Bobbin ใหม่
23-Oct-23	BW	BW1			ลูกปืนแตก	- ปิดดัดข้อพิเศษ Bobbin กดสายค้ำทำให้ Bobbin ไม่หมุน-แก้ไขจับยึดให้ยึดติด
24-Oct-23	BW	BW1			สายลม ที่ Pay off แตก-แก้ไขเปลี่ยนสายลมใหม่ 12 mm	- สายลม ที่ Pay off แตก-แก้ไขเปลี่ยนสายลมใหม่ 12 mm
24-Oct-23	CD	DRG_6			เบรค ไม่อยู่	ผ้า brake pad หายขาด เปลี่ยนผ้าเบรคใหม่
25-Oct-23	CD	DRG_4			สายลมแตก	แก้ไขเปลี่ยนข้อต่อใหม่สายลมขาดคา
26-Oct-23	CD	DRG_4			สปริงขาด	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
26-Oct-23	BW	BW10			safety latch ขัด	- ให้ Safety latch ใหม่
27-Oct-23	Crane	Crane02			นำรื้อ Capstan B5	นำตามช่างซ่อมแทน เปลี่ยนข้อแตกแทนเปิดคอคลิก
27-Oct-23	CD	DRG_1			ผ้ารอบ WAX หักหลุดกักไม่ไ้	ไม่ทำใหม่
28-Oct-23	GI	TU1			ลูกปืนเพื่องัดบ่ม (เครื่องงัด)	- ให้องค์กลูกเข้ายึดเป็นร่อง-แก้ไข เปลี่ยนเพื่องัดบ่มใหม่
28-Oct-23	BW	BW			จานพิชิตไม่อยู่	- ปิดดัดค้ำเชื่อมเพลาหลุดไม่ให้ปิดยึดทำให้จานพิชิตขยับได้-แก้ไขหาตัวล็อกยึด
29-Oct-23	BW	BW4			รอยเชื่อมหัก	- สกัดข้อเพลา Bobbin หัก -แก้ไขเชื่อมสลักข้อเพลา Bobbin ใหม่
29-Oct-23	BW	BW10			สายลม Spooler แตก	- ขาต่อมข้างใน spooler แตก-เปลี่ยนสายลมใหม่
30-Oct-23	CD	DRG_1			Capstan B5 เป็นร่อง ทำให้สลักเพื่อกันกัน รัดถวดึงพัน	- เปลี่ยน Capstan Block 5 ใหม่ (ของเก่านำไปเปลี่ยน)
30-Oct-23	CD	DRG_1			ลูกปืนแตก	สกัดข้อค้ำใหม่
30-Oct-23	BW	BW8			ตัวลูกกดแข็ง Pay off พังลงมา	ใส่ท่อพร้อมฉีกรั่วหัด
31-Oct-23	CD	DRG_4			ผ้า bobbin หัก	เพลา Bobbin ขาด เร็วแล้วแก้ไขหรือเปลี่ยน
31-Oct-23	BW	BW3				

ผู้จัดทำ...
พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย.....
 หง.ชบ. / วศ.ชบ.

รับทราบ...
ผอ.ก.ชป.

๓๓ (๒-๑๒/๖๐) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกลไฟฟ้าประจำเดือน

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	รายการ	การแก้ไขป้องกัน
1-Nov-23	SP				เสริม ดบ4 เสี่ยงดัง	หาอะไหล่ที่ชำรุดในรถ เพลาข้างในได้ปกติ
1-Nov-23	CD	DRG_1			โซ่มอเตอร์หมุนควง B6 ขาด	เปลี่ยนโซ่ข้อต่อฯ
2-Nov-23	CD	DRG_4			เบรค Box1 เน้น ทำให้อวดคังจาก B2	-เขียนเพลารับบังคับเบรค RollerTopping ใหม่
2-Nov-23	CD	DRG_4			แขนจับวางจอดเบรคไม่อยู่	-ปรับตั้งเบรค Block 1 ใหม่
2-Nov-23	CD	DRG_4			ผ้าเบรค Dancer Arm B1 พังค	เปลี่ยนเบรคแทนเซอร์อาร์ม
3-Nov-23	CD	DRG_3			นิ้วหัวที่บล็อกคย 7	เปลี่ยนเบรคอีกคย
4-Nov-23	BW	BW			เหล็กถึงตัววิ่งเก็ท เครื่องวิ่งกิม	เชื่อมร้าวบริเวณตัววิ่งใหม่
4-Nov-23	GS	GSW-RB			ชดเชยเครื่อ 84 re coil รั่ว	ตัดท่อลมที่แตกออกเข้าซ่อมเข้า fitting ใหม่ใช้งานได้ปกติ
4-Nov-23	BW	BW5			ตัววิ่งขาด	เปลี่ยนตัววิ่งคยเดิม
5-Nov-23	CD	DRG_3			ลมทก Dancer Arm B7	เปลี่ยน regulator valve อย่งคงว บอกรวใหม่ ปรับไม่ได้
6-Nov-23	SP	SP			ตะเข็บกระชัฟุ้งจับก	แก้ไขเชื่อมตะเข็บของกระชัฟุ้งใหม่
6-Nov-23	CD	DRG_3			Capstan B7 เป็นร่องลึกกัตัวฉวพ	แก้ไขใช้หินเล็ย เซอร์ capstaned ที่เป็นรอยชุด
7-Nov-23	GI	PayOff			Line 15 Payoff แขนโลกฉวพกั โยกลวดไม่ได้	เชื่อมแขนโยกรั ใหม่ pay-off ยี่ง26 ใหม่(แขนโยกหัก)
7-Nov-23	BW	BW2			แกนยึดขุดbobbinขาดคอเชื่อม	เชื่อมซ่อมแกนbobbin
8-Nov-23	BW	BW2			น็อตยึดแกนยึดทวนขาดค	ปองันน็อตออกใช้น็อตใหม่
8-Nov-23	GI	TU16			Line 16 ราง Pad ถึก *เชื่อมราง Pad	เชื่อมซ่อมรางเบรคและคยเดิมหักได้ใหม่
8-Nov-23	CD	DRG_6			Roller ประคองฉวคบน Capstan Box1 ไม่หมุน	แก้ไขคู่ขนเข้า bearing ออกต่าง bearing
9-Nov-23	BW	BW7			แกนคัตหวนนบกั	เชื่อมซ่อมแกนคัตหวนใหม่
10-Nov-23	GI				กานู โดต้บน mlc up เอียงใกล้จะหัก** ซ่อมด้วย**	เชื่อมซ่อมแกนไกฉวพใหม่
10-Nov-23	BW	BW7			แกนคัตหวนนบกั	เปลี่ยนแกนคัตหวนใหม่
10-Nov-23	CD	DRG_3			Roller Bending No8 ไม่หมุน ทำให้อวดคังขาด B1	แก้ไขถอดเปลี่ยน bearing ใหม่
11-Nov-23	BW	BW7			หัก	เชื่อมซ่อมแกนคัตหวน
12-Nov-23	BW	BW10			แกนคัตหวนนบกัคยใหม่อยู่	ใส่น็อตคัตหวนคัตหวนใหม่ (น็อตหลุด)
12-Nov-23	CD				เหล็กที่รำนกรวนหลุด	ใส่น็อตคัตหวนรังษ์รวนคณ-ปรับตั้งคณ buckleให้จ้ง
12-Nov-23	GI				โรลเลอร์กลวดไลน์ 30 กดฉวพไม่ได้	-น็อตคยตั้งสปริง Roller กลวดแกวโยกขึ้นนคยพ-แก้ไข เปลี่ยนน็อตคยสปริง
13-Nov-23	CD	DRG_3			Spooling เปลี่ยนไม่ได้	รีเซ็ตโอเวอร์ทอร์ควมเปลี่ยนยือบบน spooler drum ใหม่ (dual cv)
14-Nov-23	CD	DRG_6			Roller ประคองฉวคบนเข้า B1 เสี่ยงเป็นร่องจนกัคณฉวคค	เปลี่ยนเบร้งโยคประคองฉวคบนโยคเดิมที่หัก

ผู้จัดทำ: ๒๕๖๒
พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย.....
ทง.จบ. / วค.จบ.

รับทราบ
คชก.ชบ.

พ.ร.บ. (2-12/60) ควบคุมการจำหน่ายเครื่องจักรกล/ไฟฟ้าประเภทรถยนต์



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
14-Nov-23	BW	BW9			สปริงคัทหน้าหัว	เปลี่ยนสปริงใหม่
14-Nov-23	CD	DRG_6			Spoiler ปรก ไม่อยู่	ควรวัดระยะบนรอกปกติ
14-Nov-23	BW	BW2			ชุดเฟืองขับ โซ่ขับเคลื่อน	คลาเมอ์คัทกับเฟืองขับและโซ่ขับเคลื่อนใหม่
15-Nov-23	CD	DRG_3			เบรค B7 ล็อค มีกลิ่นไหม้	เปลี่ยนSolenoidใหม่
15-Nov-23	BW	BW10			ทรานโซมูเตอร์ 3 คอธ #6 หมวี่	ถอดมอเตอร์ออก หรือเปลี่ยนมอเตอร์2คธมาเพื่อส่งซ่อมควาลมอเทอร์ใหม่
15-Nov-23	CD	DRG_6			ชุด bobbin ปรก	ตัดเส้นให้ออกเปลี่ยนใหม่ + ศึกษาคู่มือประกอบควาลมอเทอร์ใหม่ก่อนแล้วเชื่อมยึดกับ
15-Nov-23	BW	BW2			ชุด bobbin ปรก	เชื่อมหลอดประบอกยึดกับตัวล็อคที่ bobbin
15-Nov-23	GS	GSW-RS			สายลมเครื่อง 3 คอธ #6 หมวี่	เปลี่ยนสายลมใหม่
16-Nov-23	CD				วาล์วเปิดจ่ายน้ำมัน 4 นิ้ว ปิดไม่ได้	ซ่อมมือจับขึ้นวาล์วใหม่
16-Nov-23	BW	BW4			สปริงคัทหน้าหัว	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
17-Nov-23	CD	DRG_3			Box 1 ไม่เก็บลาช	ตั้งเบรคใหม่ขึ้นอันที่ล็อคหลุด
18-Nov-23	CD	DRG_5			เซ็นเซอร์จับเวลาจากหลังตู้เปิดจ่ายชุด (ชุด Roller ปรก)	เซ็นเซอร์จับเวลาจากหลังตู้เปิดจ่ายชุด (ชุด Roller ปรก) ไม่มีของถึงใหม่ (C
18-Nov-23	GI				โรลเลอร์เข้าชุด	เปลี่ยนโรลเลอร์ใหม่
18-Nov-23	CD	DRG_2			B4 เบรค ไม่อยู่	เปลี่ยน solenoid valve brake block 4 ใหม่ (กดขี่ใหม่)
18-Nov-23	BW	BW1			ชุดจักรกระบอกคัทอวาลูกปืนแตก	เปลี่ยนใหม่ #608
18-Nov-23	BW	BW10			Roller ฟังหมานสึกเป็นร่อง	เปลี่ยน Roller ฟังหมานใหม่
19-Nov-23	CD	DRG_1			Capstan B5 สึกเป็นร่อง ทำให้อวาลูกปืนกับกัน ขาด	เปลี่ยน Capstan
20-Nov-23	BW	BW9			สปริงคัทหน้าหัว	เปลี่ยนสปริงคัทหน้าหัว
21-Nov-23	CD	DRG_5			เครื่องทรีป Bottom Roller ที่ Pay off ปรกไม่พอ	ปรับ limit sensor กระบอกลมขึ้น/ลงตามเครื่อง bottom roller ส่งซ่อมเพื่อทำให้
22-Nov-23	BW	BW2			ลูกปืนแตก	เปลี่ยนลูกปืนใหม่
22-Nov-23	CD	DRG_1			ชุด B1 น้ำรั่ว	ถอดเปลี่ยนเบรค + ซักใหม่
22-Nov-23	Cranec	Cranec05			safety lock รั่ว	-ใส่ Safety lock ใหม่
22-Nov-23	CD	DRG_1			Capstan B5 เป็นร่อง ทำให้อวาลูกปืนกับกัน	-เปลี่ยน Capstan ใหม่ (Capstan 16A)
23-Nov-23	Cranec	Cranec05			เครน No5 รั่วใหญ่เกินไป หรือเกินไปทั้ง 2 ด้าน	ตรวจสอบพบคอร์ทเบรคใหม่ด้วยเบรคเดิมแก้ไขจุดคอร์ทเบรคของเบรคเก่าใส่กลับ
23-Nov-23	CD	DRG_3			Roller ปรกควาลมอเทอร์ B1 หลุดออกจากหลอด	ขันยึดคัท Roller Top Ring
23-Nov-23	CD	DRG_3			Roller ปรกควาลมอเทอร์ B1 ตัวในหลอดหลุด	ขันยึดคัท Roller Top Ring
23-Nov-23	CD				คัทหน้าหัวขาด	-ขันยึดคัทลูกปืนกับตัวนำให้ลูกปืนยึด

ผู้จัดทำ.....
พนักงานซ่อมบำรุงตรวจสอบโดย.....
พ.จ.บ. / พ.ศ.บ.รับทราบ.....
พ.ศ.บ.

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
24-Nov-23	BW	BW2			ชุดเฟืองขับ โซ่ขับเคลื่อน	-เปลี่ยนชุด Bearing เหล็กถูกที่ก่อคัทหน้าหัวใหม่ (Bearing แดง)
24-Nov-23	CD	DRG_1			เครื่องช่าง น้ำหนัก สว่าง	แก้ไขชุด 2000 ใช้จานได้ปกติ
24-Nov-23	BW	BW7			แกนพิกหมานขับเคลื่อน	เชื่อมพิกหมานขับเคลื่อนใหม่
25-Nov-23	CD	DRG_1			ปากจับเครื่องคัทอวาลูกปืน Size 2.50mm ลงไปจับเวลาไม่อยู่	-เปลี่ยนปากทงแดงใหม่
25-Nov-23	BW	BW7			โซ่ขับเคลื่อน	เชื่อมพิกหมานขับเคลื่อนใหม่
25-Nov-23	CD	DRG_1			Box 6 น้ำรั่วที่ Box Die	เปลี่ยน Block Die
25-Nov-23	BW	BW6			รอกเชื่อมหลุด	เชื่อมซ่อม bobbin
26-Nov-23	CD				น้ำหล่อเย็นไม่ไหล	ถอดทำความสะอาดถังน้ำ (พบการอุดตัน)
26-Nov-23	SP	DRG_1			สปริงแรง ไม่ยอม	-ลบปกติ หน้าเข้าของ delay ไม่พอ
26-Nov-23	CD	DRG_3			น็อตล็อก Box 1 หลุด	-เบรค Topring ไม่อยู่ตั้งเบรค Topring ใหม่ - น็อตล็อก Box Die ขาดเปลี่ยนน็อต
27-Nov-23	CD	DRG_5			พลาสม Spoiler แดง	คัทคัทเวลาใหม่
27-Nov-23	GI				กรง 10.01 หลุด	เชื่อมใหม่ 1.0
27-Nov-23	BW	BW7			แกนกลางป้อนบ่มหัก	เชื่อมใหม่
27-Nov-23	BW	BW2			ลูกปืนเฟืองขับหมานขึ้นแตก	เปลี่ยนเบรค 9906
27-Nov-23	GI	Pay Off			pay off type-a เครื่องใหม่วิ่งไม่ได้	ตรวจสอบพบ trip overload แก้ไข reset ใหม่
28-Nov-23	CD	DRG_1			pump 01 สายลมแตก	แก้ไขเปลี่ยนสายลมใหม่
28-Nov-23	CD	DRG_2			พลาสมา Bending ตัวที่ 8 ขาด	เชื่อมคัทใหม่
29-Nov-23	BW	BW			เหล็กคานถ่วงชิ้นงานขาด ตรงเชื่อมใหม่	เชื่อมคัทใหม่
29-Nov-23	BW	BW9			ที่ล็อกคานถ่วงหลุด	แก้ไขเชื่อมใหม่
29-Nov-23	GI	TU26			สลักหัว โกลนไม่ได้อัด ไม่ยอม	แก้ไข แก้ไขโปรแกรมจักรวาลให้รันได้ไปก่อน
29-Nov-23	CD	DRG_1			Roller Dancer Arm B1.3.4 สึกเป็นร่อง คัทควาลม	ใช้ใบปัดครกตามทางเดินโรลเลอร์
30-Nov-23	BW	BW4			แกนพิกหมานขับเคลื่อน	แก้ไขขันยึดคานคัทใหม่
30-Nov-23	CD	DRG_2			ถาดคอร์ทอวาลูกปืน Pay Off ล็อคที่เชื่อมไม่	ตรวจสอบพบถาดคอร์ท roller ก่อนเข้า beaming เป็นถาดที่เชื่อมกับไขควงคอร์ท
30-Nov-23	CD	DRG_1			ตัวรับรับลมเครื่อง On duty ขาด	เปลี่ยนถาด

ผู้จัดทำ.....
พนักงานซ่อมบำรุงตรวจสอบโดย.....
พ.จ.บ. / พ.ศ.บ.รับทราบ.....
พ.ศ.บ.



สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล ประจำปีเดือน ธันวาคม 2023

หน้าที่ 1/2

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1-Dec-23	BW	BW2			bobbin ฟัดไม่สนิท	คัดสโอบ bobbin ใหม่พร้อมเขียนค่า + ซ่อม-เจียรแต่งหัวปาก bobbin ที่ปิดไม่สนิท
2-Dec-23	BW	BW3			bobbin ไม่หมุน	จับปรับระบบแรงกด
2-Dec-23	CD	DRG_6			Spoiler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	สอยลมกระบอกอีก 1 bobbin แล้วเปลี่ยนใหม่
3-Dec-23	BW	BW4			แขนปรับเกลียวทวนนมขาด	เปลี่ยนแขนปรับเกลียวทวนนมและเพื่องัดข้อไขว้ใหม่
4-Dec-23	BW	BW2			ลูกปืนจุลคามพิศพนนมแตก	เปลี่ยน bearing ใหม่
4-Dec-23	BW	BW4			มือชขาด	-ตัวส่งความยาวทวนนมหัก (เปลี่ยนตัวส่งความยาวทวนนมใหม่)
5-Dec-23	BW	BW5			ไขว้ขาด	-ข้อไขว้ใหม่ (เชื่อมข้อต่อไขว้เอาข้อต่อไม่มี)
6-Dec-23	BW	BW3			ลูกปืนแตก	Bearing ตัวทำเกลียวทวนนมแตกเปลี่ยน Bearing ใหม่
6-Dec-23	BW	BW3			ลูกปืนจุลคามพิศพนนมแตก	เปลี่ยน bearing ใหม่
6-Dec-23	BW	BW3			ลูกปืนจุลคามพิศพนนมแตก	เปลี่ยน Bearing ชุดคังหมานใหม่
7-Dec-23	CD	DRG_2			สายพาน B4 หลุด	ใส่ถั่วลิสงคังหมานและสายพานใหม่
7-Dec-23	CD	DRG_4			สายพาน B5 ขาด	สายพานจากบ้าน + สลักทวนลิ้น
8-Dec-23	BW	BW2			ลำโพงปั่นบิฟไม่สนิท	เขียน+เพอร์มดัดปาก Bobbin ใหม่
8-Dec-23	BW	BW2			น้ำมันไฮดรอลิก รีบกับเครื่อง 1 ตัว	เปลี่ยนที่กักจ่ายระดับน้ำมันแล้วเติมน้ำมันไฮดรอลิก 1 แก้วทำทวนนมจะขาดครา
9-Dec-23	CD	DRG_4			Box Die B7 มีไขว้	เปลี่ยนข้อต่อไขว้ใหม่
10-Dec-23	CD	DRG_4			เกียร์ทวนนม B7 แตก	เปลี่ยนเกียร์ใหม่
11-Dec-23	BW	BW9			แขนพิศพนนมช็อคไม่อยู่	เปลี่ยนแขนพิศพนนมใหม่ + แก้ไขเข็มเหล่านแล้วใส่ถั่วลิสงคัง
11-Dec-23	BW	BW8			เพื่องัดคังหมานไม่หมุน	-เปลี่ยนสายพานใหม่
12-Dec-23	GS	GSW-RE			ทาดอมเครื่อง วิคคัล 55 ซม. รั่ว	เปลี่ยน bearing ใหม่
13-Dec-23	BW	BW3			ชุดเพื่องัดคังหมานลูกปืนแตก	เปลี่ยน bearing ใหม่
13-Dec-23	CD	DRG_4			อวคคกร่อง Roller ปอด เมื่อจาก อกไม่พอ	ดึงอวคคกลับตัวรอง
13-Dec-23	BW	BW6			เกลียวบิตคังหมานพิศพนนมเสีย	เปลี่ยนบิตคังหมานแล้วใส่ถั่วลิสงคัง
14-Dec-23	BW	BW6			ตัวรับความยาวทวนนมหัก	-เปลี่ยนตัวรับความยาวทวนนมใหม่
15-Dec-23	CD	DRG_1			capstan B1 ซักเป็นร่องลึก ทำให้เดินแล้วอวคคคังหมานที่ 1	ถอด Capstand ออกเปลี่ยน Capstand ใหม่ แล้วปรับกดคังหมานทวนนมของอวคค
16-Dec-23	BW	BW6			ตัวรับความยาวทวนนมหัก	เชื่อมสตัคตัวรับความยาวทวนนมใหม่
16-Dec-23	CD	DRG_1			Roller ประคองจวด ก่อนเข้า B1 สึกเป็นร่องเกิดอวคค	เปลี่ยนโรลเลอร์ประคองจวด อก 5.5*90mm.

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ผจ.ชบ. / วน.ชบ.

รับทราบ

ผจ.ชบ.

B1 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำปีเดือน



สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล ประจำปีเดือน ธันวาคม 2023

หน้าที่ 2/2

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
16-Dec-23	BW	BW2			มือคคคไม่อยู่	ทำมือคคคกับบ้านใหม่
16-Dec-23	CD	DRG_6			ทาดไฮดรอลิก คอปีโตที่ Pay off แตก	เปลี่ยนทาดน้ำมันไฮดรอลิกใหม่
17-Dec-23	CD	DRG_3			หมุนสตัคเข้าไม่ได้	เปลี่ยนประคองใหม่
17-Dec-23	BW	BW3			สปริงคังคังหมานช็อค	เปลี่ยนสปริงใหม่
18-Dec-23	BW	BW4			แขนกระบอกทาดเกลียวทวนนมแตก	Bearing ไม่ได้แตก (เครื่องจักรใช้งานไม่ได้ปกติ)
19-Dec-23	BW	BW7			ชุดเพื่องัดคังหมานไม่หมุน	เชื่อมตัวทวนนมหรือทวนนมใหม่
19-Dec-23	CD	DRG_3			Tail stock ไม่ทำงาน หมุนเปลี่ยน บ๊อบบี้ขึ้น ไม่ได้	เปลี่ยนคังหมานใหม่ (อันไม่พอ)
20-Dec-23	BW	BW7			แขนพิศพนนมหัก	เชื่อมแขนพิศพนนมใหม่
20-Dec-23	CD	DRG_6			เครื่อง R2000 ช้างเครื่อง 6 ไม่หมุน	-เอาหลอดออกจากฐานยึดขั้วแล้วใส่ขั้วใหม่แล้วใส่ขั้วใหม่
20-Dec-23	BW	BW7			เพรชล็อกไม่อยู่	ตรวจสอบเพรชล็อกแล้วใส่เพรชล็อกใหม่
21-Dec-23	BW	BW1			แกนปัดคังหมานหลุด	เชื่อมแกนปัดคังหมานใหม่
21-Dec-23	BW	BW7			มือคคคคังหมานขาด	ถอดออกมาในสัปดาห์คังหมานใหม่ + ไม่มีพียง
21-Dec-23	CD	DRG_6			Box Die มีไขว้	เปลี่ยน box die ใหม่
21-Dec-23	CD	DRG_5			เครื่องพิมพ์ MC AIR PRESSURE-CHK	ตรวจเช็คทวนนมตัวที่ spoiler แก้ไขคังคังหมานใหม่
22-Dec-23	CD	DRG_5			ลวดคู่ B8 เส้นเซอร์จอร์ม เสีย	ตรวจเช็คทวนนมตัวที่ spoiler แก้ไขคังคังหมานใหม่
23-Dec-23	CD	DRG_5			ชุดเพื่องัดคังหมานช็อคไม่อยู่	แก้ไขเปลี่ยน bearing ใหม่
24-Dec-23	BW	BW9			กระบอกลมเส้นเซอร์จอร์ม Box2 รั่ว	แก้ไข ออกกระบอกลม democor am b-3 มาใส่ b-2 แทน
25-Dec-23	BW	BW10			ตัวรับจวด	แก้ไขเปลี่ยนสปริงใหม่
26-Dec-23	CD	DRG_1			นำหัวออก Capstand	ถอดนำหัวออก
27-Dec-23	BW	BW7			คานกคคคังหมานรั่วหัก	-เปลี่ยนคานคังหมานใหม่
28-Dec-23	BW	BW8			รอสเชื่อมหลอด	เชื่อมซ่อมคานคังหมาน

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ผจ.ชบ. / วน.ชบ.

รับทราบ

ผจ.ชบ.

B1 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรเครื่องกล/ไฟฟ้า ประจำปีเดือน



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขเบื้องต้น
1-Jul-23	SP				สายไฟขาดชำรุด	แก้ไขโดยการเปลี่ยนสายไฟใหม่ ใช้งานได้ปกติ
1-Jul-23	BW				สายไฟคู่สายขึ้นขัดกัน	สายไฟคู่สายขึ้นขัดกัน
2-Jul-23	GI				Heater No.1 Furnace ช่องใหญ่ โซน 1 Regulator ตัวที่ 1 Heater ขาด 2 ตัว	เปลี่ยน Heater No.1 Furnace ช่องใหญ่ โซน 1 ใหม่ 2 ตัว ใช้งานได้ปกติ
3-Jul-23	GI				Heater ตัวที่ 4 แดก	แก้ไขเปลี่ยน Heater ใหม่
3-Jul-23	GI				Heater บ่อ 2 ตัวที่ 1 เสีย Heater บ่อ 3 ตัวที่ 1 เสีย Heater บ่อ 6 ตัวที่ 4 เสีย	เปลี่ยน Heater บ่อ 2,3,6 ใหม่ ทั้งหมด 3 ตัว ใช้งานได้ปกติ
3-Jul-23	Crane				สกรูเกล็ดขึ้น-ลงไม่ได้	ตรวจสอบสกรูขึ้น-ลงใหม่ 1 เส้น
5-Jul-23	CD				เบรกเกอร์ฟรี	ตรวจสอบเบรกเกอร์ฟรี
6-Jul-23	CD				Motor No.5 เสียงดัง (น้อยหลุด)	เปลี่ยน Motor ใหม่
6-Jul-23	CD				Motor B.11 หมุนเองอัตโนมัติ	ทำความสะอาด Foot Switch ใหม่ + อิงสิริ โกลดดูสายเข้าใหม่ ใช้งานได้ปกติ
6-Jul-23	BW	BW3			เรนเซอร์ข้าง	BW3 Proximity ติดตั้งเปลี่ยน Proximity Switch ใหม่ (ตัวนับหมุน)
7-Jul-23	CD	DRG_3			เพลาเวอร์ปัดไฟไม่ติด	สายหลุด เข้าสายใหม่
7-Jul-23	GI	Cleaning			heater ตัวที่ 4 ไม่ทำงาน	แก้ไข เบิก heater เปลี่ยน ใหม่
7-Jul-23	GI				อาการปั๊มไม่ทำงานในจุดนี้	เปลี่ยน Motor Pump Cleaning บ่อ 2 ใหม่ ใช้งานได้ปกติ
8-Jul-23	GI				เครื่องต่อขาด ใบเขียวไม่หมุน / ฐานเครื่องต่อขาดหักต้องเชื่อม	แก้ไข Reset Overload Motor ขึ้นเขียวใหม่ ใช้งานได้ปกติ
9-Jul-23	GI				เครื่องไม่ทำงานเมื่อในเครื่อง	ปรับไฟใหม่ขึ้น
9-Jul-23	CD	DRG_5			ติดตั้งหลอดไฟที่เพดานเครื่อง	ทำชั้นหลอดสปริงค์ไฟและติดตั้งสปริงค์ไฟที่เครื่องเขียว
10-Jul-23	CD				Take up line 34 selector switch trolley ข้างรถ	ตรวจสอบ select switch trolley ใหม่
11-Jul-23	CD				Take up line 33 วางทrolley trolley ข้างรถ	ตรวจสอบ select switch trolley ใหม่
12-Jul-23	BW	BW			มอเตอร์ฟัดกับคาน	ตรวจสอบ on off ใหม่ v-trip
14-Jul-23	GI	PayOff			เครื่องต่อขาดชำรุด (ยังไม่ได้)	เอาคานออกให้มันเขียวออก (เพราะคานเข้าไม่จัดกินเขียว)
14-Jul-23	CD				ใช้งานไม่ได้ หินเขียวไม่หมุน	ตรวจสอบสายไฟหลุดไป 1 เส้น ไฟไม่ครบ ทำให้ใช้งานไม่ได้
15-Jul-23	CD				ต่อปลั๊ก 220 v. เส้นที่ห้องหัวน้ำงาน Drg จำนวน 1 จุด	ติดตั้งปลั๊ก 220 v. ใหม่ 1 จุด ใช้งานได้ปกติ
16-Jul-23	CD				เครื่องหนีบที่ไฟไม่ได้	เปลี่ยนแกนกลางตัวใหม่ ใช้งานได้ปกติ
17-Jul-23	CD	DRG_3			หมุน เปลี่ยน BB ไม่ได้ ทั้ง Auto, Manual	ปรับตั้ง prox spooler ใหม่ และ reset inverter trip overload
19-Jul-23	SP	SP2			เครน ต่อ 2 มีอาการเลื่อนข้อต่อขาไม่ทำงาน	เปลี่ยนสายโซ่ใหม่แทนที่ข้อต่อขาใหม่ สายขาใหม่ไม่มี space wiring สาย
19-Jul-23	GS	GSW			Foot Switch แดกหัก	GSW Stand เปลี่ยน Foot Switch ใหม่ 1 ตัว (Log Take-up)
19-Jul-23	CD	DRG_2			เครื่องขึ้น หลังเครื่อง 2 น้ำหนักไม่ตรง	แก้ไข เซล 220 ใช้งานได้ปกติ

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ผจ.ชป. / วท.ชป.

รับทราบ

ผจ.ชป.



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขเบื้องต้น
20-Jul-23	GI				อาการ อินเวอร์เตอร์ Blower ทิป	ตรวจสอบ Inverter Trip
20-Jul-23	SP				เปลี่ยนจากท่อเหล็กเป็นพลาสติก บริเวณสายไฟที่ต่อเข้ากับเบรกเกอร์เบรก	ถอดสายไฟ Main Breaker เบรกเกอร์เปลี่ยนท่อที่เชื่อมขึ้น
20-Jul-23	GI				อาการ Heater ทำงานผิดปกติ Temp ความร้อนไม่ขึ้นตามที่กำหนด	เบรกเกอร์ที่ปลั๊กตัวที่ 3.5
21-Jul-23	GI				Heater No.2 ค่าความดันทานไม่มาตรฐาน	ตรวจสอบ Heater แดก
22-Jul-23	CD	DRG_4			สกรูดึงขาด Spooler 150kg	เปลี่ยนสกรูดึงขาด Spooler ใหม่
22-Jul-23	CD	DRG_3			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจสอบ inverter trip ol แก้ไข reset inverter
23-Jul-23	GI				หม้อต้ม 2ml Temp ไม่ขึ้น	ตรวจสอบ heater แดก/เสียใหม่ heater ขาด
24-Jul-23	CD	DRG_2			เครื่องฟรี CLEAN ADJ. MOTOR	แก้ไข reset breaker
24-Jul-23	CD	DRG_6			ปั๊มลมเสีย	ตรวจสอบปั๊มลมเสีย/อุดตัน
24-Jul-23	SP				มีอาการ ชื่นลงไม่ได้	ตรวจสอบเครื่องเบรกเบรกได้ ใช้งานได้ปกติ
25-Jul-23	CD				Motor แปลงปลั๊กตัวที่ 1 ไม่หมุน	ตรวจสอบ Breaker Bush No.1 Trip รั้วกัจขาด Motor ไม่ Balance / แก้ไข
26-Jul-23	Crane				Crane 01 กดขึ้น-ลงไม่ได้	แก้ไขที่คัตสายไฟ Coil เบรก Hoist ใหม่ ใช้งานได้ปกติ (สายไฟ Coil เบรก H
26-Jul-23	CD	DRG_6			หลอดไฟ 66 ไม่ติด	เปลี่ยนหลอดไฟใหม่
27-Jul-23	GS				ถัดงสายไฟเครื่องต่อขาดแตกชำรุด	ซึบมิดใหม่
27-Jul-23	CD	DRG_3			หมุน Axon ไม่ได้	ปรับ inverter ขึ้นใหม่ตามค่าเดิมแล้ว jog หมุนเข้าตำแหน่งปกติ ใช้งานได้ปกติ
28-Jul-23	CD	DRG_1			Brush Adj. Motor	เปลี่ยนเบรคและได้น้ำมันออกตามจุดตั้งไว้ใหม่
28-Jul-23	CD	DRG_5			หลอดไฟขาด	เปลี่ยนหลอดไฟใหม่
28-Jul-23	CD	DRG_3			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ตรงตำแหน่ง	ตั้ง spooler ใหม่
29-Jul-23	CD	DRG_2			slamo box 7	เปลี่ยน box die ใหม่ (ขัดตัว)
30-Jul-23	CD	DRG_5			แปดกบัก 004 ไม่หมุน	motor ใหม่เปลี่ยนใหม่
30-Jul-23	CD	DRG_5			เครื่องฟรี CLEAN ADJ. MOTOR	breaker trip on ใหม่
31-Jul-23	CD	DRG_5			เครื่องฟรี clean adj motor	breaker trip motor ปกติ ON ใหม่

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ผจ.ชป. / วท.ชป.

รับทราบ

ผจ.ชป.



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไรที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
1-Aug-23	GI				เครื่องถ่วงถาด no. GI-003 ถ่วงถาดไม่ได้	ตรวจสอบ prox stop ไม่ติด inverter trip out แก้ไข prox ใหม่ และ reset inverter
1-Aug-23	CD	DRG_3			เปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจสอบ relay coil brake แก้ไขแก้ไขไม่ได้อีก relay ใหม่
2-Aug-23	CD	DRG_2			เบรกไม่จาก	หามอเตอร์ใหม่ไม่มีเบรกเตอร์เปลี่ยนเบรกเตอร์และซ่อมและให้ op ช่างถาดไปแจ้ง
2-Aug-23	GI	TU15			make upเชื้อ start line ไม่ได้	brake main trip Braker hold trip วิก motor ปลัก วิก coil Brake ปลัก on ให้ใช้
3-Aug-23	GS				crane no.6 เบรก ถัด ไม่ติดชักปุ่ม	ตรวจสอบ main trip Braker hold trip วิก motor ปลัก วิก coil Brake ปลัก on ให้ใช้
4-Aug-23	GI	Zn-Bath			ไฟ heater on ไม่ขึ้น on ติดปกติ	ตรวจสอบ prox และเปลี่ยนสายใหม่
4-Aug-23	CD	DRG_4			สายเซ็นเซอร์ ที่ B7 ขาด	ตัดสาย prox ใหม่
4-Aug-23	Crane				อาการเครื่องมีปัญหาไม่วิ่ง	เปลี่ยนจอยมิก Stop ปรนใหญ่ ใช้งานได้ปกติ
5-Aug-23	CD				Motor No.4 ทวีป	Off Motor Mix Die เนื่องจากไม่ได้ใช้งานแค่ On 1 ครั้ง Trip
6-Aug-23	GI				ปุ่ม Move มก	ตรวจสอบ Push Hobon Move แยกแก้ไขเปลี่ยน Push Button ใหม่
7-Aug-23	GI				Heater ตัวที่ 3 แดง	เปลี่ยน Heater ใหม่
7-Aug-23	CD				Motor (Mix Motor) ใหม่	แก้ไขงานได้ปกติ
8-Aug-23	Crane				Crane No.7 Kone (ชุดจ่ายลิ้นชัก)	เปลี่ยน Conoc up Down ใหม่ ใช้งานได้ปกติ
9-Aug-23	GI				ปุ่ม no 5 ถือไม่ทำงาน	เปลี่ยน Pump ใหม่ (ตัวอื่น) Over load trip
10-Aug-23	CD				Motor เบรกตัวที่ 4 ปรับขึ้น-ลงไม่ได้	Bearing แดง ทำให้ออกเสียงดังออกเปลี่ยน Bearing ใหม่
11-Aug-23	CD				Bowler ใบพัดลมไม่หมุน (ที่เบรกบนเรือน Capstan)	เปลี่ยน Motor Blower ใหม่ ใช้งานได้ปกติ(ใบพัดขาด)
11-Aug-23	CD				ปุ่มกดเบรก ถัดกดเบรกไม่ได้	พบเบรกเกอร์ทวีปและสาย Power ขาดในเบรก On เบรกเกอร์ใหม่และเปลี่ยน
11-Aug-23	CD				เบรกถาดไม่ได้	Test แล้วใช้ได้ปกติ (ไม่ได้เสีย)
12-Aug-23	CD				มอเตอร์ที่เบรกไม่หมุน	ตรวจสอบ Overload Trip แก้ไข Reset Overload ใหม่
12-Aug-23	CD				Motor Spooler ควบคุมการใช้งาน	coller ส่ง Overhaul ได้แล้วใหม่แทน No. 1207/107299602 ตัวเก่า No. 0c 1111
13-Aug-23	GI				กระดุกเบรกหัก	แก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
14-Aug-23	GI	TU24			หน้าจอ speed ไม่ขึ้น	ตรวจสอบ speed แก้ไขได้ปกติ
14-Aug-23	CD				สายโซ่เบรก No.02หลุดออกจากราง ที่เครื่องตั้ง	ตรวจสอบ speed แก้ไขได้ปกติ
15-Aug-23	CD	DRG_6			เบรกไม่อยู่	ตรวจสอบ speed แก้ไขได้ปกติ
16-Aug-23	GI	TU66			รับไม่เข้า	ตรวจสอบ speed แก้ไขได้ปกติ
16-Aug-23	SP	SP			ปลั๊กไฟใช้งานไม่ได้	ตรวจสอบ speed แก้ไขได้ปกติ
16-Aug-23	CD				ถาด No.02 กดขึ้น-ลงไม่ได้	ตรวจสอบ speed แก้ไขได้ปกติ

ผู้จัดทำ

ตรวจสอบ

รับทราบ

ท.ช.บ. / ว.ช.บ.



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไรที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
17-Aug-23	GI				Motor ขึ้นเชียวไม่หมุน	On ใหม่ใช้งานได้ปกติ
18-Aug-23	GI				อาการฐาน Take up ไม่หมุน	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
18-Aug-23	CD				สาย Power Play ไฟไม่เข้า	ตัดสายไฟที่ทางสายใหม่ ใช้งานได้ปกติ(สาย Main Power Plug หลุด 2 เส้น)
20-Aug-23	CD	DRG_5			ปลั๊กไฟที่ติดอยู่กับเครื่องใช้งาน ไม่ได้	ตรวจสอบสาย Main Power Plug หลุด 2 เส้น
21-Aug-23	GI				Tu ทวีป	ตรวจสอบสาย Main Power Plug หลุด 2 เส้น
22-Aug-23	GI				Traverse	หน้างานมีกระแสไฟผิดปกติ
22-Aug-23	CD	DRG_1			เบรกตัวที่ 3 ไม่หมุน	reset ใหม่
23-Aug-23	CD	DRG_3			เครื่องทวีป TRAVERSE TURN-OVER	ปรับ prox ระยะเบรกเบรกใหม่กดตามมากับไปทำไฟทวีป
25-Aug-23	CD	DRG_3			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	หน้างาน op ที่ขอขาด
25-Aug-23	GI	Cleaning			pump ปัด 2 start ไม่ติด	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
26-Aug-23	CD	DRG_5			เบรกตัวที่ 3 ปรับเบรกเข้าออกไม่ได้	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
27-Aug-23	CD	DRG_3			หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
28-Aug-23	CD				เครื่อง Trip หัวเชื่อมสาย Traverse Trip 7 ตรึงตัว	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
29-Aug-23	CD				ไฟไม่เข้าถาดถาดไม่ได้	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
29-Aug-23	CD				ปากเบรกถาดไม่ได้	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
30-Aug-23	CD				เปลี่ยนพัดลมใหม่ตรงบริเวณ Spooler ของ Drage2 เนื่องจากพัดลมตัวเก่า	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
31-Aug-23	CD				เครื่องถ่วงถาดถาดไม่ได้	ตรวจสอบ prox และสาย Power Tablel ขาดแก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่

ผู้จัดทำ

ตรวจสอบ

รับทราบ

ท.ช.บ. / ว.ช.บ.

ท.ช.บ.



สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรไฟฟ้า ประจำเดือน กันยายน 2023

หน้าที่ 1/3

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
3-Sep-23	GI				Heater No.4 ค่าความต้านทานไม่มาตรฐาน	ตรวจเช็คพบ Heater แยกไว้ในเรือน Heater ใหม่
3-Sep-23	CD				เครื่องรีด Traverse	Reset ได้ใหม่ใช้งานได้ปกติ
4-Sep-23	GI				อาการปั๊มไม่ทำงาน ไม่ดูดน้ำ	เปลี่ยน Motor Pump Cleaning บ่อ 2 ใหม่ใช้งานได้ปกติ
5-Sep-23	GI				เครื่องคัดถั่ว ในเครื่องไม่หมุน / ฐานเครื่องคัดถั่วแตกหักต้องเชื่อม	แก้ไข Reset Overload Motor ใหม่ให้ใหม่ ใช้งานได้ปกติเชื่อมฐานโครงเครื่อง
5-Sep-23	GI				Switch Block 2 ค้าง (เครื่องหมุนของ Auto)	เกิดจากมีน้ำเข้า Box Switchแก้ไขโดยการทำความสะอาด ใช้งานได้ปกติ
5-Sep-23	CD				Counter / Control Take Up ชั่วๆ Set up ใหม่ / Speed ไม่ให้	เปลี่ยน Prox ใหม่ ใช้งานได้ปกติ
6-Sep-23	GI				เครื่องจับถั่วไม่ได้อีก	เบรกเกอร์ทริป แก้ไขโดยการ On เบรกเกอร์ใช้งานได้ปกติ
6-Sep-23	CD				Pump น้ำ Borax เครื่อง 6 ไม่ทำงาน	ตรวจเช็คพบเบรกเกอร์ Pump Trip วัดค่า Motor ค่าความต้านทานเป็น K แก้ไข
7-Sep-23	CD				Cane เปลี่ยนที่ใหม่	สายไฟมอเตอร์วิ่งใหม่จากเบ้าโดยการตัดแล้วใส่สายไฟใหม่ใช้งานได้ปกติ
8-Sep-23	SP				ไฟเชื่อม Line ที่ 6	ตัดต่อสายไฟ main track ใหม่เปลี่ยน Overload ชุด track ใหม่ ใช้งานได้ปกติ
8-Sep-23	GI				ที่ปลอกสายพานไม่ได้อีก	เบรกเกอร์ทริป ทำการซ่อมใหม่ ใช้งานได้ปกติเปลี่ยน Box ใหม่
8-Sep-23	CD				ต่อปลั๊ก 220 v. เพิ่มที่ห้องทำงาน Drg จำนวน 1 จุด	ติดตั้งปลั๊ก 220 v. ใหม่ 1 จุด ใช้งานได้ปกติ
8-Sep-23	CD				เครื่องหนีบที่ใหม่	เปลี่ยนแกนกลางตัวใหม่ ใช้งานได้ปกติ(แกนเหล็ก)
9-Sep-23	CD				หลอดไฟหน้าห้อง Engineer 1 ห้อยหลอดไฟไม่ห้อง QC 7 หลอด	ตรวจเช็คพบหลอดไฟขาด 7 หลอดเปลี่ยนหลอดไฟใหม่
10-Sep-23	BW				เครื่องคัดถั่ว W.M. 03 เริ่มไอเทกกัน โถกคัดถั่วแล้วไฟไม่เข้า	ตัดสาย Limit ใหม่ ใช้งานได้ปกติ(สาย Limit คด)
10-Sep-23	CD				อาคิลงขาด Spooler 1507kg	เดินร้อยจากกระบอกลมมาใช้กระบอกลมและปรับเบรก dancer limit ใหม่
10-Sep-23	CD	DRG_4			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจเช็คพบ Inverter trip แก้ไข reset inverter
11-Sep-23	CD	DRG_3			หม้อต้ม Zol Temp ไม่ขึ้น	เชื่อม Heater เตาหม้อต้มใหม่ Heater จากชุด
12-Sep-23	GI				เครื่องรีด CLEAN ADJ.MOTOR	แก้ไข reset breaker
12-Sep-23	CD	DRG_2			ปั๊มวนเสีย	ตรวจเช็คพบปั๊มวนอุดตันเปลี่ยนปั๊มใหม่
12-Sep-23	CD	DRG_6			เครื่อง BMW เครื่องเล็ก หลุดอะไหล่ตามบ่อ	ใส่ระบบน้ำและแก้ไขระบบน้ำท่อเป็นหัว eww เครื่อง dm fow switch (พอ)
12-Sep-23	GI	PayOff			เครื่อง BMW เครื่องเล็ก แรงดันน้ำมันเครื่องไม่พอ ทำให้เครื่องดับ	รับน้ำมันจากท่อใหม่เปลี่ยนหัว eww ฟันซิกตัว
13-Sep-23	GI	PayOff			เจาะ Take Up No.3 ใช้งานไม่ได้	ไฟมาจ่าย coil solenoid แกะ 90 v แก้ไขจากสาย supply ชั่วคราว
13-Sep-23	GI				ปลั๊กไฟชำรุด	เปลี่ยน ปลั๊ก ใหม่
14-Sep-23	SP	SP			Take up หลุดของหลุดรอบ	ตรวจเช็คพบมอเตอร์ปลั๊กดีแล้ว speed 75 ไม่ให้ speed ได้แค่ 70 แก้ไขเบรกตัว
14-Sep-23	GI	TUI5			แปรงถ่าน no.4 ไม่หมุน	motor ใหม่เปลี่ยนใหม่
14-Sep-23	CD	DRG_5			ใช้งานไม่ได้	เปลี่ยน Motor ใหม่
14-Sep-23	Change	Change				

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ท.ช.บ. / ท.ช.บ.

รับทราบ

ท.ช.บ.

J31 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรไฟฟ้า ประจำเดือน



สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรไฟฟ้า ประจำเดือน กันยายน 2023

หน้าที่ 2/3

วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
15-Sep-23	CD	DRG_3			ปลั๊กไฟ DRG3 หลุด	ย้ายสายไฟและเข้าสายไฟ power plug pay-off drg3 ใหม่ (สายหลุดทั้งเส้น)
16-Sep-23	CD	DRG_2			สายไฟเชื่อมเซอร์ B7 กับรถขาดแล้วไหลเข้า Bobbin ขาด	ตัดย้ายสาย prox wire brake drg3 block? ใหม่ (สายขาด)
17-Sep-23	CD				ตาม No.2 กดเค้นไปทางซ้าย-ขวา ไม่ได้	ถอดคันเบรกจากเบรกเบรคเกอร์แล้วใส่ วอเลจเบรกเบรค 2 (คันเบรกคด)
17-Sep-23	GI	TUI2			jog ไม่ได้	ชดเชยสายไฟ 0 vac ใหม่
17-Sep-23	GI	Zn-Bath			ติดตั้งถั่วไม่ได้อีก	ทำการติดตั้งไม่ได้อีก 1 ครั้ง ใหม่ จำนวน 2 โถง ตำแหน่งเครื่องรีด
17-Sep-23	CD	DRG_2			เครื่องรีด TR	รีเซ็ต drive sover transverse ใหม่ 2
18-Sep-23	CD	DRG_6			เครื่องรีด TR	รีเซ็ต drive sover transverse drg 6
18-Sep-23	CD	DRG_3			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	inverter trip reset ใหม่
19-Sep-23	Cane	Cane05			เบรกเกอร์ไม่ไป ฟังดู 6	เปลี่ยนสายไฟ spare control รีโมทอยู่ในทางฝั่ง pay-off cane no.5 ใหม่
20-Sep-23	CD				เครื่องคัดถั่ว start ไม่ได้	เปลี่ยน inverter ใหม่
20-Sep-23	CD	DRG_3			หมุนเปลี่ยน บ๊อบบินไม่ได้	รีเซ็ตอินเวอร์เตอร์ หมุนเปลี่ยน spooler drg3 ใหม่ ทริบ (ov)
20-Sep-23	BW	BW			มอเตอร์รีดถั่วไม่หมุน	ปรับตั้ง prox ใหม่
21-Sep-23	GI	Cleaning			pump บ่อ 5 น้ำไม่ไหล	-ใบพัด pump แยกทำให้น้ำไม่ไหล-เปลี่ยนใบพัดใหม่
22-Sep-23	CD	DRG_4			Motor B7 หมุนกลับพัน	ก๊อปปี้สาย
22-Sep-23	CD	DRG_3			เครื่อง 3 Alarm TR	รีเซ็ต 3 servo หัวรีดถั่ว spooler drg3 ใหม่
23-Sep-23	CD	DRG_4			มอเตอร์ 67 ถึงห้อง	เปลี่ยนมอเตอร์ บล็อก 4 ใหม่ มอเตอร์มีเสียงดัง
23-Sep-23	CD	DRG_3			เฟืองโซรอน ไม่ค้ำ, ไม่ทำงาน ตอนสตาร์ทเครื่อง และตอนสลับเส้น	เปลี่ยนโซรอนเสียงดังตอนสตาร์ทเครื่องใหม่ (ไม่ได้)
24-Sep-23	CD	DRG_4			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ตรงตำแหน่ง	เปลี่ยน prox spooler หมุนเปลี่ยน bobbin drg4 ใหม่ (prox คัดค้ำ)
25-Sep-23	GS	GSW			เครื่องคัด box motor เล็ก	แก้ไขเปลี่ยน box motor ใหม่
25-Sep-23	Cane0	Cane08			ถาวรตามโซรอนไม่ได้อีก	ความถี่ของมอเตอร์ 5 speed motor ใหม่แก้ไข เปลี่ยนมอเตอร์ใหม่และแก้ไข
25-Sep-23	CD	DRG_4			โยกคัดถั่วไม่ได้	แก้ไข เปลี่ยนสกรู 6mm ต่อถั่วใหม่ และสกรู 6mm ใหม่
25-Sep-23	GI	Zn-Bath			เดินปลั๊กไฟใหม่ที่เครื่องรีด	ทำการเดินปลั๊กไฟใหม่ที่เครื่องรีด 2 ปลั๊ก
26-Sep-23	GI				ปั๊มเปลี่ยน water บ่อ 4 เสื่อใช้งานไม่ได้	เปลี่ยน motor pump น้ำ cleaning บ่อ 4 คัดใหม่ (ตัวเก่า motor ใหม่)
26-Sep-23	CD	DRG_5			เครื่องรีด Borax HEATER DRIVE ฟ้าผ่าขาดค้ำขาด B11	เช็คกันชน dancer limit ถาดน้ำขาดแล้วใส่ speed 730 แก้ไข หลอดของ
26-Sep-23	CD	DRG_3			ปลั๊กไฟ DRG3 ใช้งานไม่ได้	ตรวจเช็คพบ สายหลุดใน power plug แก้ไขติดเข้าสายใหม่
26-Sep-23	CD	DRG_3			สายถั่วกับที่ Pay off ถั่วค้ำขาด B1	แก้ไขปรับตั้ง prox ที่ pay off ใหม่และตัดถั่วถั่วเครื่องรีดปลั๊ก
26-Sep-23	SP	SP			เครื่องคัดถั่วสายไฟชำรุด ถัดจาก	ตัดต่อสายใหม่

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ท.ช.บ. / ท.ช.บ.

รับทราบ

ท.ช.บ.

J31 (2-12/60) สรุปประวัติการซ่อมเครื่องจักรไฟฟ้า ประจำเดือน



วัน/เดือน/ปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
27-Sep-23	CD	DRG_1			เครื่องเตือนลวด ไฟฟ้าไม่เต็มเฟส	ถ่ายไฟหมุดใน Pinz เข้าสายไฟใหม่
27-Sep-23	CD				พัดลมไม่ติด	เปลี่ยนพัดลมตัวใหม่ เข้าสายใช้งานได้
28-Sep-23	CD	DRG_6			ตู้ไฟเครื่องเตือนลวด	เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
28-Sep-23	CD	DRG_1			ตู้ไฟที่ Pay-off กดขึ้น-ลงไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
28-Sep-23	CD	DRG_1			เครื่องเตือนลวด DRG1 ใช้งานไม่ได้(เครื่องหมุนช้า)	เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
28-Sep-23	Crane	Crane01			กดลิฟท์หน้าออกไม่ได้	เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
28-Sep-23	CD		DRG 1		Pump Puma ที่ใช้เตือนลวด DRG1 ไม่ทำงาน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
29-Sep-23	CD	DRG_1	Pump DM		Pump DMเตือนลวดหลังเครื่อง 1 ไม่กดอร์ไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
29-Sep-23	CD	DRG_1	ปลั๊กไฟ		ปลั๊กไฟ เครื่อง 1 ใช้งานไม่ได้	เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
29-Sep-23	CD	DRG_1			เครื่องเตือนลวด No. WM-13 ขึ้นเตือนลวด	เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
30-Sep-23	GI	PayOff			ปลั๊กไฟ เครื่อง 1 ใช้งานไม่ได้	เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
30-Sep-23	CD	DRG_3	ปลั๊กไฟ			เปลี่ยนเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด

ผู้จัดทำ
พนักงาน

ตรวจสอบโดย
พ.ร.ช. / พ.ร.ช.

รับทราบ



วัน/เดือน/ปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
2-Oct-23	CD	DRG_3			หมุนเปลี่ยน รีเลย์ไม่ได	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
2-Oct-23	CD	DRG_3			Trip alarm breaker burn over	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
3-Oct-23	CD	DRG_3			ปลั๊กไฟ 380 v ใช้งานไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
3-Oct-23	CD				เครน No.2 ปุ่มกด ช่าง-ขวา สลับทางเดิน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
4-Oct-23	CD	DRG_2			เครื่องหรีป TR	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
5-Oct-23	CD	DRG_4			เครื่องหรีป WIRE BREAK SPOOLER ชดเชยขาด 83	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
6-Oct-23	CD	DRG_2			สายเซ็นเซอร์ 87 ถัดจากจากตู้ไฟหน้า Bobbin ขาด	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
6-Oct-23	GS	GSW			เครนเบอร์ 6 เดินหน้า - ยถายัง ไม่ทำงาน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
6-Oct-23	CD	DRG_1			ตัวเซ็นเซอร์เบรคเกอร์เตือนลวด No1 ชั่วชุด	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
8-Oct-23	CD	DRG_6			เครื่องหรีป TR	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
8-Oct-23	CD	DRG_3			หมุน เบรคเกอร์ไม่ได	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
9-Oct-23	CD				Motor No.4 หรีป	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
10-Oct-23	GI				อาการไม่รีว	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
11-Oct-23	GI				อาการ Take up line ที่ 8 ไม่ทำงาน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
12-Oct-23	GI				Motor หรีปรีว ไม่หมุน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
12-Oct-23	GI				อาการ Take up ไม่หมุน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
13-Oct-23	CD	DRG_5			ปลั๊กไฟที่ติดอยู่กับเครื่องใช้งาน ไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
14-Oct-23	GI				Tr หรีป	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
14-Oct-23	GI				Tr38หรีป	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
14-Oct-23	CD	DRG_1			เบรคเกอร์เตือนลวดไม่หมุน	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
16-Oct-23	CD	DRG_3			เครื่องหรีป TRAVERSE TURN-OVER	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
16-Oct-23	CD	DRG_3			Spoiler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
17-Oct-23	GI	Cleaning			pump ป่อ 2 start ไม่ติด	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
18-Oct-23	CD	DRG_5			เบรคเกอร์เตือนลวด No.3 ปรับเบรคเกอร์ใช้งานไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
18-Oct-23	CD	DRG_3			หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด
18-Oct-23	CD				เครื่อง Trip ตัวเตือนลวด Traverse Trip 7 ครั้งแล้ว	ตรวจสอบเบรคเกอร์ตู้คอนโทรลเครื่องเตือนลวด

ผู้จัดทำ
พนักงาน

ตรวจสอบโดย
พ.ร.ช. / พ.ร.ช.

รับทราบ



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
19-Oct-23	CD	DRG_3			Spoiler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เอาครนออกจนเพลาหัวขึ้นเกือบขึ้น spoiler dng จีน (เพลาหัวขึ้นเกือบขึ้นคิดไว้เช็คเตอร์ไม่ถูก หัว smw ใหม่และได้เช็ค flow switch ระบบน้ำใหม่ (เครื่องตรวจเช็คระบบทุกอย่างปกติ) ออฟ-ออนเบรกเกอร์มอเตอร์เครื่อง bearing ใหม่ ใช้งานในตัดต่อสายไฟ load call ค่าตั้งใหม่ ใช้งานได้ปกติ
19-Oct-23	SP				เปลี่ยน bobbin ไม่ได้	เพลาหลุด
19-Oct-23	CD	DRG_3			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้ อันเก่าหนักเกินไป	เปลี่ยนเบร็สมอเตอร์ที่คอมเครื่องจักรใหม่ (เบร็สมอเตอร์)
20-Oct-23	GS	GSW			ปรับปรุงอัตรา No.2 ปรับปรุงอัตรา No.1	เข้าสายไฟ limit switch ซึ่งหมุนกับเกวใหม่ สายไฟหลุด
21-Oct-23	CD	DRG_5			ปรับอัตรา No.2 ปรับปรุงอัตรา No.1	ใส่จาน bobbin แล้วเช็คเกวแล้วขึ้นอีกใหม่
21-Oct-23	CD				สายไฟที่ค้ำกับร่นลวดค้ำสายขาด	ตามมอเตอร์ขาดไม่มีคนเอเตอร์เข้าสายใหม่
23-Oct-23	BW	BW			เปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	สายหลุดเข้าถาดใหม่
23-Oct-23	CD	DRG_6			ปรับปรุงอัตรา No.1 ปรับปรุงอัตรา No.2	เปลี่ยนคอของเบรคพร้อมคันเบรค boat crane coiler ใหม่ (คอของเบรคไม่ทำงาน)
24-Oct-23	CD	DRG_5			เครื่องเชื่อมลวด DRG1 ไฟไม่เข้า	เปลี่ยนมอเตอร์ boat crane no.5 ใหม่ (ตัวเดิมเกวช้า slow-fast เชื่อมถึงกัน)
24-Oct-23	CD	DRG_1			เครนสวิงของเครื่อง Collet ใหม่ มีวันขึ้นมา	ตัดเบรคเบรคพร้อม ไม่ใช้เครื่องถึง 5,6
25-Oct-23	Crane	Crane05			เครน No.5 ไม่ทำงาน เครนค้ำ	ปรับตั้ง limit switch ใหม่
26-Oct-23	CD				ปุ่มกดไม่ทำงาน (กดไม่ได้)	ปรับตั้ง prox ใหม่
26-Oct-23	CD				เครื่องเชื่อมลวด ไฟไม่เข้า เกิดเครื่องไม่คิด	ปรับตั้ง prox ใหม่
27-Oct-23	BW	BW			เครื่อง Alarm Tail stock เครื่องไม่คิด	แก้สเปคใหม่ จาก bearing เปลี่ยนเป็น bearing
27-Oct-23	CD	DRG_5			Alarm Tail stock เครื่องไม่คิด	เปลี่ยน foot switch ใหม่
27-Oct-23	CD	DRG_3			Spoiler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	Brake trip เชื่อมและออนไฟใหม่
27-Oct-23	CD	DRG_1			Push Switch Block Setup ใหม่	Drg คัดสายไฟใหม่ (โดนกับขาด)
28-Oct-23	CD	DRG_4			คอปเปอร์ ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้	ปรับตั้ง prox เช่นเพลาหัวขึ้นเกือบขึ้น spoiler dng 1 ใหม่ (prox อยู่ทางระยะขึ้น)
29-Oct-23	CD	DRG_3			สายไฟ ระหว่างเครื่องลวดหลังเครื่องถึง 4 ขาด	ทำการหัดเช็คพุ่ม jog และขีด box แล้ว พุ่ม jog
30-Oct-23	CD	DRG_1			Alarm SP Tail Stock Open ขณะ Tail Stock อยู่ในตำแหน่ง Down	ตรวจสอบพุ่ม บวกของแรงจล 1 ตัวแก้ไขเปลี่ยนบวกลบแรงใหม่
30-Oct-23	CD	DRG_1			คอปเปอร์ ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้	ทำหัดพุ่มไม่เจอและเช็คสายสัญญาณใช้งานได้ปกติ
30-Oct-23	GI	TU18			คอปเปอร์ ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้	
31-Oct-23	GI	Furnace			คอปเปอร์ ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้	
31-Oct-23	CD	DRG_2			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ทศ.ชบ. / ทศ.ชบ.

รับทราบ

ทศ.ชบ.



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
1-Nov-23	SP	SP			เพิ่มความเร็วสายไฟเครื่องตัด (เครื่องตัด) เพื่อนำมาใช้งานเพิ่ม	ติดตั้ง power plug เพิ่มจุด
2-Nov-23	CD	DRG_5			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	แก้ไขประตูล็อค spoiler ใหม่ (ประตูล็อคทำให้ prox ไม่ขึ้น)
2-Nov-23	CD	DRG_1			86 เหมืองไฟฟ้าหัว โดนลวดค้ำสายขาด	ตรวจสอบเช็คสายไฟหัวมอเตอร์ ของมอเตอร์หมุนหลายครั้ง 1 ไม่พบเช็คสายไฟ
3-Nov-23	BW	BW			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	คอปเปอร์ ที่ Pay off กดขึ้น-ลง ไม่ได้
3-Nov-23	CD	DRG_1			เบรค โดนลวดค้ำสายขาด	เปลี่ยนเบรค โดนลวดค้ำสายขาด
4-Nov-23	CD	DRG_6			ปรับ speed เครื่องลวดค้ำสายขาด	ปรับ parameter inverter ขึ้นอีกจาก 50 Hz เป็น 70 Hz
4-Nov-23	CD	DRG_3			Alarm TR	trip AI 2D แก้ไข off on ไม่
5-Nov-23	CD	DRG_6			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	รีเซ็ต drive sover traverser dng 6
8-Nov-23	GI	Cleaning			ปรับ speed เครื่องลวดค้ำสายขาด	ตรวจสอบเช็คพุ่ม inverte trip overload แก้ไข reset ใหม่
8-Nov-23	CD	DRG_3			หมุนเปลี่ยน ร้อนเป็นไม่ได้	ทรีป ov reset ใหม่
8-Nov-23	CD				เครน no.02 ที่เครื่องค้ำ สายไฟไม่พอ หลุดออกจากราง	ชี้แจงใหม่
9-Nov-23	GI				สเปก zed ยกขึ้นไม่ได้	รีเซ็ตเบรคเกอร์ใหม่เบรคเกอร์ใหม่
10-Nov-23	CD	DRG_3			Spoiler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	แก้ไขโมดิฟายรีเลย์ 24v solenoid valve เพลาหัวขึ้นเกือบขึ้นใหม่ (solenoid คัด)
10-Nov-23	CD	DRG_5			Power ปลั๊ก Dng 5 ไฟไม่ติด	เปลี่ยน power plug กลางทาง ใหม่
10-Nov-23	CD	DRG_3			เซ็นเซอร์หมุนเปลี่ยน Bobbin เกือ	ปรับตั้ง prox ใหม่
10-Nov-23	GS	GSW			หน้าเบรคเกอร์ ค้างเข้าเบรคไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพุ่มหน้าเบรคเกอร์และเช็คสายไฟใช้งานปกติ
11-Nov-23	GS	GSW			Take Up ไม่หมุน	reset ที่หน้าเบรค
11-Nov-23	GI				เครื่องลวด TU-03 เกือ ไฟไม่เข้าสายไฟ โดนค้ำลวดค้ำสายขาด	ปรับตั้ง limit ปากค้ำสายไฟใหม่
12-Nov-23	CD	DRG_2			เครนหน้าเครื่อง 42 กลดงไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพุ่มใช้งานได้ปกติ
12-Nov-23	CD	DRG_6			ปรับ speed เครื่องลวดค้ำสายขาด	เปลี่ยน pressure switch ใหม่
12-Nov-23	CD	DRG_6			ปรับ speed เครื่องลวดค้ำสายขาด	เปลี่ยน pressure switch ใหม่
12-Nov-23	CD	DRG_3			Alarm Tail stock Open	ปรับตั้ง prox ใหม่
13-Nov-23	CD	DRG_3			เครนหน้าเครื่อง 42 กลดงไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพุ่มใช้งานปกติ
13-Nov-23	CD	DRG_2			หน้าเบรคเกอร์	แก้ไขเปลี่ยนหน้าเบรคใหม่
14-Nov-23	GI	TU25			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพุ่ม motor spoiler ใหม่แก้ไข ไม่มีพุ่มค้ำสายไฟ โดนค้ำสายขาด
14-Nov-23	CD	DRG_2			เครน no.02 ลอดงไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพุ่มสายไฟ โดนค้ำสายขาด โดนค้ำสายขาด
14-Nov-23	SP	SP9			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	ปรับตั้ง prox ใหม่
15-Nov-23	GS	GSW-RJF			เครื่องจักรนำเพลาหัวขึ้นไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพุ่มสายไฟ โดนค้ำสายขาด โดนค้ำสายขาด

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

ทศ.ชบ. / ทศ.ชบ.

รับทราบ

ทศ.ชบ.



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
15-Nov-23	CD	DRG_5			Spooler หมุนเปลี่ยน Bobbin ไม่ได้	เปลี่ยนprox เซนเซอร์หน้าขึ้นบน up spooler dir 5 ใหม่ (prox ติดค้าง)
15-Nov-23	CD	DRG_3			เซ็นเซอร์ก่อนเข้าถัง Bona ไม่ถึงตัวกลวง	prox เซ็นเซอร์ขาดขึ้นไปถึงระยะไม่ถึง-เปลี่ยน Prox ใหม่
16-Nov-23	CD	DRG_1			เกียร์มอเตอร์หมุนตัว B1 หัก	ถลับคันคันเกียร์วัดค่าเดิม 120 ไปทำเข้ายึดเปลี่ยนใช้ใหม่ใช้ 26 ข้อ
16-Nov-23	CD	DRG_1			เครื่องทรีป Spooler	แก้ไขหลอดจางใหม่แล้วทอยขึ้น speed
17-Nov-23	BW	BW3			เซ็นเซอร์ประตูไฟไม่ติดไม่สามารถเดินเครื่องได้	แก้ไขเปลี่ยน prox ใหม่
18-Nov-23	BW	BW			ปุ่มรีเซ็ตเซ็นเซอร์เครื่องเดินไม่ได้	ปรับตั้งสติง emergency ใหม่หน้าคันคันไม่ต่อ (สายสติงห้อย)
18-Nov-23	CD	DRG_1			คาร์ตน้ำหนักไม่ตรง	กดเค็ชหน้าเครื่องและกดปุ่มที่ขอใหม่เพื่อตั้งน้ำหนักดูใช้งานได้ปกติ(ค่าตั้งเดิม)
18-Nov-23	CD	DRG_1			เปลี่ยนเบรบบนไม่ได้	เปลี่ยน prox slow spooler หมุนเปลี่ยน bobbin ที่ ใหม่ (prox ติดค้าง)
18-Nov-23	CD	DRG_1			เกียร์ Jog ค้านเข้าไม่ได้	OP ใส่หน้าจอไว้คิด
19-Nov-23	CD	DRG_1			เครื่องเข้าคานไม่ได้	ปรับตั้ง emergency สติงใหม่หน้าคันคันไม่ต่อ (สายสติงห้อย)
19-Nov-23	BW	BW			เครื่องเชื่อมลวด ไฟเข้าไม่เต็มฟัส	สายไฟหลุดใน Plug เข้าสายไฟใหม่
19-Nov-23	CD	DRG_1			พัดลมไม่ติด	เปลี่ยนพัดลมตัวใหม่ เข้าสายไฟใหม่
19-Nov-23	CD	DRG_6			ตู้ไฟเครื่องเชื่อมลวดทรีปบอย	เปลี่ยนเบรคเกียร์คู่คอนโทรลเครื่องเชื่อมลวดจางไฟให้ขึ้นช่วงเครื่องตัดใหม่
20-Nov-23	CD	DRG_1			ปุ่มใกล้ Pay-off กดขึ้น-ลงไม่ได้	ตรวจสอบเช็คหม้อต้มฟิวส์เชื่อมลวดทำให้เบรคเกียร์หรือเบรคตามไปจ่ายหม้อต้ม
20-Nov-23	CD	DRG_1			เครื่องเชื่อมลวด DRG1 ใช้งานไม่ได้(เครื่องหมุนช้า)	ไฟภายในกรบ เข้าสายไฟใหม่
21-Nov-23	CD	DRG_3			เครื่องทรีป SP TAIL-STOCK OPEN	Chock Sensor ปรับตำแหน่งใหม่
21-Nov-23	CD	DRG_1			เครื่องเชื่อมลวด DRG1 สายไฟขาด	แก้ไขเปลี่ยนสายสัญญาณสายใหม่
22-Nov-23	GI	Cleaning			beater ไม่ทำงาน	ตรวจสอบเช็ค ดึงคันน้ำหนักปรับคานล่างทำให้เข้าไม่ขึ้นทั้งอีกโหมดแก้ไข
22-Nov-23	CD	DRG_3			Power ปัดไฟไฟไม่ติด	ตรวจสอบเช็คสายไฟขาดเปลี่ยน power plug ใหม่
22-Nov-23	CD	DRG_3			กดสติงไม่ติด	pock wirebake ค้าง เปลี่ยนใหม่
23-Nov-23	CD	DRG_4			เสียงแจ้งเตือนไม่ดังคอนเครื่องเชื่อม	เปลี่ยนไซเรนใหม่
24-Nov-23	CD	DRG_4			เสียงแจ้งเตือนไม่ดังคอนเครื่องเชื่อม	มีคอนลวดสายไว้ใส่กลับ
24-Nov-23	CD	DRG_3			ตู้คอนโทรลไฟดับ	พบสาย power เข้าเครื่องคอนลวดตามแผนแก้ไข แทนสายใหม่เปลี่ยนเฟสใหม่
24-Nov-23	BW	BW7			B2 Trip Dancer Arm บอย	ตรวจสอบเช็คคันงาน dancer arm ตามปกติพบ die โดแก้ไข เปลี่ยน die ใหม่
24-Nov-23	CD	DRG_5			ถาดคันคันที่ Pay off ถาดลิงจาก B1	ตรวจสอบซ่อมเบรคและสเกลลอปปกติพบเบรคขาดRoller Top RingและRoller
25-Nov-23	CD	DRG_5			แอร์ฟัดเพนิกเกิ้ลเครื่องถึงไม่มี	ล้างหัวทวนสแตนเลสเครื่องเชื่อมและถอดชิ้นของหัวทวนงานเครื่องเชื่อม
26-Nov-23	CD	DRG_5			พัดลมที่แทนจอร์จลวดหลังเครื่องถึง ไม่หมุน	เปลี่ยนมอเตอร์พัดลมใหม่ ด้วยมอเตอร์ยี่ห้อที่โครงสร้างและขนาดเข้ากันได้

ผู้จัดทำ:

ตรวจสอบโดย:
พ.จ.บ. / พ.จ.บ.

รับทราบ:
พ.จ.บ.



วันเดือนปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยนซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไข/ป้องกัน
26-Nov-23	GI	TU23			กระดุกกระดก	แก้ไขเปลี่ยนกระดุกใหม่
26-Nov-23	GI				จีน-ลง ขาไม่สามารถกดให้กดขึ้น-ลงแล้ว	ตรวจสอบหม้อต้มเก็ท host die-slow ไม่ทำงาน ไม่มีไฟจ่ายที่เครื่อง 10 กิโลวัตต์
27-Nov-23	CD				เครื่องเชื่อมลวด Spare 01 ใช้งานไม่ได้	สายหลุด
27-Nov-23	CD				เซ็นเซอร์ประตูไฟทำงานRunเครื่องไม่ได้	ตรวจสอบเข้าไปที่เซ็นเซอร์เครื่อง ทำให้อุปกรณ์
27-Nov-23	BW	BW10			เครื่องเชื่อมลวด Phase Lose	เปลี่ยน Proximity Switch ประตูใหม่ ใช้งานได้
27-Nov-23	CD				เครื่องทรีปมอเตอร์หมุนตัว B11	สายที่ Plug โคมงระจกสายไฟหลุด เข้าสายใหม่
28-Nov-23	CD	DRG_5			Proximity sensor เกียร์เปลี่ยนBobbinไม่ได้	ตรวจสอบสายไฟ Motor Mix Die BL11 ติดต่อสายไฟใหม่
28-Nov-23	CD	DRG_2			ไฟส่องสว่าง Line 25-32 ดับทั้งหมวก	ตรวจสอบเช็ค prox เกียร์แก้ไข เปลี่ยน prox ใหม่
28-Nov-23	GI	DRG_1			Past Switch ค้าง	ตรวจสอบเช็ค prox breaker trip แก้ไข oo ใหม่
29-Nov-23	CD	DRG_1			จีนลง เดินหน้าท่ง เดินเข้าขบวนไม่ได้	แก้ไขเปลี่ยน footswitch ใหม่
29-Nov-23	Crane	Crane05			เครื่อง Alarm motor หมุน 10B7 Robot เข้าไม่ทวน	เปลี่ยน motor hoist crane no.5 ใหม่ (เขตรวดมอเตอร์ใหม่)
29-Nov-23	CD	DRG_3			Take up line 34 selector switch วัลเลย์ ชั่วครู่	เปลี่ยนมอเตอร์เชื่อมลวดด้วยขั้วต่อใหม่ (เบรคเดิม)
29-Nov-23	CD				Take up line 33 รางทวนสายไฟ วัลเลย์ ชั่วครู่	ตรวจสอบเช็คพบ selector หัวเก็ทเก็ทเลือก selector เปลี่ยนใหม่
30-Nov-23	CD				Tripp ชั่วครู่ไลน์ไม่ได้	ตรวจสอบเช็คพบเบรคตามแก้ไขเช็คคอนลวดเชื่อมและตามใหม่
30-Nov-23	GI	TU8			เครื่องเชื่อมลวด DRG#5 ไฟไม่เข้าเครื่อง	ทดไฟไม่ได้เพราะติด wire backe แก้ไขที่หน้าจอร์จให้ปกติ
30-Nov-23	CD					ตัดสายไฟที่เก็ทปัดภายในทวนไฟขาด ก่อนเข้า power plug เครื่องเชื่อมลวด dir5

ผู้จัดทำ:

ตรวจสอบโดย:
พ.จ.บ. / พ.จ.บ.

รับทราบ:
พ.จ.บ.



วัน/เดือน/ปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
4-Dec-23	CD	DRG_1			เครื่องทรีปเปอร์มอเตอร์หมุนช้า B1	Reset CB Motor Die
5-Dec-23	CD	DRG_4			ย้ายตำแหน่งเซ็นเซอร์ B7 กับลวดจากหัวโหนดเข้า Bobbin prox ประจุไม่ติด	ตำแหน่งของ Sensor ใช้ตำแหน่งเดิม ใช้งานได้
6-Dec-23	BW	BW4			เครื่องทรีป SP อวาล์วจาก Spooler	แก้ไขปรับตั้ง prox ใหม่
6-Dec-23	CD	DRG_5			เซ็นเซอร์ในเครื่องจักรไม่ทำงาน	reset เซ็นเซอร์เดิมก่อนปรับตั้งเซ็นเซอร์ใหม่ได้ปกติ
6-Dec-23	BW	BW3			น้ำรั่วที่ Pressure Switch ของชุด Filler Press	ตรวจสอบสาย prox จากแม่พิมพ์ที่ต่อใหม่
7-Dec-23	CD	DRG_1			ทรานสลาเตอร์ CD กดใช้งานไม่ได้ ที่เครื่อง 1	เปลี่ยนรางสายไฟบนทรานสลาเตอร์ od ตั้ง (รางคด) และใช้เทปพันสายไฟพันสาย
8-Dec-23	GI	TU15			line 15 อวาล์วกระช้ำไม่หมุน	ตรวจสอบสาย prox ใหม่, ต่อสายไฟใหม่ ใช้งานได้
9-Dec-23	CD	DRG_6			ต่อสายไฟโหนดหลังเครื่อง 6	ติดเบรคจากสายใหม่
9-Dec-23	CD	DRG_5			ลวดพันกันกลางคอกสวิตช์ Pay off ลวดถึงขาด B1	แก้ไขตั้ง prox ที่ pay off ใหม่ (X365)
10-Dec-23	BW	BW3			ปรับ speed เครื่องไม่ได้	ตรวจสอบหม้อ หม้อต้ม ไม่ได้อุณหภูมิหน้า Fix แก้ไขปกติหม้อ Inverter กลับไปหน้า
11-Dec-23	CD	DRG_1			เครื่องทรีป Spooler	ทดสอบขึ้น speed ที่ละ 100 รันได้ปกติ
11-Dec-23	CD	DRG_3			เครื่องทรีป TR	Check Transverse Trip AL20 Encoder 2 OP แจ้งว่าเปลี่ยน Bobbin Auto ไม่ไป
11-Dec-23	GI				Take up ใต้ start line ไม่ได้	CB ในตู้ Control Assomac Trip Reset on ใหม่
12-Dec-23	GS	GSW-RB			เครื่อง Re-Bobbin No.2, 3, 6 ปรับความเร็วไม่ได้	No.2,6 ติดตั้ง Inverter ใหม่ใช้งานได้
13-Dec-23	CD	DRG_4			เครื่องจักรกระดาษทราย No.1 กระดาษทรายขาด เครื่องไม่ทรีป ทำให้อายุ	เปลี่ยนสายพาน
13-Dec-23	GI	Zn-Bath			หม้อต้มเครื่องติดอยู่	heater จาก 1 ตัว แก้ไข ผิดค่าที่ขาดไว้
13-Dec-23	GI	Zn-Bath			หม้อต้มเครื่องติดอยู่	ตรวจสอบหม้อ Heater จาก 1 ตัว แก้ไข ผิดค่าที่ขาดไว้
14-Dec-23	CD	DRG_1			เครื่องทรีป Spooler ลวด B5.6 Speed 400	ตรวจสอบเครื่องทรีป Inverter on ทำให้อายุ B5 B6 วัดค่า dancer arm B-6
15-Dec-23	CD	DRG_1			เครื่องทรีป Spooler ลวด B5.6 Speed 400	Spooler Alarm Over Volt Reset ต่อลวด เส้นใหม่
16-Dec-23	GI				ฐาน Take up line 15 ไม่หมุน	ต่อสายสายขาด
16-Dec-23	CD				โหนดตัวเชื่อมอวาล์วไฟไม่ทำงาน	Check ไฟครบ 3 เฟส, ขัดหน้าเซ็นเซอร์ Limit ตัวติดคอก Control, ปรับตั้งค่าตัว C
17-Dec-23	CD	DRG_1			ทราน No.5 กดดันหน้าไม่ได้	สายไหมขาด
17-Dec-23	CD	DRG_1			Alarm Spooler ทำให้อายุกระดาษ	มีปัญหาคืน Speed 450 แล้วลวดอยู่ฝั่งขาด OP ดึง Speed เดิน 400 ลวดเข้า 5.3
18-Dec-23	GI	TU11			กระดาษขาด	แก้ไขเปลี่ยนกระดาษใหม่
19-Dec-23	BW	BW2			ลูกรอกโทรลล์ ถัดเครื่องไม่ได้	ตรวจสอบหม้อ prox ประจุเดิม เปลี่ยน prox ใหม่
19-Dec-23	CD	DRG_4			ลวดถึงขาดที่ B1 ขณะเดินเครื่องได้ประมาณ 5 นาที ที่ความเร็ว 650 ชม	ทดสอบให้ลวดอวาล์วเดินเครื่องเดินได้ปกติ

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

นาง.ชน. / วศ.ชน.

รับทราบ

ผอ.ชน.



วัน/เดือน/ปี	เครื่องจักร	ตำแหน่ง	อะไหล่ที่เปลี่ยน/ซ่อม	ประเภทของงาน	อาการ	การแก้ไขป้องกัน
21-Dec-23	CD	DRG_2			pay off ตัวล็อกคู่ได้ทำงานผิดปกติไม่ออก	ตรวจสอบ solenoid vale แก้ไขใช้กับ solenoid vale เปลี่ยนใหม่
21-Dec-23	CD				เครื่องเชื่อมลวด No.05 สายไฟขาด	เปลี่ยนสายใหม่
21-Dec-23	GI	TU20			take up line 20 กดดันเครื่องไม่ทำงาน	ตรวจสอบหม้อเซ็นเซอร์ปกติแก้ไข เปลี่ยนหม้อเซ็นเซอร์และเกียร์ใหม่
22-Dec-23	Crane	Crane05			ทราน NOS กดออกไม่ได้	ตรวจสอบสายไหมขาดในและหน้า contact ที่รีโมท ไม่ติดแก้ไข เอาสายใหม่
23-Dec-23	CD	DRG_3			สายตัดจาก Spooler	ตรวจสอบเครื่องปกติของตัวลวดแล้วรันใหม่รันได้ปกติ
24-Dec-23	GI	Cleaning			ON heater ไม่ได้	ตรวจสอบหม้อเซ็นเซอร์ปกติแก้ไข เปลี่ยนหม้อเซ็นเซอร์และเกียร์ใหม่
24-Dec-23	CD	DRG_4			สายไฟที่โหนดอวาล์ว	ตัดสายไฟที่ออกทั้งเข้าสายไฟ power plug pay-off ดึง 4 ใหม่ทาสีใช้งานได้
25-Dec-23	CD	DRG_5			ลวดพันกันที่ Pay off ลวดถึงขาด B1	เปลี่ยนโซลินอยด์ตัวลวดคู่ล็อกคู่ใหม่
26-Dec-23	CD				ทราน No.5 กดใช้งานไม่ได้ (เครื่อง 5-6)	reset ใช้ได้
27-Dec-23	CD	DRG_3			Sensor ประจุ BB. Alarm Cover Open บ่อย	เปลี่ยน prox ประจุคาร์ต spooler ใหม่ (หัว prox เดิมแทนที่ผดของ prox ใหม่)

ผู้จัดทำ

พนักงานซ่อมบำรุง

ตรวจสอบโดย

นาง.ชน. / วศ.ชน.

รับทราบ

== Postpone Plan

== 8.00 - 17.00 PM m/c

== PM Crans

== Holiday

O == Add grease

MTS Section
Issued by
Prepared by
Approved by

Date...../...../.....

Date...../...../.....

Date...../...../.....

JD1 (3-10/57)

TSN TSN Wires Co., Ltd.

Month : August 2023

Revise : 0

A Thai-Japanese partnership between BHW and NSW

Preventive Maintenance plan

VP-QSD

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

No.	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
	Machine																																
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.1-6																																
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

MTS Section

== 8.00 - 17.00 PM m/c

== Add grease

Issued by

Date...../...../.....

Prepared by

JO1 (3-10/57)

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Preventive Maintenance plan

VP-QSD

CC: CTPD/ Mgr-PDS/ Mgr-QCS/ Production Planning

CC-01703 High-Pass High-Q2s Production Planning																																	
No.	Machine	Daily	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	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																																

J01 (3-10/57)

A Thai-Japanese partnership between EFW and KSW

Preventive Maintenance plan

VP-QSD

CC: CTPO/ Mgr-PDS/ Mgr-OCS/ 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																																	
8	Strander m/c																																	
9	Water Plant																																	
10	Tenelle Testing Machine																																	
11	SENTEC Barbed Wire No.1-5																																	
12	Commercial Barbed Wire No.5-10																																	
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
 == Add grease
 == PM Crane

MTS Section

Issued by _____ Date_____d____m____y_____

Prepared by _____ Date_____d____m____y_____

Approved by _____ Date_____d____m____y_____

J01 (3-10/57)



บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ส จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

Month : November 2023

Revise : 0

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Preventive Maintenance plan		VP-QSD CC: CTPO/J 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	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	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																																

Legend:
Yellow square: Postpone Plan
Red square: 8.00 - 17.00 PM m/c
Black square: PM Crane
Blue square: Holiday
White circle: Add grease

MTS Section
Issued by: [Signature]
Prepared by: [Signature]
Approved by: [Signature]

Date:
Date:
Date:

J01 (3-10/57)



บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ส จำกัด
TSN Wires Co., Ltd.

Month : December 2023

Revise : 0

A Thai-Japanese partnership between SIW and NSW

Preventive Maintenance plan		VP-QSD CC: CTPO/J 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																																	
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																																	

Legend:
Yellow square: Postpone Plan
Red square: 8.00 - 17.00 PM m/c
Black square: PM Crane
Blue square: Holiday
White circle: Add grease

MTS Section
Issued by: [Signature]
Prepared by: [Signature]
Approved by: [Signature]

Date:
Date:
Date:

J01 (3-10/57)

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.



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 ได้อนุญาตให้ บริษัท แอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ ดำเนินการตรวจวัด เมื่อวันที่ 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



right solutions.
right partner.

3. วิธีการเก็บและการตรวจวัด

บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดวิธีวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ สำหรับการตรวจวัดเสียงเพื่อจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour) ดำเนินการโดยใช้มาตรฐานระดับเสียง (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 แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้จัดสรรบุคลากรที่มีประสบการณ์ในการติดตามตรวจสอบระดับความดังของเสียง ดังนี้

1) การเก็บตัวอย่าง

- นายไผ่	ต้นโพธิ์	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง
- นายมงคล	ผลาพิพย์	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง
- นายศิริโชค	พงษ์ระสม	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง

2) การจัดทำรายงาน

- นางสาวอมรรัตน์	สงฆ์ไพโร	ตำแหน่ง	นักวิชาการสิ่งแวดล้อม
------------------	----------	---------	-----------------------



right solutions.
right partner.

5. สรุปผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)

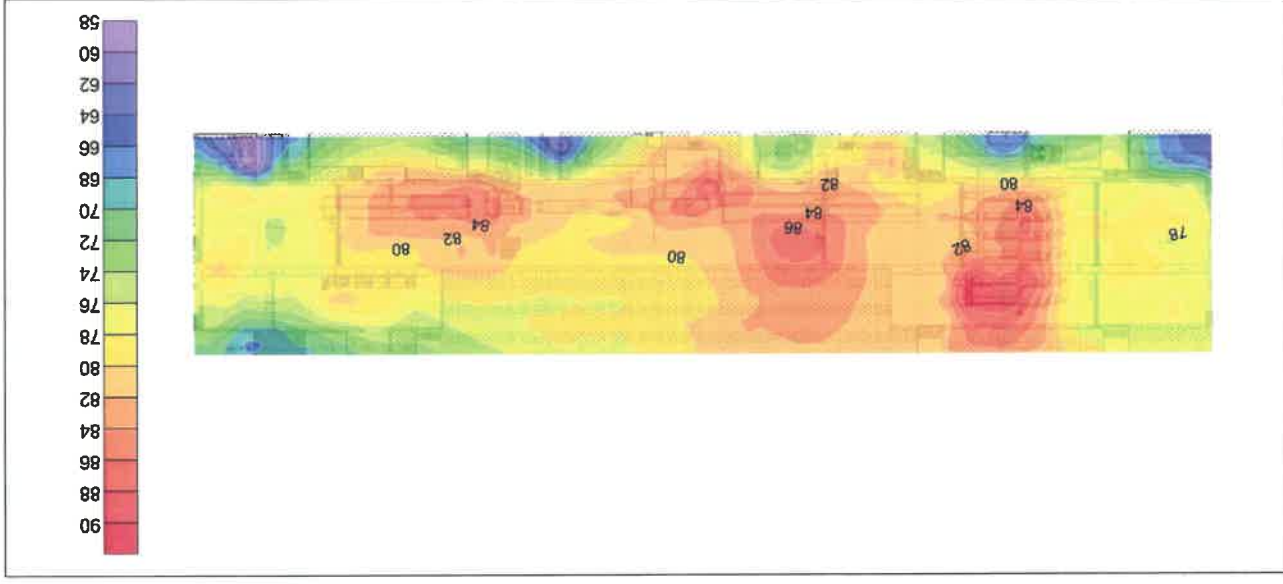
1) ผลการตรวจวัด

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

2) สรุปผลการตรวจวัด

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่ที่กระบวนการผลิต พบว่า มีระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 59.3 – 89.4 เดซิเบล (เอ) และจากการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงทำให้ทราบถึงลักษณะการกระจายของเสียงในแต่ละบริเวณได้อย่างชัดเจน สามารถนำผังแสดงเส้นระดับเสียงดังกล่าวไปใช้ในการวางแผนจัดการและควบคุมเสียงของเครื่องจักร และเตือนให้ระวังอันตรายจากเสียงดังในแต่ละพื้นที่ได้เป็นอย่างดี ซึ่งตามประกาศกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรฐานการได้ยินในสถานประกอบการ (พ.ศ. 2561) กำหนดให้นายจ้างจัดทำมาตรฐานการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการเป็นลายลักษณ์อักษร ในกรณีที่สามารถการทำงานในสถานประกอบการมีระดับเสียงที่สูงเกินค่าที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่ระดับเดซิเบลเอขึ้นไป ตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่อธิบดีประกาศกำหนด

รูปที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการบริเวณพื้นที่การผลัด

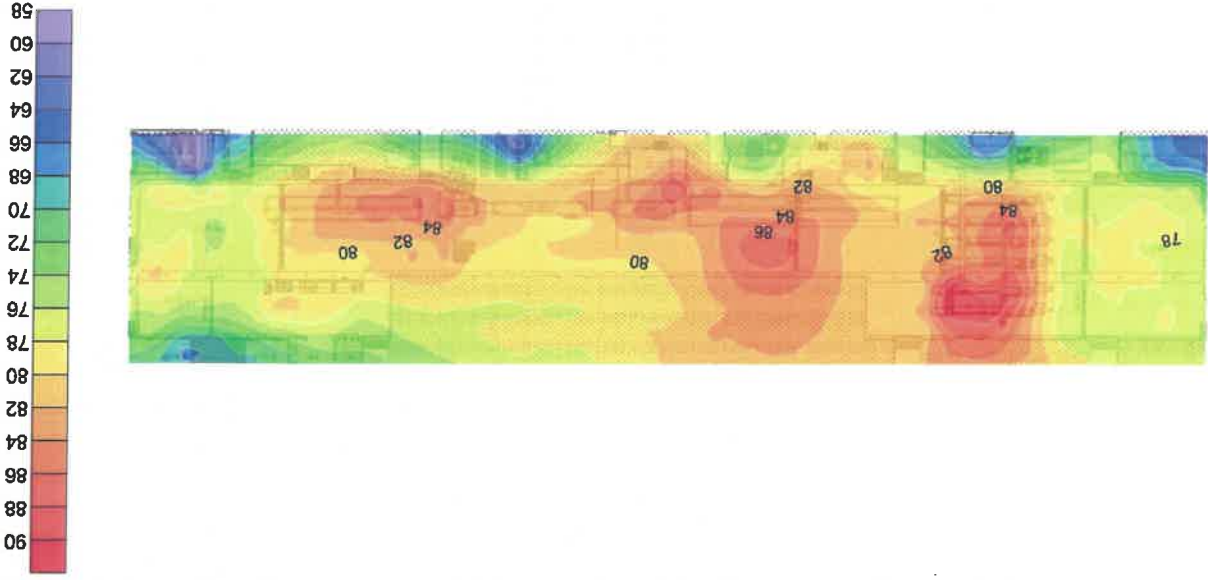


ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

- นำแผนผังแสดงเส้นระดับเสียงของแต่ละพื้นที่ปิดหรือแสดงไว้ในบริเวณที่เห็นได้ชัด
- จัดให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยที่สามารถลดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานได้ชั่วโมงน้อยกว่า 85 เดซิเบล (เอ)
- จัดอบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน อันตรายของเสียงดัง การควบคุมป้องกันและการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลแก่ลูกจ้างที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานได้ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป และลูกจ้างที่เกี่ยวข้องในสถานประกอบการ
- ควรมีการทบทวนผังแสดงการกระจายเสียงใหม่ หากพบว่ามีการเคลื่อนย้าย ปรับปรุง หรือติดตั้งเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงเพิ่มเติม ทั้งนี้ เพื่อให้มีผังแสดงระดับเสียงมีความทันสมัยสามารถใช้อ้างอิงได้ หรืออาจกำหนดให้มีการทบทวนลักษณะการกระจายเสียงอยู่เป็นระยะทุก 3 ปี หรือ 5 ปี เป็นต้น
- ให้ความสนใจต่อสุขภาพอนามัยด้านการทำงานของพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานเป็นพิเศษ โดยพนักงานส่วนนี้ต้องได้รับการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเป็นประจำทุกปี และควรเปรียบเทียบกับผลการตรวจสุขภาพในปัจจุบันเทียบกับผลในอดีตด้วย



ภาพที่ 1 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)



TSN Wires Co., Ltd.
พื้นที่กระบวนการผลิต

Reference Number : Lot 2360317-1
Measurement Date : May 26, 2023

Noise Contour Map

บทนำ

วัตถุประสงค์ของการประเมิน
คือการประเมินผลกระทบ
ด้านเสียงจากกิจกรรม
ของโรงงานต่อชุมชน
โดยรอบ

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, Kamchanawanich 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. MMA1-01, 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



CHAIN OF CUSTODY

Lot : 23136639

Control No. : 13/335-2023_1st : S1

Plan :

(Page 1 of 1)

Client : WHA Utilities and Power Public Company Limited Agr. No. : 5317-151 Quote ID.: Q2243739	Project Name : Factory 1 Monthly	For Field
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalo Rd., Nonglalo, Bankhai, Rayong Thailand 21120	Project Location : WHA RIL	<input type="checkbox"/> เก็บผล
Contact : KJulasak Charoenkit Tel: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921	<input type="checkbox"/> DIW	<input type="checkbox"/> Code: _____
Site : TSN Wire Co.,Ltd.	Sampling By : PSA	Temp. _____
Plot A-15	Contract ID : RIL_008_2556	คุณพรทิมา Tel : 062-9232896/คุณกรวิญญ์ Tel : 085-8499195

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
23136639-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.5 Free Cl2 = NO mg/L Temp = 31.3 C หมายเลขเครื่องวัด : RY8.F50595	6/12/23	13.23	Data Recording R_1 L Plastic R_BOD R_COD / TKN / TP R_Oil & Grease	1 1 1 1 1	pH at 25 (on site) Residual Free Chlorine Temperature TDS (180 C) TSS BOD COD OGF	<input checked="" type="checkbox"/> เย็น <input checked="" type="checkbox"/> สารเคมี	สี : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input checked="" type="checkbox"/> เหลือง <input type="checkbox"/> เขียว กลิ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> รุน รสชาติ : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> รุน ความขุ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input checked="" type="checkbox"/> น้อย <input type="checkbox"/> มาก

คำขอเพิ่มเติม:

- ☐ 1. บริการทดสอบเชิงวิเคราะห์ในการติดตามการเปลี่ยนแปลงค่าตัวอย่างเพื่อคุณภาพน้ำดิบ ปริมาณ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการดำเนินการตามค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์ตามมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: มาตรฐาน/ค่า) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยค่าร้อยละเพิ่มเป็น F 12-181 ค่าค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นรับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง / Received by	Log in โฉม	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : _____ วันที่ : 6/12/23 เจ้าหน้าที่เขต / ภูมิภาคสาทร	ลงชื่อ : KPT วันที่ / เวลา : _____	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____ สถานที่ : _____	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Remarks : _____

Print Date : 22-Nov-2023 Time : 11:41 AM

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



CHAIN OF CUSTODY

Lot : 23124579

Control No. : 13/335-2023_1st : S1

Plan :

(Page 1 of 1)

Client : WHA Utilities and Power Public Company Limited Agr. No. : 5317-151 Quote ID.: Q2243739	Project Name : Factory 1 Monthly	For Field
222 Moo 11, Bankhai-Nonglalo Rd., Nonglalo, Bankhai, Rayong Thailand 21120	Project Location : WHA RIL	<input checked="" type="checkbox"/> เก็บผล
Contact : KJulasak Charoenkit Tel: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921	<input type="checkbox"/> DIW	<input type="checkbox"/> Code: _____
Site : TSN Wire Co.,Ltd.	Sampling By : Nany, Su	Temp. _____
Plot A-15	Contract ID : RIL_008_2556	คุณพรทิมา Tel : 062-9232896/คุณกรวิญญ์ Tel : 085-8499195

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
23124579-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = 7.9 Free Cl2 = NO mg/L Temp = 31.5 C หมายเลขเครื่องวัด : RY8.F50595	6/12/23	13.43	Data Recording R_1 L Plastic R_BOD R_COD / TKN / TP R_Oil & Grease	1 1 1 1 1	pH at 25 (on site) Residual Free Chlorine Temperature TDS (180 C) TSS BOD COD OGF	<input checked="" type="checkbox"/> เย็น <input checked="" type="checkbox"/> สารเคมี	สี : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input checked="" type="checkbox"/> เหลือง <input type="checkbox"/> เขียว กลิ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> รุน รสชาติ : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> รุน ความขุ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input checked="" type="checkbox"/> น้อย <input type="checkbox"/> มาก

คำขอเพิ่มเติม:

- ☐ 1. บริการทดสอบเชิงวิเคราะห์ในการติดตามการเปลี่ยนแปลงค่าตัวอย่างเพื่อคุณภาพน้ำดิบ ปริมาณ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการดำเนินการตามค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์ตามมาตรฐานหรือเกณฑ์กำหนด (ระบุ: มาตรฐาน/ค่า) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยค่าร้อยละเพิ่มเป็น F 12-181 ค่าค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นรับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง / Received by	Log in โฉม	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.
ตามรายละเอียดทั้งหมด 1 หน้า ลงชื่อ : _____ วันที่ : 6/12/23 เจ้าหน้าที่เขต / ภูมิภาคสาทร	ลงชื่อ : Nany วันที่ / เวลา : _____	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____ สถานที่ : _____	ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Remarks : _____

Print Date : 31-Oct-2023 Time : 11:05 AM

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



CHAIN OF CUSTODY

Lot : 23112545
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

(Page 1 of 1)

Client : WHA Utilities and Power Public Company Limited Agr. No. : 5317-151 222 Moo 11, Bankhai-Nonglao Rd., Nonglao, Bankhai, Rayong Thailand 21120	Quote ID : Q2243739	Project Name : Factory Monthly Project Location : WHA RIL <input checked="" type="checkbox"/> DIW Sampling By : <u>PA PMT</u>	For Field <input type="checkbox"/> เก็บน้ำ <input type="checkbox"/> Code : Temp.
Contact : K.Julasak Charoenkit Tel: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921	Site : TSN Wire Co.,Ltd.	Plot A-15	Contract ID : RIL_008_2556
คุณพจน์ โทร : 062-9232896/คุณกรรณ โทร : 085-8499195			

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
23112545-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = <u>7.3</u> Free Cl2 = <u>ND</u> mg/L Temp = <u>30.4</u> C หมายเลขเครื่องมือ :	<u>3/10/23</u>	<u>11:35</u>	Data Recording R_1 L Plastic R_BOD R_COD / TKN / TP R_Oil & Grease	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1	pH at 25 (on site) Residual Free Chlorine Temperature TDS (180 C) TSS BOD COD OGF	<input checked="" type="checkbox"/> แช่เย็น <input type="checkbox"/> สารเคมี	สี : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> เหลือง <input type="checkbox"/> เขียว กลิ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ร้อน <input type="checkbox"/> รุน รสชาติ : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ร้อน <input type="checkbox"/> รุน ความขุ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ <input type="checkbox"/> ร้อน <input type="checkbox"/> รุน อื่นๆ

คำขอเพิ่มเติม:

- ☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการใช้ข้อมูลสำหรับการจัดตั้งตัวอย่างเพื่ออุปกรณ์อื่น เครื่อง 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ข้อมูลใช้เพื่อการประเมินผลการวิเคราะห์ตามมาตรฐานที่ขอทดสอบ (ระบุ: ค่า/ไม่ค่า) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยค่าที่ตกลงกันเพิ่มใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นรับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง / Received by	Log in ไทย	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.
ตามรายละเอียดที่หน้า 1. หน้า ลงชื่อ : <u>[Signature]</u> วันที่ : <u>3/10/23</u> เจ้าหน้าที่ / พนักงานขาย	ลงชื่อ : <u>PA</u> วันที่ : เวลา :	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา : <input type="checkbox"/> ปกติ / Normal <input type="checkbox"/> ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา :	Remarks :

Print Date : 26-Sep-2023 Time : 05:05 PM

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



CHAIN OF CUSTODY

Lot : 2398470
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

(Page 1 of 1)

Client : WHA Utilities and Power Public Company Limited Agr. No. : 5317-151 222 Moo 11, Bankhai-Nonglao Rd., Nonglao, Bankhai, Rayong Thailand 21120	Quote ID : Q2243739	Project Name : Factory Monthly Project Location : WHA RIL <input checked="" type="checkbox"/> DIW Sampling By : <u>NJS + SWJ</u>	For Field <input type="checkbox"/> เก็บน้ำ <input type="checkbox"/> Code : Temp.
Contact : K.Julasak Charoenkit Tel: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921	Site : TSN Wire Co.,Ltd.	Plot A-15	Contract ID : RIL_008_2556
คุณพจน์ โทร : 062-9232896/คุณกรรณ โทร : 085-8499195			

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2398470-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = <u>7.3</u> Free Cl2 = <u>ND</u> mg/L Temp = <u>31.0</u> C หมายเลขเครื่องมือ :	<u>5/9/23</u>	<u>11:25</u>	Data Recording R_1 L Plastic R_BOD R_COD / TKN / TP R_Oil & Grease	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1	pH at 25 (on site) Residual Free Chlorine Temperature TDS (180 C) TSS BOD COD OGF	<input checked="" type="checkbox"/> แช่เย็น <input type="checkbox"/> สารเคมี	สี : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> เหลือง <input type="checkbox"/> เขียว กลิ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ร้อน <input type="checkbox"/> รุน รสชาติ : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ร้อน <input type="checkbox"/> รุน ความขุ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ <input type="checkbox"/> ร้อน <input type="checkbox"/> รุน อื่นๆ

คำขอเพิ่มเติม:

- ☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการใช้ข้อมูลสำหรับการจัดตั้งตัวอย่างเพื่ออุปกรณ์อื่น เครื่อง 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับรายงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ข้อมูลใช้เพื่อการประเมินผลการวิเคราะห์ตามมาตรฐานที่ขอทดสอบ (ระบุ: ค่า/ไม่ค่า) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยค่าที่ตกลงกันเพิ่มใน F 12-181 คิดค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นรับทราบ / Client Sig.	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier	ผู้รับมอบตัวอย่าง / Received by	Log in ไทย	Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.
ตามรายละเอียดที่หน้า 1. หน้า ลงชื่อ : <u>[Signature]</u> วันที่ : <u>5/9/23</u> เจ้าหน้าที่ / พนักงานขาย	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา :	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา : <input type="checkbox"/> ปกติ / Normal <input type="checkbox"/> ผิดปกติ / Abnormal	ลงชื่อ : วันที่ : เวลา :	Remarks :

Print Date : 24-Aug-2023 Time : 01:56 PM

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



CHAIN OF CUSTODY

Lot : 2386924
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

(Page 1 of 1)

Client : WHA Utilities and Power Public Company Limited Agr. No. : 5317-151 222 Moo 11, Bankhai-Nonglao Rd., Nonglao, Bankhai, Rayong Thailand 21120	Quote ID: Q2243739	Project Name : Factory I Monthly Project Location : WHA RIL <input type="checkbox"/> DIW Sampling By : <u>Two, ACA</u>	For Field <input type="checkbox"/> เก็บผล <input type="checkbox"/> Code: _____ Temp. _____
Contact : K.Julasak Charoenkit Tel: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921	Site : TSN Wire Co.,Ltd.	Plot A-15	Contract ID : RIL_008_2556
Customer Tel : 062-9232896 / คุณกรวิทย์ Tel : 085-8499195			

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2386924-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = <u>7.2</u> Free Cl2 = <u>ND</u> mg/L Temp = <u>33.1</u> C หมายเลขเครื่องมือ : <u>RIG-F50d30</u>	<u>9/8/23</u>	<u>13.42</u>	Data Recording R_1 L Plastic R_BOD R_COD / TKN / TP R_Oil & Grease	<input checked="" type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1	(1) pH at 25 (on site) (2) Residual Free Chlorine (3) Temperature (4) TDS (180 C) (5) TSS (6) BOD (7) COD (8) OGF	<input checked="" type="checkbox"/> แช่เย็น <input type="checkbox"/> สารเคมี	สี : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> เหลือง <input type="checkbox"/> เขียว กลิ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> ดุน รสชาติ : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มาก ความขุ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มาก อื่นๆ _____

คำขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าไปจ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างเพื่อไปวิเคราะห์ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์ตามเกณฑ์มาตรฐาน (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยเพิ่มค่าของเงินเพิ่มใน F 12-181 ค่าค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นรับทราบ / Client Sig. ตามรายละเอียดในข้อ 1. หน้า ลงชื่อ : _____ วันที่ : <u>9/8/23</u> เจ้าหน้าที่เขต / ทีมลูกค้ากรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier ลงชื่อ : <u>SG</u> วันที่ : _____ เวลา : _____	ผู้รับมอบตัวอย่าง / Received by ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Log in โดย ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Remarks : Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.
--	---	---	--	--



CHAIN OF CUSTODY

Lot : 2374679
Control No. : 13/335-2023_1st : S1
Plan :

(Page 1 of 1)

Client : WHA Utilities and Power Public Company Limited Agr. No. : 5317-151 222 Moo 11, Bankhai-Nonglao Rd., Nonglao, Bankhai, Rayong Thailand 21120	Quote ID: Q2243739	Project Name : Factory I Monthly Project Location : WHA RIL <input type="checkbox"/> DIW Sampling By : <u>SAA, SKM</u>	For Field <input type="checkbox"/> เก็บผล <input type="checkbox"/> Code: _____ Temp. _____
Contact : K.Julasak Charoenkit Tel: 0-3889-2222 - 3 , 06-3205-8921	Site : TSN Wire Co.,Ltd.	Plot A-15	Contract ID : RIL_008_2556
Customer Tel : 062-9232896 / คุณกรวิทย์ Tel : 085-8499195			

Lot No.	สถานที่เก็บตัวอย่าง Location	รายละเอียดตัวอย่าง Sample Name	วันที่เก็บ Date	เวลาที่เก็บ Time	ภาชนะ Container	จำนวน QTY	รายการวิเคราะห์ Parameter	Preservation	Physical Property
2374679-1		Group 2 : Customer Wastewater (WW-CT) pH on site = <u>8.2</u> Free Cl2 = <u>ND</u> mg/L Temp = <u>31.0</u> C หมายเลขเครื่องมือ : <u>RIG-F50d30</u>	<u>6-Jul-23</u>	<u>09.22</u>	Data Recording R_1 L Plastic R_BOD R_COD / TKN / TP R_Oil & Grease	<input checked="" type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1	(1) pH at 25 (on site) (2) Residual Free Chlorine (3) Temperature (4) TDS (180 C) (5) TSS (6) BOD (7) COD (8) OGF	<input checked="" type="checkbox"/> แช่เย็น <input type="checkbox"/> สารเคมี	สี : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> เหลือง <input type="checkbox"/> เขียว กลิ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> ดุน รสชาติ : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มาก ความขุ่น : <input type="checkbox"/> ไม่ดี <input type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มาก อื่นๆ _____

คำขอเพิ่มเติม:
☐ 1. บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการคิดค่าไปจ่ายสำหรับการจัดส่งตัวอย่างเพื่อไปวิเคราะห์ 500 บาท
☐ 2. ค่าบริการสำหรับงานค่า Uncertainty 500 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง
☐ 3. กรณีต้องการให้ห้องปฏิบัติการประเมินผลการวิเคราะห์ตามเกณฑ์มาตรฐาน (ระบุ: ผ่าน/ไม่ผ่าน) ตามวิธี ILAC G8-09 2019 โดยเพิ่มค่าของเงินเพิ่มใน F 12-181 ค่าค่าบริการเพิ่ม 1,000 บาท / รายการทดสอบ / ตัวอย่าง

ลูกค้าเซ็นรับทราบ / Client Sig. ตามรายละเอียดในข้อ 1. หน้า ลงชื่อ : _____ วันที่ : <u>6/7/23</u> เจ้าหน้าที่เขต / ทีมลูกค้ากรม ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____	ผู้ส่งมอบตัวอย่าง / Courier ลงชื่อ : <u>SAA</u> วันที่ : _____ เวลา : _____	ผู้รับมอบตัวอย่าง / Received by ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Log in โดย ลงชื่อ : _____ วันที่ : _____ เวลา : _____	Remarks : Guideline : Analysis test report compare with the RIL_Central Wastewater Treatment.
--	--	---	--	--

ภาคผนวก ข-8

เอกสารการตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป

ประจำเดือน กรกฎาคม ๒๕๖๖









[illegible]

ภาคผนวก ข-9

ข้อกำหนดด้านการจราจรและกฎระเบียบความปลอดภัย
ในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา



1. ยานพาหนะชนิดรถเดี่ยว

ลักษณะภาพทางมะ	นำพหิตาจะ-นำพหิตาจะ รวบท(เส้น)
 <p>3 พหิตา 4 เส้น ใช้ทาง 4 เส้น (3 พหิตา 4 เส้น)</p>	$2 \times 4 = 8$
 <p>3 พหิตา 4 เส้น ใช้ทาง 6 เส้น (3 พหิตา 4 เส้น)</p>	$4 + 1 = 5$
 <p>3 พหิตา 6 เส้น ใช้ทาง 6 เส้น (3 พหิตา 6 เส้น)</p>	$5 + 2 \times 6.5 = 18$
 <p>3 พหิตา 6 เส้น ใช้ทาง 8 เส้น (3 พหิตา 6 เส้น)</p>	$5 + 2 \times 6.5 = 21.5$
 <p>3 พหิตา 6 เส้น ใช้ทาง 10 เส้น (3 พหิตา 10 เส้น)</p>	$5 + 2 \times 10 = 25$
 <p>3 พหิตา 6 เส้น ใช้ทาง 8 เส้น (3 พหิตา 8 เส้น)</p>	$2 \times 4 + 1 = 21$
 <p>4 พหิตา 8 เส้น ใช้ทาง 8 เส้น (4 พหิตา 8 เส้น)</p>	$2 \times 5 + 2 \times 6.5 = 23$
 <p>4 พหิตา 8 เส้น ใช้ทาง 12 เส้น (4 พหิตา 12 เส้น)</p>	$2 \times 5 + 2 \times 10 = 30$

คำนิยาม(ไทย) : อาคาร ตย ทวอนซ์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน แขวงทุ่งพญาฯ เขตปทุมธานี กรุงเทพมหานคร 10000
HEAD OFFICE : Rase Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10000 Thailand
โทรสาร : โทรสาร บริษัท อีอีซี จำกัด โทร. +66 (0) 2 537 0080-87 Fax. +66 (0) 2 537 0088-86
โทรสาร : โทรสาร บริษัท อีอีซี จำกัด โทร. +66 (0) 11 5 789 5555 Fax. +66 (0) 11 5 789 5555
FACTORY : Hommae Rayong Industrial Land 258 Moo 2, T.Mongkolkei, A.Satunthani, Rayong 21350 Thailand
Fact. +66 (0) 31 824282 Tel. +66 (0) 31 824543



I. ॐ नमः शिवाय

- [illegible]

สำนักงานใหญ่ : อาคาร 374 ทาวน์โฮม 14, 555 หมู่พหลโยธิน เขตปทุมธานี 19000
 HEAD OFFICE : 374 Floor, 555 Phloengthay Road, Chantana, Bangkok 10900 Thailand
 โทร. +66 (0) 23700657 Fax. +66 (0) 2 370066-68
 โรงงาน : โรงงาน 2505 หมู่พหลโยธิน 19 หมู่ 11 ม.พหลโยธิน อำเภอวังน้ำเย็น 31120
 FACTORY : Bemaed Rayong Industrial Land 258 Moo11, Nongkhai, A.Samut, Rayong 31220 Thailand
 โทร. +66 (0) 36 824802 Fax. +66 (0) 36 824880



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา

Safety Rule for Contractors

1. ต้องติดบัตรทุกครั้งที่จะเข้าเขตโรงงาน
2. พนักงานผู้รับเหมาเข้าทำงานในเขตโรงงาน ต้องแต่งกายให้ถูกต้องเหมาะสม
3. ห้ามสวมใส่รองเท้าแบบแตะและสวมกางเกงสั้นเข้ามทำงานในโรงงาน
4. ต้องสวมใส่รองเท้าที่รัดกุมอย่างถูกต้องก่อนเข้าเขตโรงงาน
5. ห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงาน ยกเว้น พื้นที่ที่จัดไว้เท่านั้น
6. ห้ามสูบบุหรี่ ก่อไฟในเขตโรงงาน
7. ห้ามเล่นการพนัน หยอดถั่วกัน และทะเลาะวิวาท
8. ห้ามพกอาวุธทุกชนิดเข้าเขตโรงงาน
9. ผู้ที่ดื่มของมึนเมา หรือเสพยาเสพติด หรือมีอยู่ในครอบครอง ห้ามเข้าโรงงานเด็ดขาด
10. ตามกำหนดกฎกระทรวงต้องใช้เวลาเร็วไม่เกิน 30 นาที และห้ามจอดรถทิ้งไว้ในบริเวณพื้นที่การผลิต
11. ห้ามเครื่องทุกลูกวิ่งใกล้รถยกและใช้ไม้หนุนล้อป้องกันการเคลื่อนที่ทั้งสองทิศทาง
12. ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน
13. การปฏิบัติงานบนช่องบ่า / คีลดังกล่าว ต้องมีการขอใบอนุญาต(WORK PERMIT) จากหน่วยงานผลิตและซ่อมบำรุง ทุกครั้ง
14. ห้ามคัดหรือถอดหัวฉีดกับเพลิงหรือใช้น้ำจากกระบอกดับเพลิงโดยไม่เด็ดขาดยกเว้นในกรณีฉุกเฉิน
15. ห้ามกระทำการที่ไม่ปลอดภัยดังต่อไปนี้
 - 15.1 ปฏิบัติงาน โดยไม่มีพื้นที่ที่ตัวชี้ช่อง และไม่มีเจ้าของงาน
 - 15.2 เดินเครื่องจักรภายในโรงงาน โดยไม่ได้รับอนุญาต
 - 15.3 คัดแปลงแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้าภายในโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต
 - 15.4 ทำให้เกิดสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยของตนเองและผู้อื่น
 - 15.5 ปฏิบัติงาน โดยไม่มีการเตรียมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
16. เมื่อเกิดอุบัติเหตุต้องรายงานเบื้องต้นหัวหน้างานเจ้าของงานและส่วนงานความปลอดภัย รับทราบภายใน 24 ชั่วโมง
17. การปฏิบัติงาน โดยได้ดื่มหรือการเมาสุราแล้ว เป็นอันตรายทำให้ไม่ปลอดภัย พนักงานของบริษัท หรือผู้ที่เกี่ยวข้องสามารถสั่งให้หยุดปฏิบัติงาน และแก้ไขสภาพนั้น ได้ทันที
18. หากพบเห็นสภาพที่ไม่ปลอดภัย ที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและทรัพย์สินเสียหาย ให้แจ้งต่อผู้ควบคุมงานในพื้นที่ หรือส่วนงานความปลอดภัย
19. ห้ามถ่ายรูป ภาพยนตร์ หรือวิดีโอ ยกเว้นจะได้รับอนุญาตจากผู้ที่เกี่ยวข้อง
20. ห้ามโฆษณาหรือรับทราบภายนอกในสถานที่ทำงาน
21. หลังจากงานเสร็จแล้วต้องเก็บอุปกรณ์เครื่องมือให้เรียบร้อยระเบียบร้อย
22. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินให้ทุกคนไปรวมตัวกันที่จุดรวมพบบริเวณสนามหญ้าข้างศาลา หน้าบริษัท

อุปกรณ์ความปลอดภัยที่บังคับใช้ในโรงงาน

General PPE Requirement



1. หมวกนิรภัย



2. รองเท้าที่รัดกุม



3. แว่นตานิรภัย หรือกระจกบังหน้านิรภัย

อุปกรณ์ความปลอดภัยที่ขึ้นตามประเภทของงาน

PPE Requirement on specific of work

1.งานที่ทำงานในที่สูง (เกินกว่า 2 เมตร) High Work



• นั่งร้าน



• เข็มขัดกันตก



• Boom Lift / ยาน

2.งานที่ใช้ความร้อน Hot work (เชื่อม, ตัด, เสิร์มเหล็กด้วยไฟฟ้า)



• ดับกับเพลิง



• ผ้ากั้นไฟ

• แยกพื้นที่ที่บริเวณที่ทำงาน (ขาว-แดง)



3.งานที่ทำงานเคมี (พ่นสี, จุ่มบัตก)

Chemical (Paint/Acid/ Base)



• แว่นตานิรภัยกันเคมี



• หน้ากากกันสารเคมี



• จุดฉีดกันสารเคมี



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

TSN WIRES CO., LTD.

A Thai-Japanese Partnership

2. บ้านสหกรณ์นครนายก (บ้าน ชมเป็ด)

ควรตรวจสอบว่ามีน้ำหนักของเหล็กหรือไม่เกินที่กำหนดไว้ ถ้าพบเกินกำหนดจะแจ้งผู้ประกอบการในข้อที่ 1 และสำรวจข้อนี้ให้ถี่ถ้วนหากไม่เกินตามข้อกำหนดดังกล่าว ไม่ดี

ลักษณะงาน	น้ำหนักของน้ำหนักบรรทุก(ตัน)
2 เมตร 4 ถึง 12 เมตร (6 เมตร 18 ถึง)	25+2x11 = 50.5
6 เมตร 6 ถึง 12 เมตร (6 เมตร 22 ถึง)	25+10+2x9 = 53

3. บ้านสหกรณ์นครนายกและอสังหาริมทรัพย์ (อสังหาริมทรัพย์)

ควรตรวจสอบว่ามีน้ำหนักของเหล็กหรือไม่เกินที่กำหนดไว้ ถ้าพบเกินกำหนดจะแจ้งผู้ประกอบการในข้อที่ 1 และสำรวจข้อนี้ให้ถี่ถ้วนหากไม่เกินตามข้อกำหนดดังกล่าว ไม่ดี

ลักษณะงาน	น้ำหนักของน้ำหนักบรรทุก(ตัน)
2 เมตร 4 ถึง 12 เมตร (6 เมตร 18 ถึง)	25+2x10 = 45
3 เมตร 6 ถึง 12 เมตร (6 เมตร 22 ถึง)	25+3x5 = 50.5

สำนักงานใหญ่ : อาคาร รสา ห้างเจริญ ชั้น 14, 888 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10000

HEAD OFFICE : Rusa Tower, 14th Floor, 888 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10000, Thailand

Tel. +66 (0) 2 6370060-67 Fax. +66 (0) 2 6370068-69

โรงงาน : เขมราฐ ราชบุรี อสังหาริมทรัพย์ 100 หมู่ 11 ต.หนองปรือ อ.บ้านคา จ.ราชบุรี 21120

FACTORY : Hemaraj Rajaburi Real Estate Land 100 Moo11, T.Nongprue, A.Banpha, Ratchaburi 21120 Thailand

Tel. +66 (0) 38 924283 Fax. +66 (0) 38 924160

ภาคผนวก ข-10

เอกสารการอบรมให้กับผู้รับเหมา

ภาคผนวก ข-11

เอกสารการตรวจสอบรายงานน้ำฝน

แบบรายงานการตรวจเช็ครางระบายน้ำฝน

ประจำเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2566

[illegible]

ภาคผนวก ข-12

เอกสารการจัดการกากของเสีย

หนังสือขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การอนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ อก.6601-2886
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร้ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-100(5)-7/56ราย
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการ กำจัด	ทะเบียนโรงงาน ผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	12 01 01 เศษเหล็ก	400	011	3-105-10/58ย	ไม่อนุญาต	04
2	12 01 01 เศษเหล็ก	500	011	3-105-53/48ย	อนุญาต	
3	11 05 01 ZINC DROSS	310	049	จ3-60-9/48ย	อนุญาต	
4	12 01 01 เศษเหล็ก	700	011	3-105-108/64ย	อนุญาต	
5	11 05 01 Zinc Dross	250	049	3-106-33/49ย	ไม่อนุญาต	99
6	11 05 01 Zinc Dross	500	049	3-106-31/57ย	ไม่อนุญาต	01

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2566 ถึงวันที่ 30 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2566

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



**บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การอนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**

เลขที่ อก.6601-2886
ของ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร้ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-100(5)-7/56ราย

เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา	ผลการพิจารณา	เหตุผล
12835/2566	2/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 05 01 Zinc Dross โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-106-31/57ย ปริมาณ 500 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
16964/2566	21/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 วัสดุฟอสเฟต สภาพ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.106-95/2564-นสร. ปริมาณ 200 ตัน วิธีการ กำจัด 049	อนุญาต	
16964/2566	21/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 11 น้ำโซดาไฟ โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-106-67/60ย ปริมาณ 400 ตัน วิธีการกำจัด 053	อนุญาต	
16964/2566	21/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 12 ซีเมนต์ โดยมีผู้รับ ดำเนินการคือ 3-101-3/44สย ปริมาณ 80 ตัน วิธีการกำจัด 076	ไม่อนุญาต	04
20166/2566	23/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 12 ซีเมนต์ โดยมีผู้รับ ดำเนินการคือ 3-101-3/44สย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 041	อนุญาต	
46316/2566	17/7/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 กากตะกอน โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-106-46/60ปจ ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 042	เอกสารไม่เพียงพอ	99
46317/2566	17/7/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 กากตะกอน โซดาไฟ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-46/60ปจ ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
46317/2566	17/7/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 12 ซีเมนต์ โดยมีผู้รับ ดำเนินการคือ 3-106-46/60ปจ ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
46383/2566	17/7/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 กากตะกอน โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-106-46/60ปจ ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
47411/2566	21/7/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 12 ซีเมนต์ โดยมีผู้รับ ดำเนินการคือ 3-106-7/61ย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
47411/2566	21/7/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 กากตะกอน โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-106-7/61ย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
51009/2566	11/8/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 01 เศษเหล็ก โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-105-12/61ย ปริมาณ 400 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
57784/2566	6/9/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 12 ขยะทั่วไป โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-105-188/50ย ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 071	เอกสารไม่เพียงพอ	99
63242/2566	27/9/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 12 ขยะทั่วไป โดยมี ผู้รับดำเนินการคือ 3-105-82/47ย ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 071	อนุญาต	

วิธีการแก้ไข

- 011 ติดแบกประเภทที่จำหน่ายขวด
- 021 ติดกับในภาชนะบรรจุ
- 031 เป็นวัตถุพิษตกแทน
- 032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อแก้ไข
- 033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้
- 039 นำกลับมาใช้ด้วยวิธีอื่น
- 041 ถิ่นเชื้อเพลิงตกแทน
- 042 ทำรอยเลิงหลุม
- 043 ตกเพื่อเอาพลังงาน
- 044 ถิ่นวัตถุพิษตกแทนในภาชนะอื่นชนิด
- 049 นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น
- 051 เชื้อกระบวนการในตัวและตกกลับมาใหม่
- 052 เชื้อกระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่
- 053 เชื้อกระบวนการเติมสภาพ/ด่าง
- 054 เชื้อกระบวนการกึ่งสภาพทางปฏิกิริยา
- 059 นำสิ่งปฏิกิริยารั่วรั่วที่ไม่ใช้แล้วมากลับกลับมาใหม่
- 061 ป่าคั่วด้วยวิธีทางฟ
- 062 ป่าคั่วด้วยวิธีทางคั่ว
- 063 ป่าคั่วด้วยวิธีทางกายภาพ

- 064 ป่าคั่วด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์
- 065 ป่าคั่วเพื่อด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ
- 066 เศษรวมกับน้ำดื่มที่ดื่มแล้ว
- 067 ปรับเปลี่ยนด้วยวิธีทางเคมี
- 068 ปรับเปลี่ยน/รีไซเคิล/ซีเมนต์เพื่อรีไซเคิล pozzolanic
- 069 วิธีบำบัดอื่นๆ เพื่อลดความเป็นอันตราย
- 071 สิ่งตกแทนหลักๆจกกับส เลหะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น
- 072 สิ่งตกอย่างปลอดภัย
- 073 สิ่งตกอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นอันตรึงแล้ว
- 074 ตกทำภายในตลาดขยะทั่วไป
- 075 ตกทำภายในตลาดเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย
- 076 ตกทำเฉพาะในเตาเผาในซีเมนต์
- 077 จัดตั้งของ ใต้ดิน หรือขุดดิน ให้ทะเล แบบเอกสารอนุญาตจากหน่วยงานอื่น
- 079 ทำด้วยวิธีอื่นๆ
- 081 รวมรวมและส่งออกนอกประเทศ
- 082 เมฆทะเลหรือที่อื่น เลหะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น
- 083 หมักที่ปุ๋ยหรือเป็นสารปรับบำรุงดินตกดิน เลหะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น
- 084 ทำอาหารสัตว์ เลหะของเสีย ไม่อันตรายเท่านั้น

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่

สมบูรณ์ ดังนี้

- 11 ถ้าไม่มีเอกสารประกอบกิจการ โรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ยกเลิกไม่รัดกุมได้
- 12 ส่วนหนึ่งหรือสองจะไม่มีคุณสมบัติของผู้นำดำเนินการ และหรือ ผู้ยกเลิกไม่รัดกุมได้
- 13 สัญญาหรือหนังสือขออนุญาตรับบริการระหว่างผู้ดำเนินการและผู้ยกเลิกไม่รัดกุมได้
- 14 หนังสือการประกาศรับเปิด (Licensing) ระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ยกเลิกไม่รัดกุมได้
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้รับเปิดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจ หรือคณะกรรมการเมื่อผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ยกเลิกไม่รัดกุมได้
- 16 ผลวิเคราะห์ความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
- 17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการทดสอบ (waste detection test : mg/l)
- 18 รายละเอียดกระบวนการเลือกพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
- 19 รายละเอียดกระบวนการของเสียแก่ผู้ปิดนำกลับกับนำใส่ประโยชน์ใหม่
- 20 สำเนาอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (ขบ.6)
- 21 หนังสือรับรองกรมควบคุมมลพิษการควบคุมการนำเข้าของเสียจากต่างประเทศ
- 22 รหัสของสิ่งปฏิกิริยารั่วรั่วที่ไม่ใช้แล้ว ไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสของวิธีการกำจัด ไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอเชิญผูก/ขอ ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไข ในหนังสือรับทราบการจดทะเบียนนิติบุคคล
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

เหตุผลที่ไม่อนุญาต

- 01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ ำบัด/กำจัดไม่กลับไปใช้ประโยชน์
- 02 วิธีการกำจัด/กำจัดไม่กลับไปใช้ประโยชน์ ไม่เหมาะสม
- 03 ผู้รับดำเนินการ ได้รับคำสั่งปรับปรุงแผนศร.37 หรือแผนประกอบกิจการ ตามศร.39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
- 04 ผู้รับดำเนินการ ไม่เคยรับกำจัด/กำจัดไม่กลับไปใช้ประโยชน์
- 05 ไม่ผ่านเงื่อนไขของอนุญาต ค่าเฉลี่ยที่ทราบเกินให้
- 06 ผู้ประกอบการไม่ส่งส่งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ส่งส่งประกอบ ในรายงาน
- 07 ไม่เข้าข้อของของอุตสาหกรรมประเภทของอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกิริยารั่วรั่วที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุผลกรณีอื่นๆ

99 อื่นๆ

หมายเหตุ

- 1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่พร้อม สามารถแจ้งเป็นข้อพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่รับแจ้งคำสั่งทรงกรมประกอบ
- 2. หากท่านแจ้งเพิ่มเติมสิ่งปฏิกิริยารั่วรั่วที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณ โรงงาน โดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิด ตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

หนังสือขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูล
หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขอยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

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	เศษผ้าเบื่อน้ำมัน	10	ถุง	อนุญาต
6	150111	กระป๋องสเปรย์	1	ถุง	อนุญาต
7	160215	หลอดไฟ	1	ถุง	อนุญาต
8	130208	used Oil	20	ถัง	อนุญาต
9	130111	น้ำมันปนเบื่อน	10	ถัง	อนุญาต
10	110501	Zinc Dross	20	ถัง	อนุญาต
11	110199	ขี้สาก	40	ถัง/ถุง	อนุญาต
12	120101	เศษเหล็ก	150	ถัง	อนุญาต

รายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ได้รับอนุญาตให้ขยายระยะเวลาในการเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ในโรงงาน ได้จนถึงวันที่ 19 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 12 กรกฎาคม 2566

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อินอนุญาต โดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

สรุปปริมาณการของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โรงงาน

บัญชีแสดงรายการและปริมาณการจัดเก็บของเสียอุตสาหกรรม

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

สรุป ณ กรกฎาคม - ธันวาคม 2566

ลำดับ	รหัสของเสียของเสียอันตราย	ชื่อของเสียอันตราย	ปริมาณ (ตัน)	ชนิดของภาชนะบรรจุ	จำนวนของภาชนะบรรจุ	ระยะเวลาครอบครอง
1	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ	10.570	เทีย	1.00	3 เดือน
	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ	12.540	เทีย	1.00	3 เดือน
	11 01 11	สารละลายด่างโซดาไฟ	11.750	เทีย	1.00	3 เดือน
			34.860			
2	11 01 09	กากตะกอนโซดาไฟ	25.560	เทีย	1.00	3 เดือน
			25.560			
3	11 05 01	Zinc Dross	4.420	เทีย	1.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	5.590	เทีย	1.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	6.960	เทีย	1.00	3 เดือน
	11 05 01	Zinc Dross	6.480	เทีย	2.00	3 เดือน
			23.450			
4	12 01 01	เศษเหล็ก	80.640	เทีย	11.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	146.110	เทีย	16.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	36.180	เทีย	4.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	119.410	เทีย	11.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	114.550	เทีย	13.00	3 เดือน
	12 01 01	เศษเหล็ก	121.300	เทีย	13.00	3 เดือน
			618.190			
5	12 01 12	ขี้สับ	7.47	เทีย	1.00	3 เดือน
			7.470			
6		ขยะทั่วไป	4.490	เทีย	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	3.580	เทีย	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	3.210	เทีย	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	5.290	เทีย	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	3.120	เทีย	1.00	3 เดือน
		ขยะทั่วไป	3.670	เทีย	1.00	3 เดือน
			23.360			

Total waste per year

#REF!

Less waste not danger

#REF!

Average per month

#REF!

ภาคผนวก ข-13

เอกสารส่งเสริมให้ความรู้เรื่องหลัก 3R

អនុវត្តន៍តាមការណែនាំរបស់អង្គការសហប្រជាជាតិ

- สถานศึกษาต้องปฏิบัติตามพระราชบัญญัติการศึกษาแห่งชาติ และ ๓๓ ก.ค.ศ. ที่มีผลบังคับใช้แล้ว หรือระเบียบข้อบังคับ หรือคำสั่งของหน่วยงานต้นสังกัดที่เกี่ยวข้อง
- ศึกษารายละเอียดเกี่ยวกับวิธีการดำเนินงานตามแผนปฏิบัติการตาม

ក្នុងស្ថានភាព បន្តបង្កើនការប្រកួតប្រជែង

ท่านได้พบปะกับเพื่อน ๆ แล้วหรือยัง

искусства

เช่น กระดาษใบไม้ เป็นต้น

ทิวลิปเหลือง พระตำหนักกลับฟ้าใหม่

ແມ່ນ ທາຍາຮັກ ເລີຍສົງຄາມ ເປັນຄົນ



NSI

แนวข้อสอบ 3 R

R: Reduce

คือ การลดการใช้ การบริโภคทรัพยากร
ที่เป็นอันตรายลงอย่างมากจนกว่าเราจะลดสาร

บริโศภที่นำมาเป็นเครื่องแทนได้มา โดยเฉพาะการลดการบริโภคทรัพยากรที่ใช้แล้วหมดไป เช่น น้ำมัน ก็ช่วยบรรเทาความเสียหาย และประหยัด งบประมาณได้บ้าง ภายการเลือกใช้เท่าที่จำเป็น เช่น บริโภคไฟฟ้าหรือเปิดเฉพาะจุดที่ใช้งาน ปิดคอมพิวเตอร์และเครื่องปรับอากาศ เมื่อไม่ใช้เป็นเวลานาน ๆ ลดการใช้ของเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น กระติกน้ำร้อนออกเมื่อไม่ใช้แล้ว เมื่อต้องการเดินทางใกล้ ๆ ก็ควรใช้วีลดีน จักรยาน หรือนั่งรถโดยสารแทนการขับรถไปเอง เป็นต้น เพียงเท่านี้เราก็สามารถเก็บทรัพยากรด้านพลังงานไว้ใช้ได้มากขึ้น ประหยัดพลังงานและอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมอีกด้วย



กัมปการจัดการของเสียภายในโรงงาน

R : Reuse

คือการให้ทรัพยากรให้คุ้มค่าที่สุด โดยการลงทุนเครื่องใช้มาใช้อื่น ๆ ซึ่งบางอย่างอาจใช้ซ้ำได้หลาย ๆ ครั้ง เช่น ภาชนะชุดทำงานเก่าที่ยังอยู่ในสภาพดีสามารถใช้เล่นหรือเป็นของบริจาคแทนที่จะทิ้งไปโดยเปล่าประโยชน์ การนำกระดาษมาทำเป็นกระดาษรีไซเคิล ช่วยลดปริมาณการตัดต้นไม้ได้เป็นจำนวนมาก

หน้าที่เพื่อสิ่งแวดล้อมจำนวนมากทำเป็นกระดาษรีไซเคิล ช่วยลดปริมาณการตัดต้นไม้ได้เป็นจำนวนมาก การนำขวดแก้วมาใช้ซ้ำ รับประทานหรือนำมาประดิษฐ์เป็นเครื่องใช้ต่าง ๆ เช่น แจกันดอกไม้หรือที่ใส่ดินสอ เป็นต้น นอกจากนี้ช่วยลดค่าใช้จ่าย ลดการใช้พลังงาน และยังสามารถช่วยลดมลพิษได้ด้วย

จากภาพประดิษฐ์ให้ใช้งานอีกด้วย



ISSN

R: Recycle



คือ การนำหรือเลือกให้ทรัพยากรที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ หรือนำกลับมาใช้ใหม่ เป็นการลดการใช้ทรัพยากรในธรรมชาติ จำพวกต้นไม้ แร่ธาตุต่างๆ เช่น พืช เหล็ก อลูมิเนียม ซึ่งทรัพยากรเหล่านี้สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ยกตัวอย่างเช่น เศษกระดาษสามารถนำไปรีไซเคิลกลับมาใช้เป็นกล่องหรือกระดาษ การนำแก้วหรือพลาสติกมาหลอมให้ใหม่เป็นขวด ภาชนะใส่ของ หรือเครื่องใช้อื่นฯ ฝากร่องนี้ น่าติดตามอีกมาก เป็นขอฝากนะใส่ของ หรือเครื่องใช้ใหม่ให้ กับคนพิการได้



ภาคผนวก ข-14

สัดส่วนพนักงานท้องถิ่น
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2566

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นของโครงการ ประจำปีเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

เดือน	จำนวนพนักงานทั้งหมด ณ สิ้นเดือน	จำนวนพนักงานที่เข้างาน ระหว่าง ม.ค.-ธ.ค.66			สัดส่วนพนักงานในพื้นที่ระยะของ	สัดส่วนพนักงาน		หมายเหตุ	
		พนักงานในพื้นที่ระยะของ	พนักงานในพื้นที่ต่างจังหวัด	รวม		พนักงานในพื้นที่ระยะของ	ชาย		
กรกฎาคม 2566	141	1	1	2		0.71	2		-
สิงหาคม 2566	143	5	3	8		3.50	5		3
กันยายน 2566	143	-	2	2		-	1		1
ตุลาคม 2566	144	-	3	3		-	2		1
พฤศจิกายน 2566	145	-	2	2		-	1		1
ธันวาคม 2566	143	-	-	-		-	-		-

สรุปข้อมูลปัจจุบัน	จำนวนพนักงานทั้งหมด	พนักงานในพื้นที่ระยะของ	พนักงานจากพื้นที่ต่างจังหวัด	รวม	สัดส่วนพนักงานในพื้นที่ระยะของ
	144	48	95	143	33.33

ภาคผนวก ข-15

แผนการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงาน

แผนการดำเนินงานกิจกรรมเพื่อสังคม (เมษายน 2566 - มีนาคม 2567)

CSR Plan FY23		Apr 23 - Mar 24											
Function	Job Detail	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. โครงการมูลค่าโครงการพัฒนาชุมชน												
Employee Involvement	1. Good Thing for employee hometown (3 Project)												
	2. Activity with other Department via LINE Group												
Environment	1. Tree Planting Project												
	2. กิจกรรม "ขยะแลกไข่"												
Education	3. แจกคินัลล่าพิทักษ์ จากสวนเกษตร												
	1. Children Day												
Health	2. Donate Stationery												
	3. English is Fun												
Culture & Folk wisdom Communities	4. แบ่งปันชุด ที่ถักปัก												
	5. กิจกรรม English Camp												
Other Activity	1. ส่งเสริมสุขภาพกลุ่มประชาชน (ผู้สูงอายุ) ร่วมกับสาธารณสุข												
	2. Blood Donation Save Lives												
EIA Committee (In Law)	3. SiW Games connect with the community												
	1. งานประเพณีทำบุญข้าวหลาม												
CSR Award	2. งานถวายเป็นพระราชกุศล ร.10												
	3. กิจกรรมวันพระราชสมภพพระกษิดา												
PR Plan	4. วันแม่แห่งชาติ												
	5. วันพ่อแห่งชาติ												
1 Ka Farm	6. กิจกรรมสงกรานต์ เช่น ปลูกต้นไม้ รดน้ำขอพรผู้ใหญ่												
	7. นำผ้าทอ/ผ้าปัก/ผ้าทอ/ผ้าปัก/ผ้าทอ/ผ้าปัก												
CSR Award	8. หอศิลป์/หอศิลป์												
	1. Project Helpline COVID-19												
EIA Committee (In Law)	2. CSR Project with Customer												
	3. Green Market "ตลาดสีเขียว เพื่อชุมชนและสิ่งแวดล้อม"												
PR Plan	4. Project SiW Market "ตลาดนัดชุมชนเมือง"												
	3. Open House												
CSR Award	4. Other Donation												
	1. EIA Committee meeting												
PR Plan	1. CSR-DIW Con 22												
	2. G14 ของสำนักงานสถิติ												
EIA Committee (In Law)	3. G15 วิชาการ												
	1. SiW Newsletter												
PR Plan	2. Promote Energy												
	3. Promote Environment												
CSR Award	4. คป. 160												
	1. Solar cell ระบบพลังงาน												
PR Plan	2. ไปจากเศษใบไม้ จากใบส้ม												

ผู้จัดทำ

ผู้รับผิดชอบ

ผู้จัดการแผนปฏิบัติการและกิจกรรมเพื่อสังคม

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															
			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 กิจกรรมทอดลูกเส้น / ผ้าป่า วัดในชุมชน งานวันพ่อแห่งชาติ งานวันเด็กแห่งชาติ งานประเพณีทำบุญข้าวหลาม - ภูมิปัญญาดั้งเดิม กิจกรรมช่วยเหลือชุมชนกลุ่มประาะบาง ร่วมกับ สาธารณสุข เข้าพบผู้นำชุมชน เยี่ยมเยียนชาวบ้าน																
2	เข้าพบ / เยี่ยมเยือนชุมชน (เดือนละ 1- 2 ครั้ง)																	
3	Open House	เชิญชุมชน หน่วยงานราชการ เข้าเยี่ยมชมโรงงาน																
4	รับคณะศึกษาดูงาน	ต้อนรับคณะนักศึกษา / ลูกค้า / ชุมชน / หน่วยงานราชการ																
5	โครงการ School - BIRD (School - Based Integrated Rural Development)	เข้าศึกษาดูงานภายในบริษัท การเปิดธนาคารหมู่บ้าน 6 ธนาคาร ประจำตำบล																
6	ประชุมคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม																	
7	กิจกรรมอื่นๆ	สำรวจความพึงพอใจของชุมชน 11 หมู่ในตำบลหนองละลอก																

ผู้จัดทำ

ผู้อนุมัติ

ผู้จัดการ - งานธุรการและกิจการเพื่อสังคม

ผู้จัดการแผนกธุรการและกิจการเพื่อสังคม

ภาคผนวก ข-17

เอกสารขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน และสถิติการร้องเรียนจากชุมชน
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2566

สรุปสถิติการร้องเรียนจากชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2566

เดือน	มี	ไม่มี	เรื่องที่ร้องเรียน
กรกฎาคม	-	/	
สิงหาคม	-	/	
กันยายน	-	/	
ตุลาคม	-	/	
พฤศจิกายน	-	/	
ธันวาคม	-	/	

ภาคผนวก ข-18

ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน
ประจำปี พ.ศ. 2566



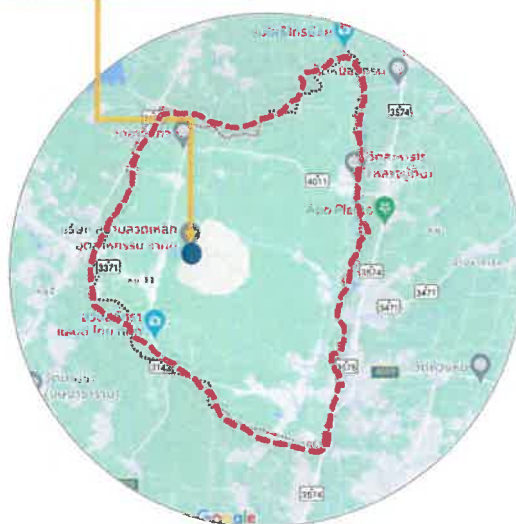
Community Engagement Survey FY23

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

พื้นที่การสำรวจความพึงพอใจของชุมชน

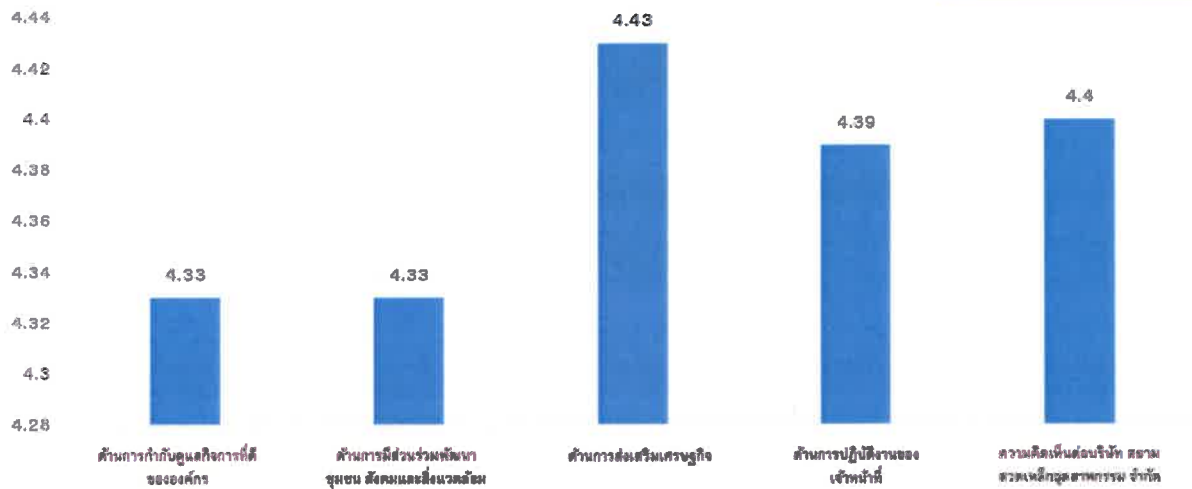
รายชื่อพื้นที่ในเขต.หนองละลอก	
หมู่ที่ 1 บ้านคลองน้ำเย็น	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 1 โรงเรียนวัดคอนจันทร์ รพ.ส่งเสริมสุขภาพ.บ้านคลองน้ำเย็น
หมู่ที่ 2 บ้านกระโหม	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 2
หมู่ที่ 3 บ้านหนองละลอก	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 3
หมู่ที่ 4 บ้านดงอีดัดบ้าน	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 4 โรงเรียนวัดหนองกระบอก รพ.ส่งเสริมสุขภาพ.บ้านดงอีดัด
หมู่ที่ 5 บ้านดินเนิน	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 5
หมู่ที่ 6 บ้านหนองตาเลียง	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 6 โรงเรียนบ้านค่าย
หมู่ที่ 7 บ้านตาสิทธิ์	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 7
หมู่ที่ 8 บ้านละหารไร่	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 8 โรงเรียนวัดละหารไร่ รพ.ส่งเสริมสุขภาพ.บ้านละหารไร่
หมู่ที่ 9 บ้านค้อช้าง	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 9 โรงเรียนบ้านหนองละลอก รพ.ส่งเสริมสุขภาพ.บ้านค้อช้าง
หมู่ที่ 10 บ้านมาบดอง	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 10 โรงเรียนบ้านมาบดอง สวนสุภัทราแลนด์
หมู่ที่ 11 บ้านขากไม่วาง/วัดเขาโพธิ์	<ul style="list-style-type: none"> ประชาชนในเขตพื้นที่หมู่ 11 วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย มจพ.วิทยาเขตระยอง

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด



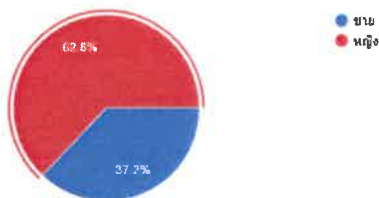
ผลการสำรวจความพึงพอใจทั้งหมด รวม 122 คน

ค่าเฉลี่ย = 4.36 คะแนน

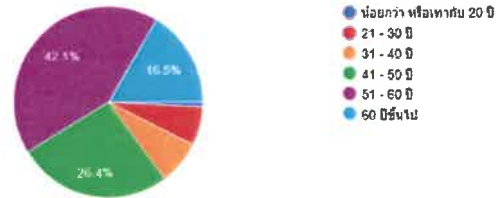


ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

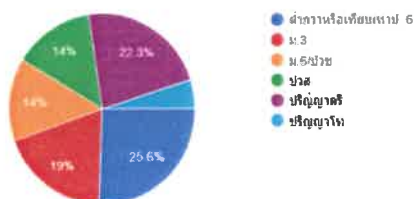
เพศ



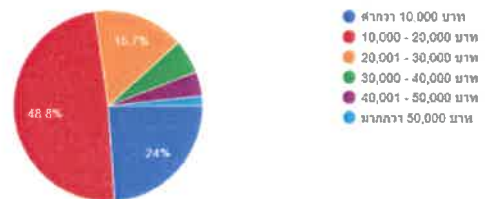
อายุ



การศึกษา



รายได้ต่อเดือน

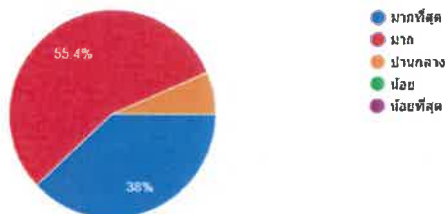


ด้านการกำกับดูแลกิจการที่ดีขององค์กร



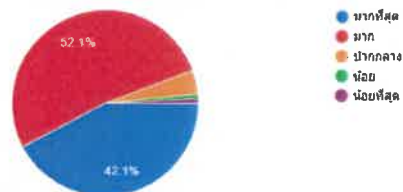
1. บริษัทฯ มีการดำเนินธุรกิจอย่างมีจริยธรรม โปร่งใส สามารถตรวจสอบได้

121 responses



2. บริษัทฯ มีกำหนดลักษณะและรูปแบบของกิจกรรมหรือโครงการต่างๆ ในการดูแลชุมชนของบริษัทฯ ในหลายๆ รูปแบบ

121 responses

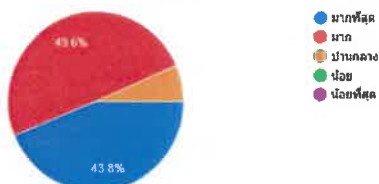


ด้านการมีส่วนร่วมพัฒนาชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม



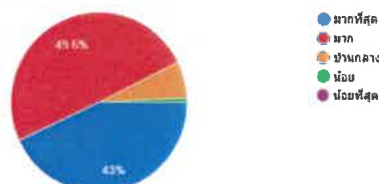
3. บริษัทฯ มีส่วนร่วมในการร่วมพัฒนาสังคมและชุมชน ในโครงการต่างๆ เช่น ด้านการศึกษา ด้านสุขภาพ ด้านวัฒนธรรมและประเพณีดั้งเดิมของชุมชน เป็นต้น

121 responses



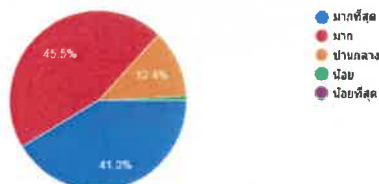
4. ความพึงพอใจของหน่วยงานที่มีต่อกิจกรรมหรือโครงการต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น ด้านการศึกษา ด้านสุขภาพ ด้านวัฒนธรรมและประเพณีดั้งเดิมของชุมชน เป็นต้น

121 responses



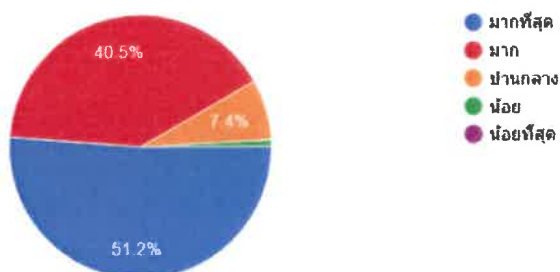
5. บริษัทฯ ให้ความร่วมมือกับชุมชน ช่วยในการดูแลสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งปลูกฝังให้คนในชุมชนช่วยกันรักษาสภาพแวดล้อมให้มาอยู่ เช่น กิจกรรมปลูกต้นไม้ เป็นต้น

121 responses



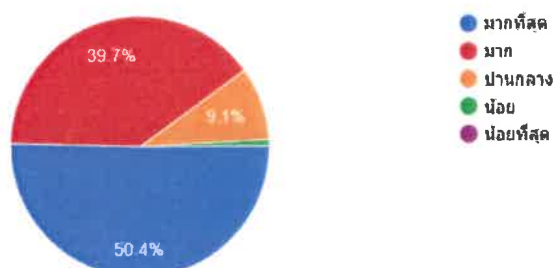
6. บริษัทฯ ส่งเสริมคุณภาพชีวิตที่ดีให้กับชุมชน เพื่อให้มีความเป็นอยู่ที่ดีขึ้น เช่น โครงการ "การพัฒนาคุณภาพชีวิตของชุมชน" (ธนาคารชุมชนฯ)

121 responses



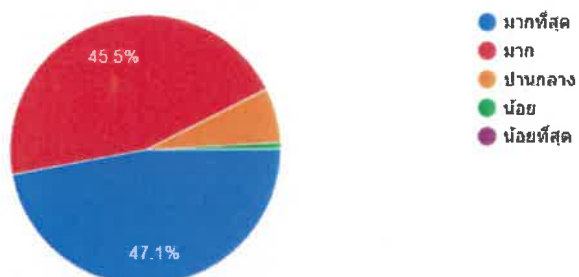
7. ท่านมีความพึงพอใจต่อการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่ของบริษัทฯ ที่รับผิดชอบกิจกรรมหรือโครงการ มีมนุษยสัมพันธ์ดี เป็นกันเองและรับฟังปัญหาของชุมชน

121 responses



8. เมื่อพูดถึงบริษัทฯ ท่านจะนึกถึงการดูแลรับผิดชอบต่อสังคมที่ดี และปฏิบัติอย่างจริงจัง

121 responses



ภาคผนวก ข-19

เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และ
สภาพแวดล้อมในการทำงานและรายงานการประชุมคณะกรรมการฯ



- (1) จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัยของเจ้าหน้าที่และพนักงานเกี่ยวกับการทำงาน ของสถานประกอบการ สมารถอนุมัติ
- (2) จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสาธน์นรชาย การสืบปัว หรือการเกิดเหตุเดือดร้อน รำคาญขึ้นเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน แก่ต่อผู้นำจ้าง
- (3) รวบรวมและเสนอแนะมาตรการ หรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงาน และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงานต่อมาซึ่ง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของ ลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ
- (4) ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
- (5) พิจารณาผู้ถือว่ามีความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อ เสนอความเห็นต่อผู้นำจ้าง

- (10) รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระงับเหตุ รวบรวม และข้อเสนอมติ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการควบคุมความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อข้าง
- (11) ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัย ในการทำงานของสถานศึกษาซึ่งมอบหมาย
- (12) ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย ในการดำเนินงานอื่นตามที่นำส่งมอบหมาย

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 23 สิงหาคม 2566 เป็นต้นไป ให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เริ่มปฏิบัติงานที่ นครฯ ตั้งแต่วันที่ 22 สิงหาคม 2568
จึงประกาศเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ลงชื่อ... *หิโระฮิโระ*...
(นายกรัฐมนตรี) (จัดตั้ง)
กรรมการผู้จัดการ

สำนักงานใหญ่ : อาคาร สีลา พาเวอร์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rama Tower, 14/F, 555 Phayathai Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 2 937 0060-67 Fax. +66 (0) 2 937 0068-69
โรงงาน : เขตปทุมธานีอุตสาหกรรมต้นปิ่นทองระยะที่ 193 หมู่ 11 ต.พนาสงคราม อ.บ้านนาใหม่ จ.ปทุมธานี 11120
Tel. +66 (0) 38 924378 Fax. +66 (0) 38 924380
FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nongdiok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924378 Fax. +66 (0) 38 924380



๔. แต่งตั้งคณะกรรมการควบคุมอาชีพอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน(จ.ป.อ.)

ดั่งนั้นบริษัท ที เอส เอ็ม ไรฟ์ จำกัด จึงขอประกาศแต่งตั้ง คณะกรรมการควบคุม ภาษีอากรมาขึ้น และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังรายละเอียดไปนี้

๖

๖๕๖๖ | การ | และ | สหภาพ | ๖๗

สำนักงานใหญ่ : อาคาร 3A พานาเซอ์ ชั้น 14, 555 ถนนพหลโยธิน จตุจักร กรุงเทพฯ 10900
HEAD OFFICE : Rhee Tower, 14th Floor, 555 Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. +66 (0) 23370060-67 Fax. +66 (0) 23370068-69
โรงงาน : เขตรอบนอกปทุมธานีทางกรมที่ดินบริเวณเลขที่ 199 หมู่ 11 ต.หนองเสือ อ.ปทุมธานี จ.ปทุมธานี 21120
FACTORY : NWA Rayong Industrial Lane 199 Moo11, T.Nongseui, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924378 Fax. +66 (0) 38 924380

รายงานการประชุม
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ครั้งที่ 7/2566
วันที่ 26 กรกฎาคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.
ณ ห้องประชุม VC

- เข้าร่วมประชุม**
- | | | | | |
|----|------------|-----------------------------|-----------------------|---------|
| 1. | [Redacted] | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | 5. คุณเฉลิมพล ตาพิพย์ | กรรมการ |
| 2. | [Redacted] | กรรมการและเลขานุการ | | |
| 3. | [Redacted] | กรรมการ | | |
| 4. | [Redacted] | กรรมการ | | |

- ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม**
- | | | |
|----|------------------|--------------------------------|
| 1. | คุณวโรช เขวงพจน์ | Chief Production Officer (CPO) |
|----|------------------|--------------------------------|

ลาเข้าร่วมประชุม

ผู้บันทึกการประชุม
[Redacted]
(น.ส. ปติดา อิ่มเอี่ยม)
กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ
[Redacted]
(นายชุมพล คาวีวงศ์)
ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN wires

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	Safety Pause บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past วันที่ 3 เมษายน 2563 ผู้เกิดเหตุ : นายปัญญา มั่งคั่ง(Vertex) ประสบการณ์ทำงาน : 6 ปี สถานที่ ชั้น 2 ชั้น GI เหตุการณ์ ขณะถอดเครื่องพิมพ์หลอดหมึกออก หมึกกระเด็นเข้าตา นายปัญญา มั่งคั่ง สาเหตุ ไม่มีการกำหนดวิธีปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันการ กำหนดวิธีการซ่อมเครื่องพิมพ์และอบรมทีมงานซ่อมบำรุง	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุหยดงานเป็นศูนย์ : 3511 วัน (อัมพาต 26 กรกฎาคม 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จบวิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนมิถุนายน 2566 : อุบัติเหตุชั้นหยดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<ul style="list-style-type: none"> รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss) ในเดือนมิถุนายน 2566 : รวมทั้งหมด 0 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 0 ครั้ง, ผู้รับเหมา 0 ครั้ง) 		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	<p>3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนมิถุนายน 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> ปลูกต้นไม้และกิจกรรมเล่นเกมแยกขยะเนื่องในวันสิ่งแวดล้อมโลก วันที่ 2 มิถุนายน 2566 สอบเทียบ H2 detector วันที่ 7 มิถุนายน 2566 Safety Leader & Night Audit วันที่ 22 มิถุนายน 2566 <p>3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนกรกฎาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> การปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับบัญชา ผู้ยึดเกาะวัสดุหรือผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น ชนิดปั้นจั่นเหนือศีรษะ วันที่ 18-20 กรกฎาคม 2566 Safety Leader & Night Audit วันที่ 26 กรกฎาคม 2566 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	<p>❖ ตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนมิถุนายน 2566</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ ยกเว้น ถึงดับเพลิง และ ไฟฉุกเฉิน</p> <ul style="list-style-type: none"> -ถึงดับเพลิง 47 ดัง ตรวจสอบถึงดับเพลิงเคมีแห้ง จำนวน 2 ดัง ที่ต้องส่งบรรจุแรงดันใหม่ เนื่องจากได้นำมาใช้จนแล้ว 1 ดัง และ แรงดันภายในถังตก 1 ดัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ตรวจสอบ 1 จุด บริเวณในโรงอาหารใช้งานไม่ได้ จึงทำการสั่งซื้อใหม่ 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>❖ ผลการทดสอบปั้มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566)</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ร้องขอให้หน่วยงานซ่อมบำรุงดำเนินการตรวจสอบและพิจารณาเปลี่ยน โดยเป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงาน SEU)</p> <p>มติที่ประชุม : เลื่อนการเปลี่ยนหน้าจอออกไปก่อนเนื่องจากสถานการณ์บริษัทยังไม่ควรใช้งบประมาณ</p> <p>❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง)</p> <p>ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง)</p> <p>การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>รายการที่ชำรุด</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual, Alarm Bell Zone 5 (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) 		
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM รอบล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤศจิกายน 2566)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>วันที่ 20 มิถุนายน 2566</p> <p>คุณวิชัย(เจ้าหน้าที่ BIG) เข้ามาเปลี่ยนกล่องสัญญาณสถานีไนโตรเจนแล้ว</p> <p>หมายเหตุ: BIG ดำเนินการขัดล้างและทาสีแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566</p> <p>BIG แจ้งเรื่องแสงสว่างไม่เพียงพอ ขอความร่วมมือให้ดำเนินการติดตั้งแสงสว่างบริเวณจุดติดตั้งถังรวมถึงเส้นทางเดินรถ</p> <p>สถานะ : ทีมซ่อมบำรุงติดตั้งแสงสว่างเพิ่มในพื้นที่สถานีไฮโดรเจนแล้ว และติดตั้งแสงสว่างที่พื้นที่สถานีไนโตรเจนแล้ว</p>	ปลิดา อ.	ใช้งานได้ปกติ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	<p>6.1 Night Audit มิถุนายน</p> <p>Best Practice</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดทำบอร์ดสื่อสาร OPL หน่วยงานแบ่งคอย 	<p>ปลิดา อ.</p> <p>SP</p>	ขึ้นชม

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>Night Audit</p> <ul style="list-style-type: none"> - ไม่ใช้หมอนรองล้อเมื่อจอร์นบูลลิฟท์ - วางผ้าใบกีดขวางถึงดับเพลิง - ไม่ใช้ไม้หมอนรองล้อในการจัดเก็บสินค้า - สลึงผ้าใบจัดเก็บ/หรือกำจัด <p>6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนมิถุนายน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจพบ Safety Latch ชั่วๆ ของ Jib Crane NO 3 พื้นที่ SP - เปลี่ยนกรวยบอกทิศทางลม Wind Sock ที่ป้อม รปภ. - ตรวจพบสลึงผ้าใบมีสภาพไม่ พร้อมใช้งาน - ติดตั้ง Jib Crane เพิ่ม บริเวณ เครื่องดึง - ติดตั้งถังดับเพลิง บริเวณในป้อม รปภ. - ไม่มีเช็คกล้องวงจรปิดห้อง QC 	<p>MTS</p> <p>LSS</p> <p>LSS</p> <p>GI</p> <p>SP</p> <p>SEU</p> <p>SP</p> <p>MTS</p> <p>SEU</p> <p>QC</p>	<p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p>
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		
	<p>7.1 ตรวจสอบความปลอดภัย ช่วง Big Shut down 2023</p> <ul style="list-style-type: none"> - สภาพการทำงานที่ปลอดภัยในช่วง Big Shut down 2023 <p>การตัดแยกพลังงาน โดยใช้วิธีการ Lock-out Tag-out ที่บริเวณพื้นที่ Line GI และ ที่ ห้อง control room โดยมี ผู้รับผิดชอบ ผู้ควบคุมงาน และผู้ปฏิบัติงาน จะวางแผนดูแล เมื่อเสร็จงานแล้ว ถึงปลดกฎ</p> <ul style="list-style-type: none"> - สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยในช่วง Big Shut down 2023 <p>ตรวจพบการทำงานที่ไม่สวมใส่ อุปกรณ์ PPE ที่ไม่เหมาะสมกับงาน และ ปิดกั้นพื้นที่ ด้วยเทปขาวแดง มีการตรวจพบถังดับเพลิงแบบผงเคมีแห้ง ที่มีความดันในถังดับเพลิงอยู่ในเกณฑ์ที่ใช้งานได้ จึงทำถังมาเปลี่ยนใหม่ และ นำถังเก่าส่งบรรจุใหม่</p>	ปลิดา อ.	

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ																					
7.2	<p>แจ้งหมดวาระคณะกรรมการความปลอดภัย</p> <p>- เริ่มวาระคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตั้งแต่ วันที่ 23 สิงหาคม 2564 ถึงวันที่ 22 สิงหาคม 2566</p> <p>รายชื่อดังนี้</p> <table><tr><td>นายจุมพล</td><td>คารวิวงศ์</td><td>ประธานคณะกรรมการฯ</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>คำบุญ</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>อ่อนนุ่ม</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายอนุชา</td><td>แร่ทอง</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายเฉลิมพล</td><td>ตาทิพย์</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายศราวุฒิ</td><td>ตันโพธิ์</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>คุณปติดา</td><td>อิมเอี่ยม</td><td>กรรมการและเลขานุการ</td></tr></table>	นายจุมพล	คารวิวงศ์	ประธานคณะกรรมการฯ	นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายกฤษดา	อ่อนนุ่ม	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายอนุชา	แร่ทอง	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายเฉลิมพล	ตาทิพย์	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายศราวุฒิ	ตันโพธิ์	กรรมการระดับปฏิบัติการ	คุณปติดา	อิมเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ		
นายจุมพล	คารวิวงศ์	ประธานคณะกรรมการฯ																						
นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายกฤษดา	อ่อนนุ่ม	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายอนุชา	แร่ทอง	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายเฉลิมพล	ตาทิพย์	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายศราวุฒิ	ตันโพธิ์	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
คุณปติดา	อิมเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ																						
7.3	<p>แจ้งคณะกรรมการความปลอดภัยใหม่</p> <p>- เริ่มวาระคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตั้งแต่ วันที่ 23 สิงหาคม 2566 ถึงวันที่ 22 สิงหาคม 2568</p> <p>รายชื่อดังนี้</p> <table><tr><td>นายจุมพล</td><td>คารวิวงศ์</td><td>ประธานคณะกรรมการฯ</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>คำบุญ</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>อ่อนนุ่ม</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายสุรศักดิ์</td><td>แก่นมัน</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายชาตรี</td><td>ลามสีดา</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายศุภานน</td><td>อินผัด</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>คุณปติดา</td><td>อิมเอี่ยม</td><td>กรรมการและเลขานุการ</td></tr></table>	นายจุมพล	คารวิวงศ์	ประธานคณะกรรมการฯ	นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายกฤษดา	อ่อนนุ่ม	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายสุรศักดิ์	แก่นมัน	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายชาตรี	ลามสีดา	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายศุภานน	อินผัด	กรรมการระดับปฏิบัติการ	คุณปติดา	อิมเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ		
นายจุมพล	คารวิวงศ์	ประธานคณะกรรมการฯ																						
นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายกฤษดา	อ่อนนุ่ม	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายสุรศักดิ์	แก่นมัน	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายชาตรี	ลามสีดา	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายศุภานน	อินผัด	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
คุณปติดา	อิมเอี่ยม	กรรมการและเลขานุการ																						

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

รายงานการประชุม
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ครั้งที่ 8/2566
วันที่ 22 สิงหาคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.
ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

- | | | | |
|------------------------|-----------------------------|-----------------------|---------|
| 1. คุณจุมพล คาวีวงศ์ | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | 5. คุณเฉลิมพล ตาทิพย์ | กรรมการ |
| 2. คุณปติดา อิ่มเอี่ยม | กรรมการและเลขานุการ | | |
| 3. คุณกฤษดา คำบุญ | กรรมการ | | |
| 4. คุณศราวุฒิ ดันโพธิ์ | กรรมการ | | |


ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

- | | |
|-------------------------|--------------------------------|
| 1. คุณวรโชค เชวงพจน์ | Chief Production Officer (CPO) |
| 2. คุณณัฐวิ นีระนิตย | ผู้จัดการแผนกอาวุโส-การผลิต |
| 3. คุณชาตรี ลามสีดา | พนักงานผลิตสินค้าลาดหนาม |
| 4. คุณสุรศักดิ์ แก่นมัน | พนักงานผลิตสินค้าลาดหนาม |


ลาเข้าร่วมประชุม

- | | |
|----------------------|---------|
| 1. คุณอนุชา แร่ทอง | กรรมการ |
| 2. คุณกฤษดา อ่อนนุ่ม | กรรมการ |

ผู้บันทึกการประชุม


 (น.ส. ปติดา อิ่มเอี่ยม)
 กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ


 (นายจุมพล คาวีวงศ์)
 ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	Safety Pause บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past วันที่ : 3 มีนาคม 2021 เวลา : 13.00 pm. ผู้รับผิดชอบ : นายณัฐพงศ์ ธรรมมา (Vertex Contractor) อายุการทำงานที่ TSN : 2 เดือน พื้นที่ : LSS เหตุการณ์ : C-Hook ที่วางพินกองลินค้ำค้อยๆไหลลงทับเท้าผู้รับเหมาที่ยืนอยู่ใกล้ ทำให้เกิดแผลฟกช้ำที่เท้า (ผู้รับเหมาใส่รองเท้า) Safety สาเหตุ : ผู้รับเหมาทำงานผิดวิธีโดยไม่ได้วาง C-Hook ไว้ที่ตำแหน่ง การดำเนินการแก้ไข : ย้าย C-Hook ออกและที่วาง C-Hook ในตำแหน่งที่กำหนด การดำเนินการป้องกัน : 1. กำหนด OPL และ OJT - ผู้ดำเนินการและผู้รับเหมาใหม่ 2. สร้างจุดจัดเก็บ C - Hook เพิ่ม	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุยกงานเป็นศูนย์ : 3,538 วัน (อหุพช 22 สิงหาคม 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุยกงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จปวิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนกรกฎาคม 2566 : อุบัติเหตุชั้นยกงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปลัดฯ ข.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>- รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss) ในเดือนกรกฎาคม 2566 : รวมทั้งหมด 2 ครั้ง (พนักงาน 0 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 1 ครั้ง, ผู้รับเหมา 1 ครั้ง) <u>Near Miss Report</u> วันที่ 9 กรกฎาคม 2566 เวลา 15.55 น. ผู้พบเห็นการณ์ : นายสาธิต แก้วรุ่งเรือง อายุการทำงานที่ TSN : 7 ปี พื้นที่ : GI เหตุการณ์ : ห่อแก๊สไม่พอดี ทำให้หลุดออกจากท่อ Tune Down และ ทำให้ก๊าซไฮโดรเจนรั่วไหลและลุกลามไปยังท่อใกล้เคียง สาเหตุ : สายที่ส่งก๊าซไฮโดรเจนหลุด รั่ว การดำเนินการแก้ไข : เปลี่ยนหางโหลที่วาล์วขนาด 1/4 และท่อทุกอัน 42 อัน (MTS) การดำเนินการป้องกัน : ใช้คลิปล็อก</p> <p><u>Near Miss Report</u> วันที่ : 24 กรกฎาคม 2566 เวลา : 11:50 น. ผู้ประสบเหตุ : นายปรีดี ธรรมสังวาลย์ (PJK-Forklift driver) อายุการทำงานที่ TSN : 2 ปี 2 เดือน สถานที่ : Strand machine area เหตุการณ์ : ยกตะขอปลาตัวใหญ่จากหลัง DRG6 (ที่เขี่ยลวด) ไปประตูดึงเครื่อง Strand ตะขอปลาตัวสีแดงพลิกล้มลงมา (คานาด้านบนใกล้ตะขอ) ทับน้องชาวหาด้านหลัง จึงเกิดการบาดเจ็บ สาเหตุ : ผู้รับเหมาทำงานผิดวิธี โดยไม่ได้วาง C-Hook ไว้ที่ตำแหน่งที่กำหนด การดำเนินการแก้ไข : ทำ OPL สื่อสาร วางตะขอปลาที่จัดเก็บเท่านั้น ห้ามวางพินลินค้ำ</p>		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	<p>3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนกรกฎาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety Leader วันที่ 26 กรกฎาคม 2566 - Night Audit วันที่ 26 กรกฎาคม 2566 - จัดทำและนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม, ต่อสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และระบบ Smart EIA <p>3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนสิงหาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - Big Cleaning day วันที่ 8 สิงหาคม 2566 - Safety Leader วันที่ 22 สิงหาคม 2566 - Night Audit วันที่ 22 สิงหาคม 2566 - ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม 24 สิงหาคม 2566 - อบรมวิธีการใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล 24 สิงหาคม 2566 - อบรมความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีและการได้ตอบเหตุฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล 30 สิงหาคม 2566 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	<p>❖ ตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนกรกฎาคม 2566</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ ยกเว้น ถังดับเพลิง ไฟฉุกเฉิน และสายน้ำดับเพลิง 2 1/2"</p> <p>-ถังดับเพลิง 47 ถัง ตรวจพบถังดับเพลิงเคมีแห้ง จำนวน 2 ถัง ที่ต้องส่งบรรจุแรงดันใหม่ เนื่องจากได้นำมาใช้จนแล้ว 1 ถัง และ แรงดันภายในถังตก 1 ถัง จึงดำเนินการแก้ไขแจ้งจัดซื้อเปิดPR ขอส่งถังดับเพลิงรีไฟใหม่ทั้ง 2 ถัง</p> <p>-ช่องทางหนีไฟ 17 จุด</p> <p>-หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด</p>	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>-สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น ผิดปกติ 1เส้น เนื่องจากหัวต่อทองเหลืองหลุดลงไปในบ่อบำบัดเพราะนำมาใช้ในช่วงหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ จึงดำเนินการแก้ไขแจ้งจัดซื้อ เปิดPRติดต่อเข้ามาประกอบหัวต่อทองเหลืองใหม่</p> <p>-สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น</p> <p>-หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด</p> <p>-ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ตรวจพบมี 1 จุด บริเวณในโรงอาหารใช้งานไม่ได้ จึงทำการสั่งซื้อใหม่</p> <p>❖ ผลการทดสอบบิมน้ำดับเพลิงประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566)</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ร้องขอให้หน่วยงานซ่อมบำรุงดำเนินการตรวจสอบและพิจารณาเปลี่ยน โดยเป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงาน SEU)</p> <p>มติที่ประชุม : เลื่อนการเปลี่ยนหน้าจ่ออกไปก่อนเนื่องจากสถานการณ์บริษัทยังไม่ควรใช้งบประมาณ</p> <p>หมายเหตุ : เลื่อนแผนการเปลี่ยนเป็นเดือนมีนาคม 2567</p> <p>❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง)</p> <p>ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง)</p> <p>การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>รายการที่ชำรุด</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual, Alarm Bell Zone 5 (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) 		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินงาน
	<ul style="list-style-type: none"> - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) 		
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ PM รอบล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤศจิกายน 2566) สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) 	ปลิตา อ.	ใช้งานได้ปกติ
	5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567) สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) วันที่ 20 มิถุนายน 2566 คุณวิชัย(เจ้าหน้าที่ BIG) เข้ามาเปลี่ยนกล่องสัญญาณสถานีไนโตรเจนแล้ว หมายเหตุ: BIG ดำเนินการขัดล้างและทาสีแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566 BIG แจ้งเรื่องแสงสว่างไม่เพียงพอ ขอความร่วมมือให้ดำเนินการติดตั้งแสงสว่างบริเวณจุดติดตั้งถังรวมถึงเส้นทางเดินรถ	ปลิตา อ.	ใช้งานได้ปกติ

การประชุมคณะกรรมการความปลอตกัย ๑ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ตัวเนิการโดย	การดำเนินการ
	สถานะ : ทีมซ่อมบำรุงติดตั้งแสงสว่างเพิ่มให้ในพื้นที่สถานีไฮโดรเจนแล้ว และติดตั้งแสงสว่างที่พื้นที่สถานีไนโตรเจนแล้ว		
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	<p>6.1 Night Audit วันที่ 26 กรกฎาคม 2566</p> <p>Night Audit</p> <ul style="list-style-type: none"> - การทำความสะอาดพื้นที่ จัดทำ 5 ส. ทุกครั้งหลังเลิกงาน - เตา Furnace ให้ทำการปิดล้อมพื้นที่ ในจุดวางอุปกรณ์ - จัดเก็บวัสดุเหลือใช้หรือ อุปกรณ์ที่ไม่ได้ใช้งาน ให้ทำการเก็บหรือจัดแยกออกจากพื้นที่ผลิต - ตีเส้น บ่งชี้ จุดวางของอุปกรณ์ดับเพลิงที่ชัดเจน <p>6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนกรกฎาคม</p> <ul style="list-style-type: none"> - เปลี่ยนแบบฟอร์มการตรวจdaily check ของ ฟอรัคลิฟเป็นฟอร์มของ Toyota - ติดตั้งป้ายบังคับใช้ให้น้ำ อุปกรณ์ช่วยยก (ป. ปลา) ไว้ที่ support ทุกครั้งที่เลิกใช้งาน - ติดตั้งถังดับเพลิงเพิ่มในบริเวณทางเดินด้านใน บ่อ Zinc ของ GI - ติดตั้งถังเพลิงแรงดันสูง กับตัวรถฟอรัคลิฟ ทั้ง 2 คัน - มอบสติ๊กเกอร์ ติดหมวกให้กับพนักงานที่ผ่านการอบรม ผู้จับใช้ใช้งานรถฟอรัคลิฟ - ติดตามการดำเนินงานจัดซื้อ ข้อต่อสวมเรียวทองเหลืองขนาด2.5"ตัวเมีย2หู ราคา 1,200 บาท 	<p>ปลิตา อ.</p> <p>GI</p> <p>GI</p> <p>DRG</p> <p>DRG</p> <p>LSS</p> <p>LSS</p> <p>GI</p> <p>LSS</p> <p>SEU</p> <p>SEU</p>	<p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>อยู่ระหว่างการดำเนินการ</p>
7.	เรื่องเสนอแนะอื่นๆ		
	<p>7.1 ตรวจความปลอดภัย ช่วง Big Shut down 2023</p> <ul style="list-style-type: none"> - สภาพการทำงานที่ปลอดภัยในช่วง Big Shut down 2023 <p>การตัดแยกพลังงาน โดยใช้วิธีการ Lock-out Tag-out ที่บริเวณพื้นที่ Line GI และ ที่ ห้อง control room โดยมี ผู้รับผิดชอบ ผู้ควบคุมงาน และผู้ปฏิบัติงาน จะแขวนกฎแ่ง เมื่อเสร็จงานแล้ว ถึงปลดกฎแ่ง</p>	ปลิตา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ																					
	<p>ปิดกันพื้นที่ ด้วยเทปขาวแดง</p> <ul style="list-style-type: none">- สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยในช่วง Big Shut down 2023 <p>ตรวจพบการทำงานการไม่สวมใส่ อุปกรณ์ PPE ที่ไม่เหมาะสมกับงาน และ มีการตรวจพบถังดับเพลิงแบบผงเคมีแห้ง ที่มีความดันในถังดับเพลิงอยู่ในเกณฑ์ที่ใช้งานไม่ได้ จึงทำถังมาเปลี่ยนใหม่ และ นำถังเก่าส่งบรรจุใหม่</p> <ul style="list-style-type: none">- ตรวจพบ เครื่องมือ เครื่องจักรของเครื่องมีการตรวจพบสายไฟฟ้าอยู่ในสภาพที่ไม่ปลอดภัย เห็นสายเปลือยเปล่าหลุดออกมาด้านนอกเครื่องจักร <p>7.2 แจ้งหมวดคณะกรรมการความปลอดภัย</p> <ul style="list-style-type: none">- วาระคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตั้งแต่ วันที่ 23 สิงหาคม 2564 ถึงวันที่ 22 สิงหาคม 2566 <p>รายชื่อดังนี้</p> <table><tr><td>นายจุฬพล</td><td>ดาวิงค์</td><td>ประธานคณะกรรมการฯ</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>คำบุญ</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>อ่อนนุ่ม</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายอนุชา</td><td>แรมทอง</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายเฉลิมพล</td><td>ดาทิพย์</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายศราวุฒิ</td><td>ตันโพธิ์</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>คุณปติดา</td><td>อัมเยี่ยม</td><td>กรรมการและเลขานุการ</td></tr></table>	นายจุฬพล	ดาวิงค์	ประธานคณะกรรมการฯ	นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายกฤษดา	อ่อนนุ่ม	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายอนุชา	แรมทอง	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายเฉลิมพล	ดาทิพย์	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายศราวุฒิ	ตันโพธิ์	กรรมการระดับปฏิบัติการ	คุณปติดา	อัมเยี่ยม	กรรมการและเลขานุการ	ปติดา	ที่ประชุมรับทราบ
นายจุฬพล	ดาวิงค์	ประธานคณะกรรมการฯ																						
นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายกฤษดา	อ่อนนุ่ม	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายอนุชา	แรมทอง	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายเฉลิมพล	ดาทิพย์	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายศราวุฒิ	ตันโพธิ์	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
คุณปติดา	อัมเยี่ยม	กรรมการและเลขานุการ																						

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ																					
	<p>7.3 แจ้งคณะกรรมการความปลอดภัยใหม่</p> <p>- เริ่มวาระคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตั้งแต่ วันที่ 23 สิงหาคม 2566 ถึงวันที่ 22 สิงหาคม 2568</p> <p>รายชื่อดังนี้</p> <table><tr><td>นายจุฬพล</td><td>ดาวิงค์</td><td>ประธานคณะกรรมการฯ</td></tr><tr><td>นายกฤษดา</td><td>คำบุญ</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายณัฐวี</td><td>ประนิตย์</td><td>กรรมการระดับบังคับบัญชา</td></tr><tr><td>นายสุรศักดิ์</td><td>แก่นมื่น</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายชาติรี</td><td>สามสีดา</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>นายศุภานัน</td><td>อินผัด</td><td>กรรมการระดับปฏิบัติการ</td></tr><tr><td>คุณปติดา</td><td>อัมเยี่ยม</td><td>กรรมการและเลขานุการ</td></tr></table>	นายจุฬพล	ดาวิงค์	ประธานคณะกรรมการฯ	นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายณัฐวี	ประนิตย์	กรรมการระดับบังคับบัญชา	นายสุรศักดิ์	แก่นมื่น	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายชาติรี	สามสีดา	กรรมการระดับปฏิบัติการ	นายศุภานัน	อินผัด	กรรมการระดับปฏิบัติการ	คุณปติดา	อัมเยี่ยม	กรรมการและเลขานุการ	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
นายจุฬพล	ดาวิงค์	ประธานคณะกรรมการฯ																						
นายกฤษดา	คำบุญ	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายณัฐวี	ประนิตย์	กรรมการระดับบังคับบัญชา																						
นายสุรศักดิ์	แก่นมื่น	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายชาติรี	สามสีดา	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
นายศุภานัน	อินผัด	กรรมการระดับปฏิบัติการ																						
คุณปติดา	อัมเยี่ยม	กรรมการและเลขานุการ																						
	<p>7.4 หน้าที่ คปอ. ตามกฎหมาย</p> <p>1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง</p> <p>2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างหรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง</p> <p>3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้างเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมาและบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ</p> <p>4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ</p>	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ																					

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง</p> <p>6. สำนักรวบรวมการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสูติอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้น ในการประชุม คณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง</p> <p>7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้างและบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง</p> <p>8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง</p> <p>9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง</p> <p>10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง</p> <p>11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ</p> <p>12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย</p> <p>7.5 แจ้งเตรียมตัวสอบเพื่อขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ ประจำปี พ.ศ. 2566 ปฏิบัติการจัดสอบมาตรฐาน ครั้งที่ 4 การสอบมาตรฐานเพื่อขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ ประจำปี พ.ศ. 2566 ศูนย์ความเป็นเลิศด้านการจัดการสารและของเสียอันตราย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>	<p>ปลัดฯ อ.</p> <p>ปลัดฯ อ.</p>	<p>ที่ประชุมรับทราบ</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wireless

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>7.6 แจ้งกฎหมายใหม่</p> <p>7.6.1 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 (มีผลบังคับใช้ 1 พฤศจิกายน 2566)</p> <p>หลักการของกฎหมายฉบับนี้คือ : ภาระการรับผิดชอบผู้ก่อกำหนัดจะเริ่มต้นแต่จากอุตสาหกรรมที่อยู่ในโรงงาน การขนส่งจากอุตสาหกรรมจนถึงกากอุตสาหกรรมถูกจัดการจนแล้วเสร็จ (เช่น กากต้องถูกเผา ภาระความรับผิดชอบจะสิ้นสุดเมื่อกากถูกเผาเรียบร้อยแล้ว)</p> <p>รายละเอียดกฎหมายตามเอกสารแนบ และทุกท่านสามารถเข้าชมอบรมย้อนหลังผ่านช่องทาง facebook live กรมโรงงานอุตสาหกรรม : https://fb.watch/mhMoW8mC14/ และขอเสนอแนะให้มีการทบทวนประเมินผู้รับกำจัดกากอุตสาหกรรมเพื่อเป็นการคัดเลือกผู้รับกำจัดให้สอดคล้องตามกฎหมาย</p> <p>7.6.2 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง มาตราการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 2) พ.ศ.2566(มีผลบังคับใช้ 20 เมษายน 2566)</p> <ul style="list-style-type: none"> - เปลี่ยนแปลงระยะการส่งรายงาน 24ประเภทโรงงานแบบท้ายประกาศ รายงานครั้งแรกภายใน 31 สิงหาคม 2566 และ รายงานประจำปีครั้งถัดไปภายใน 30 เมษายน 2567 - เปลี่ยนช่องทางการรายงานจาก facchem .dlw.go.th เป็น ระบบรายงานข้อมูลกลาง iSingle Form 	<p>ปลัดฯ อ.</p>	<p>ที่ประชุมรับทราบ</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wireless

รายงานการประชุม
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ครั้งที่ 9/2566
วันที่ 21 กันยายน 2566 เวลา 16.00-17.00 น.
ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

- | | |
|--|---------------------------------|
| 1. คุณจุมพล คาวีวงศ์ ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | 6. คุณสุรศักดิ์ แก่นมัน กรรมการ |
| 2. คุณปติดา อิ่มเอี่ยม กรรมการและเลขานุการ | |
| 3. คุณกฤษฎา คำบุญ กรรมการ | |
| 4. คุณวัชรวิ นีระนิตย์ กรรมการ | |
| 5. คุณศุภานัน อินผัด กรรมการ | |

ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

1. คุณไอรศ กล่อมสุนทร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ลาเข้าร่วมประชุม

1. คุณชาติรี ลามสีดา กรรมการ

ผู้บันทึกการประชุม

ปติดา
(น.ส. ปติดา อิ่มเอี่ยม)
กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ

จุมพล
(นายจุมพล คาวีวงศ์)
ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	Safety Pause บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past วันที่ : 2 มกราคม พ.ศ. 2563 ผู้บดเคี้ยว : นายพิรพล ผิวจันทร์ อายุการทำงานที่ TSN : 1 ปี. พื้นที่ : Zn Bath เหตุการณ์ : ขณะทำงานใส่ท่อลงในอ่าง Zn ท่ออาจไม่แห้ง และใส่ท่อเร็วเกินไป ทำให้สะเก็ดกระเด็นออกจากปลายท่อโดนขา สาเหตุ : -ท่อไม่แห้ง -ใส่ท่อเร็วเกินไป การดำเนินการแก้ไข : - ฝึกอบรมวิธีปฏิบัติให้กับพนักงาน - จัดทำ SOP การดำเนินการป้องกัน : - เพิ่มระยะเวลาในการทำให้ท่อแห้ง	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุผลงานเป็นศูนย์ : 3,568 วัน (อัตรา 20 กันยายน 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุผลงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนสิงหาคม 2566 : อุบัติเหตุชั้นหน่วยงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) 0 ครั้ง	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<ul style="list-style-type: none"> - รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss) ในเดือนสิงหาคม 2566 : รวมทั้งหมด 1 ครั้ง (พนักงาน 1 ครั้ง) <p>Near Miss Report</p> <p>วันที่ 28 สิงหาคม 2566</p> <p>ผู้พบเห็นการณ์ : นายวิเชนทร์ ปัญญาดี</p> <p>อายุการทำงานที่ TSN : 6 ปี</p> <p>พื้นที่ : GI ป่อ Zine</p> <p>เหตุการณ์ : ต้องการเปลี่ยนท่อ Ture down tube เนื่องจากท่อรั่ว แต่ว่าดึงท่อไม่ออกเนื่องจากท่อติด Top dress จึงออกแรงกระชาก มือข้างซ้ายจับท่อไลน์ 19 พ้อออกแรงกระชากทำให้โคนนิ้วก้อยซ้ายกระแทกกับเนื้อของไลน์ 20 ทำให้เกิดแผลฉีกขาดเลือดออกจากการฉีกขาดด้วยกระเป๋ายาเบื้องต้นแล้วกลับไปทำงาน</p> <p>สาเหตุ : มี Top dress เกาะท่อ Ture down tube</p> <p>การดำเนินการแก้ไข : OPL กำหนดให้มีการเปลี่ยน Top dress ออกก่อนจึงดึงท่อเปลี่ยนทางไหลที่วาล์วขนาด 1/4</p> <p>การดำเนินการป้องกัน : เปลี่ยนทั้งหมดเป็นท่อเซรามิก</p>		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>2.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนสิงหาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดกิจกรรม Big cleaning day 2023 ทำ 5ส. พื้นที่ภายในและภายนอกโรงงาน วันที่ 4 สิงหาคม 2566 - กิจกรรมมอบปลอกแขน แต่งตั้ง Safety Leader และการเดิน Night audit โดยมีผู้บริหารหน่วยงาน Safety และ Safety Leader ร่วมตรวจสอบความปลอดภัยในเวลากลางวัน วันที่ 22 สิงหาคม 2566 - ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในโรงงาน วันที่ 24 สิงหาคม 2566 <p>3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนกันยายน 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - อบรมการประเมินความเสี่ยง วันที่ 5 กันยายน 2566 - อบรมการปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับบัญชา วันที่ 5-6 กันยายน 2566 - กิจกรรมแต่งตั้ง Safety Leader และ กิจกรรมเดิน Night audit 	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	<p>❖ ตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนสิงหาคม 2566</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ ยกเว้น ถังดับเพลิง และ ไฟฉุกเฉิน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ถังดับเพลิง 47 ถัง ตรวจพบถังดับเพลิงเคมีแห้ง จำนวน 1 ถัง ที่ต้องส่งบรรจุแรงดันใหม่ เนื่องจากได้นำมาใช้จนหมดแล้ว 1 ถัง จึงดำเนินการแก้ไขแจ้งจัดซื้อเปิดPR ขอส่งถังดับเพลิงรีไฟลใหม่ทั้ง 1 ถัง - ช่องทางหนีไฟ 17 จุด ปกติ - หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด ปกติ - สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น ผิดปกติ 1 เส้น เนื่องจากหัวต่อท่อหลุดลงไปในบ่อบำบัดเพราะนำมาใช้ในช่วงหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ จึงดำเนินการแก้ไขแจ้งจัดซื้อ เปิดPRติดต่อเข้ามาประกอบหัวต่อท่อทองเหลืองใหม่ - สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น ปกติ 	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>- หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด ปกติ</p> <p>- ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ปกติ</p> <p>❖ ผลการทดสอบปั้มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 มีนาคม 2567)</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ร้องขอให้หน่วยงานซ่อมบำรุงดำเนินการตรวจสอบและพิจารณาเปลี่ยน โดยเป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงาน SEU)</p> <p>❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบ สำสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง)</p> <p>ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง)</p> <p>การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>รายการที่ชำรุด</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual, Alarm Bell Zone 5 (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) <p>มติที่ประชุม : 1 Beam detector อยู่ในพื้นที่กับสินค้ามี พนักงานปฏิบัติงานตลอดเวลาที่มี Manual Alarm Bell และ Sprinkler 2 ตู้ control panel function อื่นสามารถใช้งานได้</p>		
5.	สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM รอบล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤศจิกายน 2566)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>วันที่ 20 มิถุนายน 2566</p> <p>คุณวิชัย(เจ้าหน้าที่ BIG) เข้ามาเปลี่ยนกล่องสัญญาณสถานีไนโตรเจนแล้ว</p> <p>หมายเหตุ: BIG ดำเนินการติดตั้งและทดสอบแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566</p>	ปลัดฯ อ.	<p>ใช้งานได้ปกติ</p> <p>ใช้งานได้ปกติ</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	<p>6.1 Night Audit วันที่ 22 สิงหาคม 2566</p> <p>Night Audit</p> <ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีมีร่องของตัวสินค้า บริเวณทางเดิน - พบการวางสารเคมีในพื้นที่ไม่เกี่ยวข้อง(DRG) - ผู้รับเหมาที่ทำงานพื้นที่Barbed ต้องสวมใส่Face Shield - รถForklift ระบบ brake ชำรุด <p>6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนสิงหาคม</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์แจ้งเหตุฉุกเฉิน - ตรวจสอบสภาพ ถังดับเพลิงที่มีการขึ้นสนิมบริเวณข้อต่อของหัวถังดับเพลิง Co2 - สลึงผ้าใบที่ใช้ในการประคองของเครื่องตึงมีสภาพชำรุด ไม่ควรนำมาใช้งาน - แก๊ส ไฟฉุกเฉินที่ชำรุดเปลี่ยน ให้สามารถใช้งานได้ปกติพื้นที่โรงอาหาร - Support ที่ใช้วางป.ปลา ชำรุด - การยกสินค้าที่เกินจากอุปกรณ์ช่วยยก ป.ปลา 	<p>ปลัดฯ อ.</p> <p>LSS</p> <p>DRG</p> <p>Barbed Wire</p> <p>LSS</p> <p>SEU</p> <p>SEU</p> <p>DRG</p> <p>SEU</p> <p>LSS</p> <p>LSS</p> <p>LSS</p>	<p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p> <p>อยู่ระหว่างการดำเนินการ</p> <p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p> <p>ติดต่อผู้ขายให้วิเคราะห์สาเหตุ</p> <p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p> <p>อยู่ระหว่างการดำเนินการ</p> <p>แก๊สเรียบร้อยแล้ว</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

รายงานการประชุม
 คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
 ครั้งที่ 10 /2566
 วันที่ 25 ตุลาคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.
 ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

- | | | | |
|------------------------|-----------------------------|-------------------------|---------|
| 1. คุณจุมพล คาวีวงศ์ | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | 5. คุณสุรศักดิ์ แก่นมัน | กรรมการ |
| 2. คุณปลิดา อิ่มเอี่ยม | กรรมการและเลขานุการ | | |
| 3. คุณกฤษฎา คำบุญ | กรรมการ | | |
| 4. คุณศุภานัน อินผืด | กรรมการ | | |


ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

- | | |
|-----------------------|--------------------------------------|
| 1. คุณวรโชค เชวงพจน์ | Chief Production Officer (CPO) |
| 2. คุณไอรศ กล่อมสุนทร | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม |


ลาเข้าร่วมประชุม

- | | |
|------------------------|---------|
| 1. คุณชาตรี ลามสีดา | กรรมการ |
| 2. คุณณัฐวีร์ ปิระนิตย | กรรมการ |

ผู้บันทึกการประชุม


 (น.ส. ปลิดา อิ่มเอี่ยม)
 กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ


 (นายจุมพล คาวีวงศ์)
 ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	<p>Safety Pause</p> <p>บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past</p> <p>วันที่ : 10 ตุลาคม 2562</p> <p>ผู้บาดเจ็บ : นายวันเฉลิม ส. (พนักงาน GI)</p> <p>อายุการทำงานที่ TSN : 1 ปี.</p> <p>พื้นที่ : Take up ชั้น 2</p> <p>เหตุการณ์ : ขณะที่ผู้ปฏิบัติงานจะSet up ลวดลงในถังน้ำหล่อเย็น ผู้ปฏิบัติงานจะยื่นใกล้ลูกกลิ้งในขณะที่ลูกกลิ้งหมุน ทำให้เท้าเข้าไปในลูกกลิ้ง แต่ผู้ปฏิบัติงานสามารถดึงเท้าออกได้ทันที</p> <p>สาเหตุ : ไม่มีการ์ด</p> <p>การดำเนินการแก้ไข : จัดทำการ์ด, สื่อสารในทีม</p> <p>การดำเนินการป้องกัน : จัดทำการ์ด และ OJT</p>	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	<p>ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน</p> <p>2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา</p> <ul style="list-style-type: none"> - สถิติอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,602วัน (อัตรา 25 ตุลาคม 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุหยุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน <p>2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ</p> <ul style="list-style-type: none"> - จบวิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนกันยายน 2566 <ul style="list-style-type: none"> : อุบัติเหตุชั้นหยุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) 1 ครั้ง - รายงานFirst Aid Case (FAC) 	ปติดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wins

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>วันที่ : 2 กันยายน 2566</p> <p>ผู้เกิดเหตุ : Mr. THET NAING OO</p> <p>การบาดเจ็บ : บริเวณหลังเท้า ช้างขวา</p> <p>สถานที่ : Drawing</p> <p>เหตุการณ์ : ขณะที่พนักงานเครื่องดึงควบคุมเครนเหนือศีรษะยกขดลวด CD 5 ด้วย C-Hook และเริ่มเคลื่อนย้ายเครน จากนั้นขดลวด CD ก็เลื่อนออกจาก c-hook หล่นลงมาที่เท้าซ้ายของนายอู พนักงานจึงพาไปที่ห้องปฐมพยาบาลแล้วกลับมาทำงาน</p> <p>สาเหตุ : การใช้อุปกรณ์ที่ไม่ถูกต้อง</p> <p>การแก้ไข / ป้องกันการเกิดซ้ำ :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. สื่อสารกับ พนักงานและผู้รับเหมาทั้งหมดทันที 2. ใช้เพลลาที่มีตัวกัน 2 อันที่ปลายทั้งสองข้างของเพลลา (ยกเลิกการใช้C- Hook) 3. ทำ OPL วิธีการเคลื่อนย้ายขดลวด CD ด้วยเพลลาโดยมีตัวหยุด 2 อันที่ปลายทั้งสองของเพลลาอย่างปลอดภัย <ul style="list-style-type: none"> - รายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)ในเดือนกันยายน 2566 <ul style="list-style-type: none"> : รวมทั้งหมด 2 ครั้ง (พนักงานผู้รับเหมา 1 ครั้ง, ทรัพย์สินเสียหาย 1 ครั้ง) <p>Near Miss Report</p> <p>วันที่ 27 ก.ย. 2566 เวลา : 18:00 น.</p> <p>ผู้พบเห็นการณ : นายกรรข ชูหนาน</p> <p>อายุการทำงานที่ TSN : 2 ปี 4 เดือน</p> <p>พื้นที่ : บ่อล้างลวด</p> <p>เหตุการณ์ :พนักงานโลจิสติกส์ใช้รถโฟล์คคลิฟไปขนขอบป่อ Cleaning</p> <p>สาเหตุ : ระบบเบรกของรถยกเสีย</p> <p>การดำเนินการแก้ไข : 1.แจ้งผู้ขายเพื่อแก้ไขระบบเบรกของรถยก</p> <p>2. แจ้งซ่อมบำรุงให้ซ่อมขอบป่อ</p>		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wins

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>การดำเนินการป้องกัน : 1. ตรวจสอบแบบฟอร์มการตรวจสอบรถยกก่อนใช้งาน</p> <p>2. กำหนดสิทธิ์ของพนักงานในการใช้งานรถยก</p> <p>Near Miss Report</p> <p>วันที่ 4 ก.ย. 2566 เวลา : 10:00 น.</p> <p>เกิดเหตุ : MR.CHIT YIN HTOO</p> <p>การบาดเจ็บ : นิ้วก้อยข้างซ้าย</p> <p>สถานที่ : furnace</p> <p>เหตุการณ์ : ขณะลากท่อเตา Furnace ท่อกระแทกที่นิ้วชี้ขวา กับ Roller ปฐม พยาบาลที่ห้องพยาบาล พบแผลลวกที่มีขนาด 2 จุดที่นิ้วชี้ 0.2x0.2 cm และนิ้วกลาง 0.1x0.2 cm ไม่มีเลือดซึม มีอาการบวมแดง กระตุกไม่ผิดปกติ ไม่มีอาการชาที่ปลายนิ้วแดง</p> <p>สาเหตุ : ไม่ได้รับการอบรมในการเปลี่ยนท่อ</p> <p>การดำเนินการแก้ไข : 1. ไม่ให้พนักงานรับเหมาเปลี่ยนท่อ</p> <p>2. จัดทำ OPL การลากท่อ</p>		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	<p>2.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนกันยายน 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - อบรมการประเมินความเสี่ยง วันที่ 5 กันยายน 2566 - อบรมการปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับบัญชา วันที่ 5-6 กันยายน 2566 - กิจกรรมมอบปลอกแขน แต่งตั้ง Safety Leader และการเดิน Night audit โดยมีผู้บริหารหน่วยงาน Safety และ Safety Leader ร่วมตรวจสอบความปลอดภัยในเวลากลางคืน วันที่ 21 กันยายน 2566 <p>3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนตุลาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - อบรมการประเมินความเสี่ยง วันที่ 2 วันที่ 2 ตุลาคม 2566 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<ul style="list-style-type: none"> - รับรางวัลสถานประกอบการต้นแบบดีเด่นด้านความปลอดภัย วันที่ 10 ตุลาคม 2566 - กิจกรรมแต่งตั้ง Safety Leader และ กิจกรรมเดิน Night audit วันที่ 25 ตุลาคม 2566 		
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	<p>❖ ตรวจสอบเช็คระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนตุลาคม 2566</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ</p> <ul style="list-style-type: none"> -ถังดับเพลิง 47 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด <p>❖ ผลการทดสอบปั้มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 15 พฤศจิกายน 2565</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566)</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ร้องขอให้หน่วยงานซ่อมบำรุงดำเนินการตรวจสอบและพิจารณาเปลี่ยน โดยเป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงาน SEU)</p> <p>มติที่ประชุม : เลื่อนการเปลี่ยนหน้าจอออกไปก่อนเนื่องจากสถานการณ์บริษัทยังไม่ควรใช้งบประมาณ</p> <p>หมายเหตุ : เลื่อนแผนการเปลี่ยนเป็นเดือนมีนาคม 2567</p> <p>❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565</p>	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>ทดสอบ ล่าสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง)</p> <p>ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง)</p> <p>การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>รายการที่ชำรุด</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual, Alarm Bell Zone 5 (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำดื่ม canteen (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) 		
5.	<p>สถานีจ่ายก๊าซประจำโรงงาน</p> <p>5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM รอบล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 2 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤศจิกายน 2566)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p>	<p>ปลิดา อ.</p>	<p>ใช้งานได้ปกติ</p> <p>ใช้งานได้ปกติ</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>วันที่ 20 มิถุนายน 2566</p> <p>คุณวิชัย(เจ้าหน้าที่ BIG) เข้ามาเปลี่ยนกล่องสัญญาณสถานีไนโตรเจนแล้ว</p> <p>หมายเหตุ: BIG ดำเนินการติดตั้งและทดสอบแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566</p>		
6.	<p>เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา</p> <p>6.1 Night Audit วันที่ 21 กันยายน 2566</p> <p>Night Audit</p> <ul style="list-style-type: none"> - การจัดเก็บพื้นที่การทำงาน ให้เป็นระเบียบ - การเปิดการของกระบวนการผลิตที่เป็นจุดเสี่ยง ของการถูกหนีบ บาด เกี่ยวอาจทำให้บาดเจ็บได้ - การจัดวางสินค้าที่มีความเสี่ยงต่อการตกใส่ผู้ที่ปฏิบัติงานและผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง - รถForklift ระบบ brake ชำรุด <p>6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนกันยายน</p> <ul style="list-style-type: none"> - การสวมใส่แว่นตานิรภัยในขณะที่ทำงานอยู่หน้าเครื่องจักร - ติดตามการแก้ไขของรถForklift - การสวมใส่ที่อุดหูเพื่อเป็นการลดเสียงในพื้นที่ทำงานที่มีเสียงดัง ตลอดเวลา - การปิดสินค้าเพื่อกันชน - การแต่งการไม่เหมาะสมกับการทำงาน - สอบสวนการเกิดอุบัติเหตุ 	<p>ปลิดา อ.</p> <p>Barbed Wire</p> <p>GI</p> <p>LSS</p> <p>LSS</p> <p>SEU</p> <p>SEU</p> <p>DRG</p> <p>SEU</p> <p>LSS</p> <p>LSS</p>	<p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>มีการส่งซ่อมกับทางToyotaรถ Spare มาให้ใช้ก่อน</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>มีการส่งซ่อมกับทางToyota</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p>
7	เรื่องอื่นๆ / ข้อเสนอแนะ		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>ความคิดเห็นต่อรายงานการปฏิบัติตามมาตรการ EIA จาก สผ. ฉบับประจำเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2565</p> <p>PDS</p> <p>1.2 ปรับปรุงบ่อเก็บน้ำเสีย</p> <p>HR</p> <p>4.3.2) เปรียบเทียบผลการตรวจสอบคุณภาพพนักงานประจำบ่อบำบัด 3 ปี</p> <p>(ขอรับทราบ HR ประสานบริษัทตรวจสอบคุณภาพประจำปีช่วยจัดทำข้อมูลในการตรวจครั้งถัดไป)</p> <p>GA</p> <p>1.3 พื้นที่เก็บของเสียมีหลังคาปกคลุม</p> <p>1.4 แนวกันชนริมรั้วโดยปลูกไม้ยืนต้น แทรกไม้พุ่ม และแสดงรายละเอียดพื้นที่สีเขียวตามรายละเอียดข้อ 4.3.4)</p> <p>2. การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม ความคิดเห็นประชาชนรัศมี 5 กิโลเมตรตามรายละเอียดข้อ 4.3.1)</p> <p>SEU</p> <p>1.1 จัดทำ Environment Compliance Audit โดย Third Party</p> <p>(ดำเนินการแล้ว ม.ค. - ธ.ค. 2565)</p> <p>4.2 การสวมใส่อุปกรณ์ PPE สรุปผลการตรวจซ้ำของระดับสารอะลูมิเนียม</p> <p>4.3.3) สรุปสถิติอุบัติเหตุย้อนหลัง 3 ปี</p>	<p>PDS</p> <p>HR</p> <p>GA</p> <p>SEU</p>	<p>อยู่ในระหว่างดำเนินการรวบรวมเอกสาร</p> <p>อยู่ในระหว่างดำเนินการรวบรวมเอกสาร</p> <p>อยู่ในระหว่างดำเนินการรวบรวมเอกสาร</p> <p>อยู่ในระหว่างดำเนินการรวบรวมเอกสาร</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ TSN Wires

รายงานการประชุม
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ครั้งที่ 11 /2566
วันที่ 22 พฤศจิกายน 2566 เวลา 16.00-17.00 น.
ณ ห้องประชุม VC

เข้าร่วมประชุม

- | | | | |
|------------------------|-----------------------------|-------------------------|---------|
| 1. คุณจุมพล คาวีวงศ์ | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | 5. คุณสุรศักดิ์ แก่นมัน | กรรมการ |
| 2. คุณปติดา อิ่มเอี่ยม | กรรมการและเลขานุการ | | |
| 3. คุณกฤษฎา คำบุญ | กรรมการ | | |
| 4. คุณศุภานัน อินฉัด | กรรมการ | | |


ผู้รับเชิญเข้าร่วมประชุม

- | | |
|------------------------|--------------------------------------|
| 1. คุณวรโชค เชวงพจน์ | Chief Production Officer (CPO) |
| 2. คุณโอธอส ก่อสมสุนทร | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม |


ลาเข้าร่วมประชุม

- | | |
|----------------------|---------|
| 1. คุณชาตรี สามสีดา | กรรมการ |
| 2. คุณณัฐวิ นีระนิตย | กรรมการ |

ผู้บันทึกการประชุม


 (น.ส. ปติดา อิ่มเอี่ยม)
 กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ


 (นายจุมพล คาวีวงศ์)
 ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	Safety Pause บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past วันที่ : 10 มีนาคม 2564 ผู้บดเจ็บ : นายกฤษณะ ช่างงษ์ อายุการทำงานที่ TSN : 5 ปี. พื้นที่ : Barbed wire เหตุการณ์ : ขณะกำลังตัดเหล็กด้วยเครื่องตัดแก๊ส เกิดไฟลุกไหม้ที่บริเวณถุงมือ สาเหตุ : แก๊สรั่ว การดำเนินการแก้ไข : เปลี่ยนวาล์วใหม่ทั้งหมด การดำเนินการป้องกัน : ทำรายการตรวจสอบอุปกรณ์	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุพุดงานเป็นศูนย์ : 3,632 วัน (อัปเดต 22 พฤศจิกายน 2566) - เป้าหมายอุบัติเหตุพุดงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนตุลาคม 2566 : อุบัติเหตุชั้นพุดงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) 2 ครั้ง - Near Miss 2 ครั้ง	ปลิดา อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	Near Miss Report วันที่ 6 ตุลาคม 2566 เวลา : 9.30 น. ผู้พบเห็นการณณ์ : นาย วิเชษฐ์ ศรีธารวิสัย อายุการทำงานที่ TSN : 3 เดือน พื้นที่ : GI เหตุการณ์ : ขณะใช้รถยกยกฝาครอบเตาขึ้น คานรถยกชนกับทางลาดตรงส่วนทำความสะอาด คานรถยกหัก สาเหตุ : รถเข้าไม่มีระบบสไลด์ การดำเนินการแก้ไข : รถยกเปลี่ยนมีระบบสไลด์ การดำเนินการป้องกัน : ใช้เครนแกว่งสำหรับเตาเผาแบบปิด Near Miss Report วันที่ 22 ตุลาคม 2566 เวลา 12.30 น. เกิดเหตุ : นาย ภาณุมาศ ตรีเมฆ สถานที่ : DRG เหตุการณ์ : เขากำลังป้อนเหล็กสวดที่ช่องจ่ายของเครื่องวาดหมายเลข 3 ขณะนั้นเขาได้ยินเสียงแปลกๆ และช่องจ่ายก็ตกลงมา สาเหตุ : เฟลาไฮดรอลิกสึกหรอ การดำเนินการแก้ไข : เชื่อมเฟลาไฮดรอลิกและแยกพื้นที่ การดำเนินการป้องกัน : เปลี่ยนเฟลาไฮดรอลิกใหม่ทั้งหมดทุกเครื่อง และเพิ่มลิคอด 2 ชั้นที่เกลียวไฮดรอลิก Near Miss Report วันที่ 06 พฤศจิกายน 2566 เวลา : 15.00 น. ผู้เกิดเหตุ : มิน ออง ประสบการณ์ทำงาน : 5 ปี		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>สถานที่ : DRG (Grinding Section)</p> <p>เหตุการณ์ : เวลาบังคับเครนไม่สวมแว่นตานิรภัยทำให้เกิดฝุ่นเข้าตา เขาไม่สวมอุปกรณ์ PPE เพราะมันเบลอ</p> <p>สาเหตุ : การสวมอุปกรณ์ PPE</p> <p>การแก้ไข / ป้องกันการเกิดซ้ำ : สื่อสารให้พนักงานทุกคนสวมอุปกรณ์ PPE ตลอดเวลาในพื้นที่ทำงาน</p> <p>การดำเนินการป้องกัน : ตรวจเช็คสภาพและสนับสนุนอุปกรณ์ PPE (แว่น ครีมน้ำตา, เฟสชีลด์ โดย TSN)</p>		
3.	การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม		
	<p>3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนตุลาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - อบรมประเมินความเสี่ยง รุ่นที่ 2 วันที่ 2 ตุลาคม 2566 - รับรางวัลสถานประกอบกิจการต้นแบบดีเด่นด้านความปลอดภัย วันที่ 10 ตุลาคม 2566 - กิจกรรมแต่งตั้ง Safety Leader และ กิจกรรมเดิน Night audit วันที่ 25 ตุลาคม 2566 <p>3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนพฤศจิกายน 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - อบรมปฐมพยาบาลเบื้องต้นและการช่วยฟื้นคืนชีพ 2 พฤศจิกายน 2566 - อบรมดับเพลิงขั้นต้น 29 พฤศจิกายน 2566 - ฝึกซ้อมดับเพลิงขั้นต้นและอพยพหนีไฟ 29 พฤศจิกายน 2566 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน		
	<p>❖ ตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนพฤศจิกายน 2566</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ถึงดับเพลิง 47 ถัง - ช่องทางหนีไฟ 17 จุด 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<ul style="list-style-type: none"> - หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด - สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น - สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น - หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด - ไฟฉุกเฉิน 42 จุด ❖ ผลการทดสอบปั้มน้ำดับเพลิงประจำปี 2565 <p>ทดสอบแรงดันน้ำ (Perforant test) 15 พฤศจิกายน 2565</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : หน้าจอตู้ควบคุม Fire pump ไม่ติด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนหน้าจอใหม่ (เปลี่ยน FY 2024 สิงหาคม 2566)</p> <p>เรื่องแจ้งเพื่อพิจารณา : สายพานหน้าเครื่องชำรุด</p> <p>แนวทางแก้ไข : เปลี่ยนสายพานหน้าเครื่องใหม่ (ดำเนินการเปลี่ยน สายพานเส้นใหม่แล้ว)</p> <p>มติที่ประชุม : เลื่อนการเปลี่ยนหน้าจอออกไปก่อนเนื่องจากสถานการณ์บริษัทยังไม่ควรใช้งบประมาณ</p> <p>หมายเหตุ : เลื่อนแผนการเปลี่ยนเป็นเดือนมีนาคม 2567</p> <p>❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2565</p> <p>ทดสอบ ลำสุด : 15-16 พฤศจิกายน 2565</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง)</p> <p>ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง)</p> <p>การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>รายการที่ชำรุด</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual, Alarm Bell Zone 5 (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Smoke detector ห้องเก็บของใต้บันได, ห้องน้ำหญิง canteen (ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว) - Beam detector Zone 12 (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) - ตู้ control panel reset beam detector (ยังไม่มีแผนดำเนินการซ่อม) 		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
5.	<p>สถานีนี้อยู่ภายใต้การดำเนินงาน</p> <p>5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM รอบล่าสุด : 15 พฤศจิกายน 2566</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>5.2 ก๊าซไนโตรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM ล่าสุด : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนชื่อผู้ติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) <p>วันที่ 20 มิถุนายน 2566</p> <p>คุณวิชัย(เจ้าหน้าที่ BIG) เข้ามาเปลี่ยนกล่องสัญญาณสถานีไนโตรเจนแล้ว</p> <p>หมายเหตุ: BIG ดำเนินการติดตั้งและทดสอบแล้วเสร็จ กุมภาพันธ์ 2566</p>	<p>ปลิดา อ.</p>	<p>ใช้งานได้ปกติ</p> <p>ใช้งานได้ปกติ</p>
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>6.1 Night Audit วันที่ 25 ตุลาคม 2566</p> <p>Night Audit</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดเคสียร์พื้นที่ จัดทำ 55. ใบพื้นที่ การทำงานของ พื้นที่ SP - ไม่มีการปิดการของเครื่องผลิต วี กิฟ - ติดตั้งการ์ดของนิวเมติกส์ - วางเส้นกั้นบริเวณทางเดิน ของรายผลิต - บันทึกทางขึ้นลง ชำรุด <p>6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนตุลาคม</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wind Sock ขาดบริเวณบนป้อมรปภ. - บริษัท BIG เข้ามาตรวจสอบสภาพสถานีจ่ายก๊าซ ไฮโดรเจน พบมีรั่วบริเวณจุดต่อระหว่างท่อส่งก๊าซ - ตรวจพบไม่มีการปิดล้อมพื้นที่ในการติดตั้งท่อ HDPE - เก็บตัวอย่างน้ำ ดันน้ำและปลายน้ำ ของบริษัท UAE - เก็บค่าเสียง และ สิ่งแวดล้อมภายในโรงงานทั้งหมด รวมถึงบริเวณรอบนอกโรงงาน - พนักงานผู้รับเหมาส่งจากการใช้เครื่องมือที่ชำรุด ดำเนินการแก้ไขเชื่อมหัวน็อตติดกับรอกที่ใช้ในงานรัดคั้น 	<p>ปลิดา อ.</p> <p>SP</p> <p>Barbed Wire</p> <p>Barbed Wire</p> <p>LSS</p> <p>GI</p> <p>SEU</p> <p>SEU</p> <p>SEU</p> <p>MTS</p> <p>SEU</p> <p>SP</p>	<p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p>

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
7	เรื่องอื่นๆ / ข้อเสนอแนะ		


การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wines

รายงานการประชุม
 คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
 ครั้งที่ 12 /2566
 วันที่ 20 ธันวาคม 2566 เวลา 16.00-17.00 น.
 ณ ห้องประชุม VC


- | เข้าร่วมประชุม | | |
|------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. คุณจุฬพล คำวิวงศ์ | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | 5. คุณสุรศักดิ์ แก่นมัน กรรมการ |
| 2. คุณปณิดา อิ่มเอี่ยม | กรรมการและเลขานุการ | |
| 3. คุณกฤษฎา คำบุญ | กรรมการ | |
| 4. คุณศุภานัน อินผัด | กรรมการ | |

- ลาเข้าร่วมประชุม
- | | |
|-----------------------|---------|
| 1. คุณชาติรี ลามสีดา | กรรมการ |
| 2. คุณณัฐวี นิระนิตย์ | กรรมการ |

ผู้บันทึกการประชุม


 (น.ส. ปณิดา อิ่มเอี่ยม)
 กรรมการและเลขานุการ

ผู้ตรวจสอบ


 (นายจุฬพล คำวิวงศ์)
 ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wines

รายงานการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
1.	Safety Pause บทเรียนจากเหตุในอดีต : Safety Pause - Lesson from the past วันที่ : 9 กุมภาพันธ์ 2562 ผู้เกิดเหตุ : พนักงาน GI ประสบการณ์ทำงานใน TSN : 1 ปี สถานที่ : บ่อ Cleaning GI เหตุการณ์ : พนักงานเปิดวาล์วระบายน้ำ แต่ท่อระบายน้ำอุดตัน ทำให้น้ำไหลลงท่อสำรอง ทำให้เกิดน้ำล้นจากท่อสำรองไปยังสินค้า สาเหตุ : การอุดตันของท่อระบายน้ำและระดับสำรองไม่เท่ากัน การดำเนินการแก้ไข : ทำความสะอาดท่อระบายน้ำทุกเดือน การดำเนินการป้องกัน : ปิดท่อสำรองให้สนิท	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
2.	ผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 2.1 ติดตามผลการดำเนินงานที่ผ่านมา - สถิติอุบัติเหตุพหุคูณงานเป็นศูนย์ : 3,658 วัน (อัปเดต 20 ธันวาคม 2566) เป้าหมายอุบัติเหตุพหุคูณงานเป็นศูนย์ : 3,653 วัน 2.2 รายงานสถิติอุบัติเหตุ - จป.วิชาชีพรายงานการเกิดอุบัติเหตุในเดือนพฤศจิกายน 2566 : อุบัติเหตุชั้นพหุคูณงาน (LTI) 0 ครั้ง : อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) 1 ครั้ง : Near Miss 3 ครั้ง อุบัติเหตุชั้นปฐมพยาบาล (FAC) วันที่ 27 พฤศจิกายน 2566 เวลา 11.20 น. ชื่อผู้ประสบเหตุ : นายชาติร์ ลานสีดา อายุ 36 ปี อายุ	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย 1 TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	งาน : 7 ปีที่ TSN (6 เดือนที่เครื่องตั้ง) . รายละเอียดของเหตุการณ์ ปลายลวดหลุดทางสวิตช์การตัดแรงหลักด้านในเครื่องวันลวดของเครื่องตั้งจนการตัดแรงหลัก ฉีกเสียรูป ทำให้ปลายลวดขาดกระเด็นทะลุการตัดของเครื่องตั้ง มาโดนคอของพนักงานที่กำลังจะเข้าไปกดปุ่ม หยุดเครื่อง (พนักงานปิด Face shield) เกิดเป็นแผลถลอกที่คอ ปฐมพยาบาลเบื้องต้นและนำส่งโรงพยาบาล เนื่องจาก เซ็นเซอร์ตรวจจับลวด(wire brake sensor) ไม่ทำงาน ทำให้เครื่องตั้งไม่หยุดการทำงานอัตโนมัติทันที การดำเนินการแก้ไขในขณะนั้น ปฐมพยาบาลเบื้องต้น นำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร หยุดการทำงาน ปิดล้อมพื้นที่ สาเหตุ - นัคล็อกแขนตรวจจับลวดหลวม ทำให้ wire brake sensor ไม่ทำงาน - งานรีลลวดจะมีเซ็นเซอร์ตรวจจับลวดเพียงตัวเดียว - การตัดแรงหลักไม่สามารถป้องกันเศษลวดเล็กๆกระเด็นออกมาได้ การแก้ไขและป้องกัน - เปลี่ยนอุปกรณ์ล็อกแขนเซ็นเซอร์ตรวจจับลวดใหม่ - ตรวจสอบสภาพเซ็นเซอร์ตรวจจับลวดให้พร้อมใช้งานทุกเดือน - ติดเซ็นเซอร์ตรวจจับลวดเพิ่มที่ Dancer arm อีก 1 จุด - เปลี่ยนเป็นการกดปิดทับ Near Miss Report วันที่ : 06 พ.ย. 2566 เวลา : 15.00 น. ผู้บาดเจ็บ : มิน ออง ประสบการณ์ทำงาน : 5 ปี สถานที่ : DRG (Grinding Section) เหตุการณ์ เวลาบังคับเครนไม่สวมแว่นตานิรภัยทำให้เกิดฝุ่นเข้าตา เขาไม่สวมอุปกรณ์ PPE เพราะมันเบลอ		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย 1 TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>สาเหตุ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ไม่สวมอุปกรณ์ PPE (แว่นตานิรภัย) <p>การแก้ไข / ป้องกันการเกิดซ้ำ</p> <ul style="list-style-type: none"> - สื่อสารให้พนักงานทุกคนสวมอุปกรณ์ PPE ตลอดเวลาในพื้นที่ทำงาน - ตรวจสอบสภาพและสัณนิบาณอุปกรณ์ PPE (แว่น ครีนิทา, เฟสชีลด์ โดย TSN) <p>Near Miss Report</p> <p>วันที่ : 11 พฤศจิกายน 2566 ชื่อ นายศราวุธ สีดาธัมม ผู้รับเหมา Vertex อายุงาน 3 เดือน พื้นที่เกิดเหตุ : จัดดิน</p> <p>เหตุการณ์</p> <p>โบสถ์ด้านบนหลุด ทำให้รถยกหล่นลงมา</p> <p>สาเหตุ</p> <p>น็อตคลาย</p> <p>การแก้ไขป้องกัน</p> <p>ขันน็อต เชื่อมสล็อก</p> <p>Near Miss Report</p> <p>วันที่ : 22 พฤศจิกายน 2566 ชื่อ นายก้องภพ ภูเทียน ผู้รับเหมา KSK อายุงาน 4 เดือน พื้นที่เกิดเหตุ : โกดัง</p> <p>จุดสูบลูบหรือซ่อมบำรุง</p> <p>เหตุการณ์</p> <p>หลังจากคนสวนตัดหญ้าแล้วกวาดหญ้า พบว่ากระบอกสูบลูบสายน้ำดับเพลิง FHH 002 กระบอกมีรอยแตก (มูลค่ากระบอก 1,800บาท)</p> <p>สาเหตุ</p> <p>ไม่มีการปิดกั้นกระบอกก่อนตัดหญ้า</p>		

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>การแก้ไขป้องกัน</p> <p>จัดทำ OPL การป้องกันกระบอกฆ่าตัวเพลิงแตก ก่อนตัดหญ้า</p>		
3.	<p>การอบรม การสื่อสาร และกิจกรรม</p> <p>3.1 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัยประจำเดือนพฤศจิกายน 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - อบรมปฐมพยาบาลเบื้องต้นและการช่วยฟื้นคืนชีพ 2 พฤศจิกายน 2566 - กิจกรรมแต่งตั้ง Safety Leader และ กิจกรรมเดิน Night audit วันที่ 22 พฤศจิกายน 2566 - อบรมดับเพลิงขั้นต้น 29 พฤศจิกายน 2566 - ฝึกซ้อมดับเพลิงขั้นต้นและอพยพหนีไฟ 29 พฤศจิกายน 2566 <p>3.2 กิจกรรมและการอบรมด้านความปลอดภัย ประจำเดือนธันวาคม 2566</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ Fire Pump ประจำปี 2566 วันที่ 1 ธันวาคม 2566 - กิจกรรมส่งพนักงานกลับบ้าน แจกถุงรังสตี วันที่ 15 ธันวาคม 2566 - กิจกรรมแต่งตั้ง Safety Leader และ กิจกรรมเดิน Night audit วันที่ 20 ธันวาคม 2566 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
4.	<p>ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน</p> <p>❖ ตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยประจำเดือนพฤศจิกายน 2566</p> <p>ผลการตรวจสอบ : ใช้งานได้ปกติ</p> <ul style="list-style-type: none"> -ถังดับเพลิง 47 ถัง -ช่องทางหนีไฟ 17 จุด -หัวรับน้ำดับเพลิง 1 จุด -สายน้ำดับเพลิง 2 1/2" 4 เส้น -สายน้ำดับเพลิง 1" 13 เส้น -หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 4 จุด -ไฟฉุกเฉิน 42 จุด <p>❖ ผลการทดสอบปีมน้ำดับเพลิงประจำปี 2566</p> <p>ทดสอบแรงดันน้ำ (Performant test) 1 ธันวาคม 2566</p>	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ TSN Wires

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>ผลการตรวจสอบ : ทดสอบแรงดันน้ำผ่าน</p> <p>❖ ผลการทดสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี 2566</p> <p>ทดสอบ ลำดับ : 22 - 23 พฤศจิกายน 2566</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ใช้งานได้ (ยกเว้น รายการด้านล่าง)</p> <p>ผลการตรวจสอบ: พบอุปกรณ์ชำรุด (ตามรายการด้านล่าง)</p> <p>การแก้ไข : เสนอราคาเพื่อเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>รายการที่ชำรุด</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตู้ Fire Alarm Control แบตเตอรี่สำรองภายในตู้เสื่อมสภาพตามอายุการใช้งาน (เปลี่ยนแบตเตอรี่ใหม่) - Smoke Detector Module ไฟแสดงสถานะการทำงานไม่ติดทำให้ตัวอุปกรณ์ไม่ส่งสัญญาณไปที่หน้าตู้ - Smoke Detector (1ตัว) อุปกรณ์ไม่ Detect (แก้ไขอุปกรณ์) - Heat Detector (3ตัว) แรงดันต่ำกว่ามาตรฐาน (แก้ไขอุปกรณ์) - Beam Detector (1ตัว) Alarm ค้างตลอดเวลา (แก้ไขอุปกรณ์) - Beam Detector (5ตัว) อุปกรณ์ไม่ Detect (แก้ไขอุปกรณ์) - Manual Station (4ตัว) Module ชำรุด, Bell ไม่สามารถทำงานได้ (แก้ไขอุปกรณ์) 	ปลัดฯ อ.	ที่ประชุมรับทราบ
5.	สถานะใช้จ่ายก๊าซประจำโรงงาน		
	<p>5.1 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM รอบล่าสุด : 15 พฤศจิกายน 2566</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนข้อมูลติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) 	ปลัดฯ อ.	ใช้งานได้ปกติ

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wises

ที่	วาระการประชุม	ดำเนินการโดย	การดำเนินการ
	<p>5.2 ก๊าซไฮโดรเจน ทำงานปกติ</p> <p>PM ลำดับ : 25 พฤษภาคม 2566 (PM ปีละ 1 ครั้ง รอบต่อไปเดือนพฤษภาคม 2567)</p> <p>สถานะปัจจุบัน : ปกติทำงานได้อย่างปลอดภัย</p> <p>การตรวจสอบ : ปกติทุกรายการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตวันที่ PM บนบอร์ด เรียบร้อย - เปลี่ยนข้อมูลติดต่อบนบอร์ด เรียบร้อย(คุณบุญรวย 098-1529090) 	ปลัดฯ อ.	ใช้งานได้ปกติ
6.	เรื่องแจ้งทราบและพิจารณา		
	<p>6.1 Night Audit วันที่ 25 พฤศจิกายน 2566</p> <p>Night Audit</p> <ul style="list-style-type: none"> - มีเหล็กเก็บข้างห้อง Control room ให้ทางซ่อมบำรุงนำออก (หาจุดจัดเก็บใหม่) - มีการเก็บแท็กไฟฟ้าใช้ข้างห้อง Control room ให้ทางช่างนำออก (หาจุดจัดเก็บใหม่) - วางถังน้ำมันไว้ข้างหลังโรงงาน ให้ทางซ่อมบำรุงตรวจสอบและนำออกจากพื้นที่ - จอดบูมลิฟท์ไม่พ่นหมอนรองล้อ - หนีบภายนอกโรงงานขึ้นสูง - ให้ย้ายจุดติดตั้งถังดับเพลิงไปที่เสาข้างเครื่อง Strand <p>6.2 ความผิดปกติที่พบเดือนพฤศจิกายน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบ Fire pump ประจำปี 2566 - งาน Calibrate Gas บริเวณ บ่อจิ้งหรีด - ตรวจสอบอุปกรณ์กันย้อนของชุดตัดแอส และ เกร็ดแรงดัน - ทำการปิดเครื่องดึง เพื่อ ป้องกันลวดหลุดออกมาด้านนอก สืบเนื่องจากการเกิด เคสพนักงาน DRG 	<p>ปลัดฯ อ.</p> <p>MTS</p> <p>Barbed Wire</p> <p>MTS</p> <p>MTS</p> <p>GA</p> <p>SEU</p> <p>ปลัดฯ อ.</p>	<p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>รอดำเนินการแก้ไข</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p> <p>แก้ไขเรียบร้อยแล้ว</p>
7	เรื่องอื่นๆ / ข้อเสนอแนะ	N/A	

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ TSN Wises

ภาคผนวก ข-20

นโยบาย กฏระเบียบ 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 policies 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.


Mr. Krishnendu Sanyal
Managing Director

May 25th, 2023

สำนักงานใหญ่ : อาคาร ราสา 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 : เขตประกอบการอุตสาหกรรมตำบลลิขะเอระของ 199 หมู่ 11 ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง 21120

FACTORY : WHA Rayong Industrial Land 199 Moo11, T.Nonglalo, A.Bankhal, Rayong 21120 Thailand Tel. +66 (0) 38 924178 Fax. +66 (0) 38 924180

ภาคผนวก ข-21

เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

[illegible]

ภาคผนวก ข-22

เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร
เอกสารการตรวจสอบความปลอดภัยและการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัย
(Safety Audit)



January 9, 2024

TSN WIRES PSC Meeting

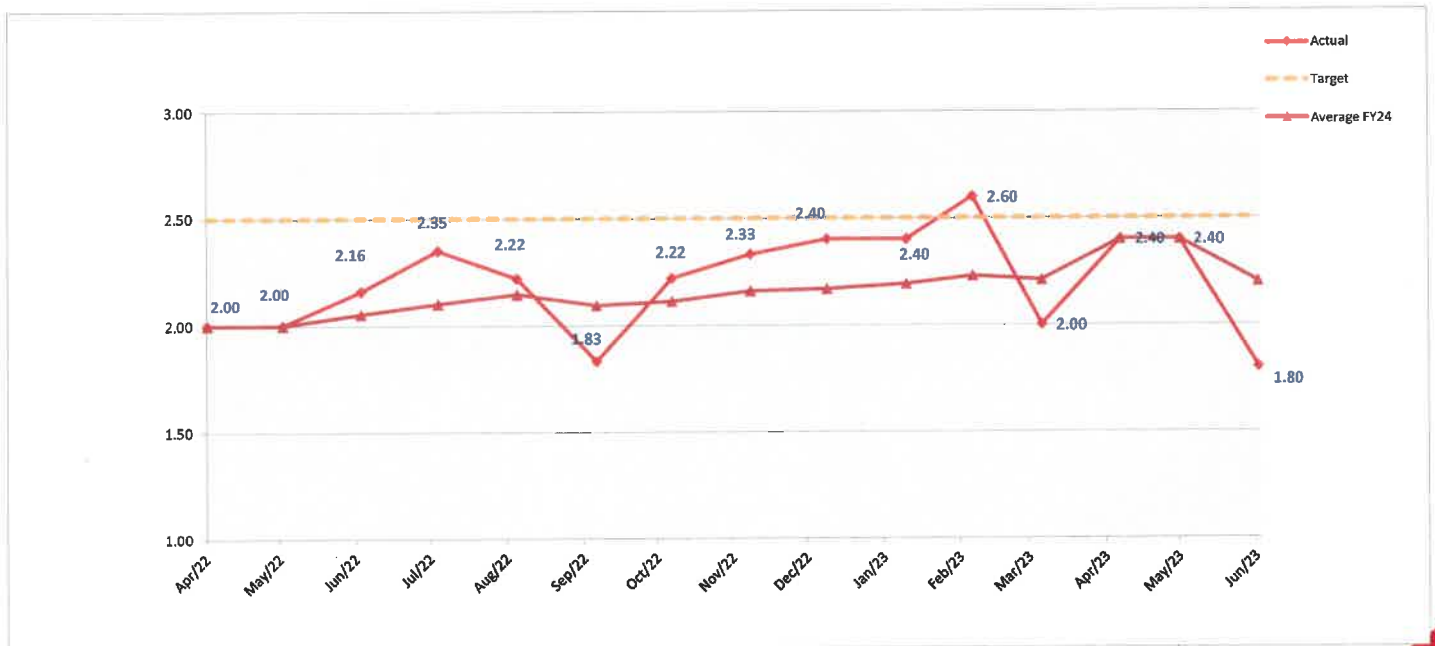
July 27th 2023
3.30 pm. – 4.15 pm.

www.tsnwires.co.th |   



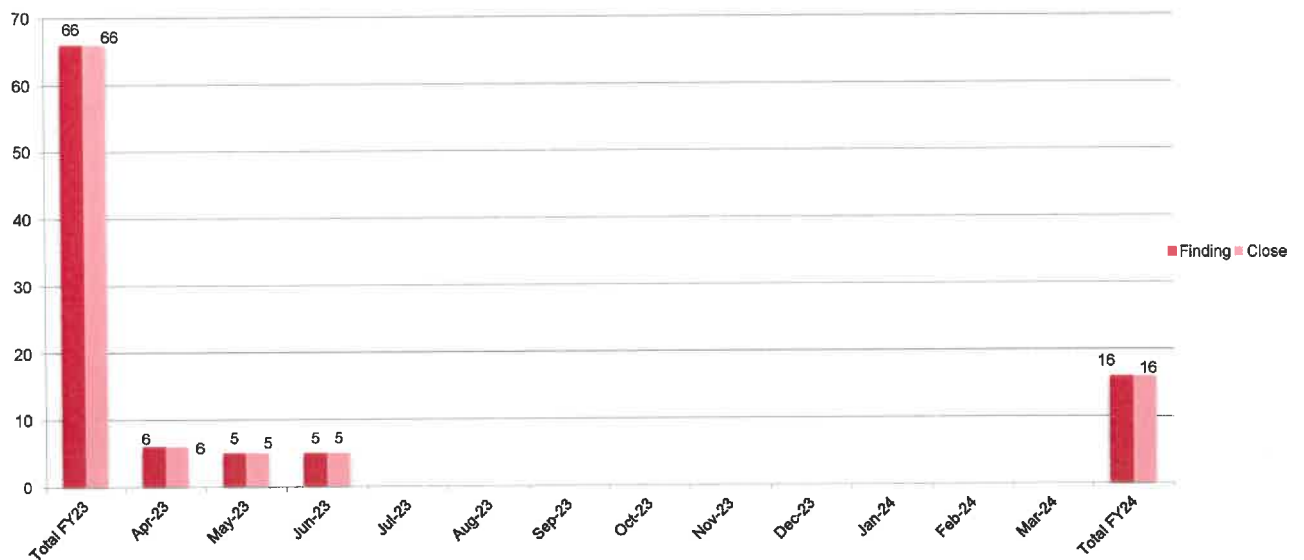
Safety Audit Report June 2023

Average Severity Index of Jun 2023 : 1.80



3

Safety Audit Corrective action



4

Safety Audit Summary

SECTION		LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
TYPE OF HAZARD	Housekeeping	0	0	0	0	0	0	0
	Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
	Tool & Equipment	0	2	0	0	1	0	3
	Machine (safety guards)	0	0	2	0	0	0	2
	Man	0	0	0	0	0	0	0
	Total	0	2	2	0	1	0	5

5

Safety Audit of Jun 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.3
Risk	-
Severity index	1
Root	OP use masking tape to close alarms.
Corrective actions	Remove masking tape
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam

6

Safety Audit of Jun 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.2
Risk	Display damaged
Severity index	2
Root	Bobbin hit to display
Corrective actions	Reposition the display to prevent bobbin crashes.
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam

7

Safety Audit of Jun 2023



BEFORE

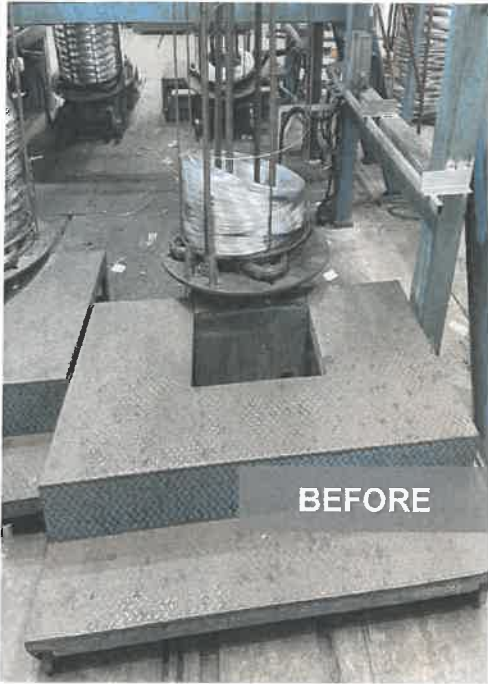


AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short
Severity index	3
Root	Machine guard was open.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

8

Safety Audit of Jun 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Slip
Severity index	2
Root	The screws for fixing the ladder are damaged.
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

Safety Audit of Jun 2023



BEFORE



AFTER

Section	Maintenance
Area	Boom lift
Risk	-
Severity index	1
Root	No use wheel chock
Corrective actions	Use wheel chock all the time when parked.
Preventive actions	Communicate to Maintenance team.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

Energy isolation in big shutdown



Electrical isolation

Electrical isolation by lock out tag out for separating the energy hazard.



Safety Audit in Big Shut down



Set barricade

Set barricade at Zn bath and Al bath area



Safe Condition



Set barricade

Set barricade when open cover of gutter at DRG



Safe Condition

Safety Audit in Big Shut down



Tool

Safe condition ,have guard and ready to use.



PPE

Wear PPE properly while cleaning wax bath.



13

Safety Audit in Big Shut down



PPE

Employee don't wear shoe while cleaning cooling tower



14



January 9, 2024

TSN WIRES PSC Meeting

August 28th 2023
10.30 am. – 11.15 am.

www.tsnwires.co.th |   

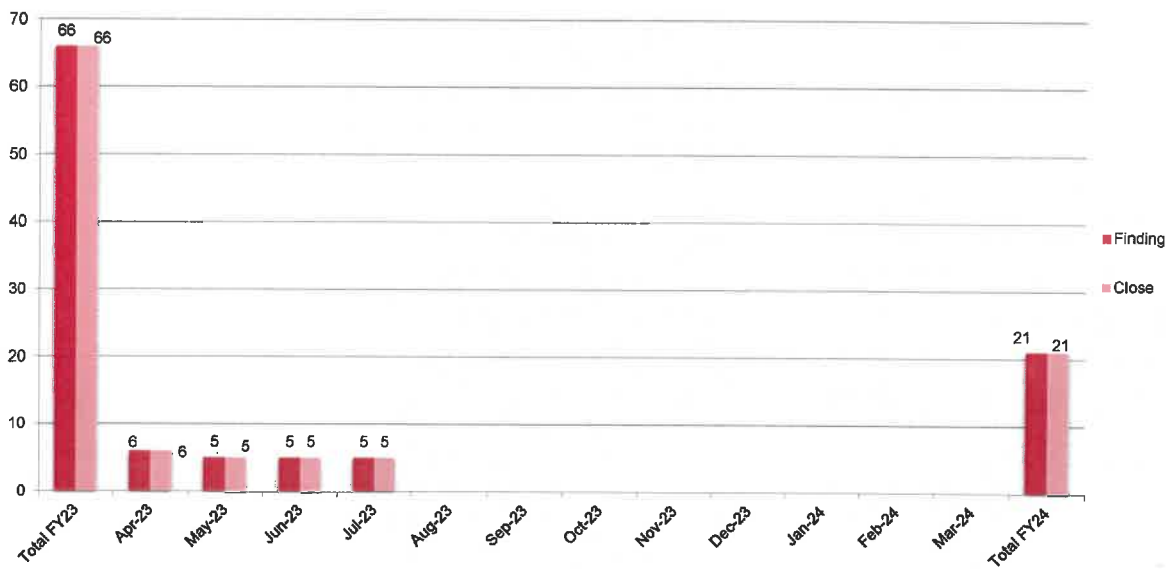


Safety Audit Report July 2023

Average Severity Index of July 2023 : 2.40



Safety Audit Corrective action



Safety Audit Summary



SECTION		LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
TYPE OF HAZARD	Housekeeping	0	0	1	0	0	0	1
	Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
	Tool & Equipment	0	0	2	0	1	0	3
	Machine (safety guards)	0	1	0	0	0	0	1
	Man	0	0	0	0	0	0	0
	Total	0	1	3	0	1	0	5

19

Safety Audit of Jul 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.3
Risk	The fan no have a safety cover
Severity index	2
Root	Safety cover loose from motor vibration.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam

20

Safety Audit of Jul 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short
Severity index	3
Root	OP moved the bobbin hit to swing arm.
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Krisada O.

Safety Audit of Jul 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	Machine guard was open
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

Safety Audit of Jul 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	The part has been dropped.
Severity index	3
Root	Safety latch was damaged.
Corrective actions	Change new safety latch.
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

23

Safety Audit of Jul 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	-
Severity index	2
Root	Place the carrier block the firehose
Corrective actions	Move the carrier to keeping area.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Krisada O.

24



January 9, 2024

TSN WIRES PSC Meeting

September 27th 2023

3.30 pm. – 4.15 pm.

www.tsnwires.co.th |   



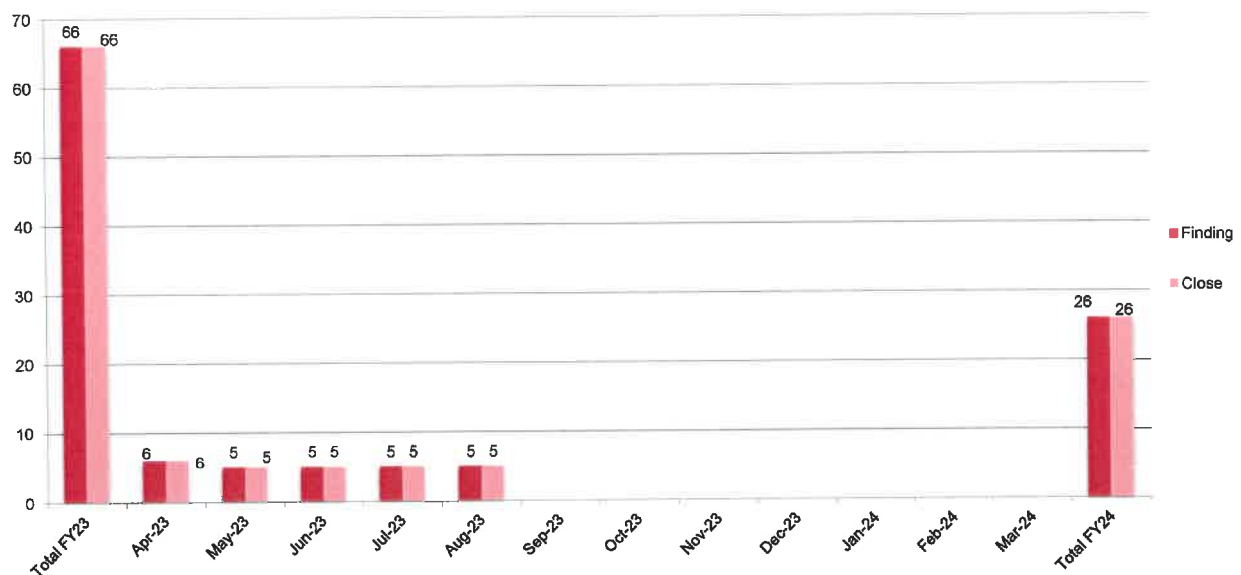
Safety Audit Report August 2023

Average Severity Index of Aug 2023 : 1.80



27

Safety Audit Corrective action

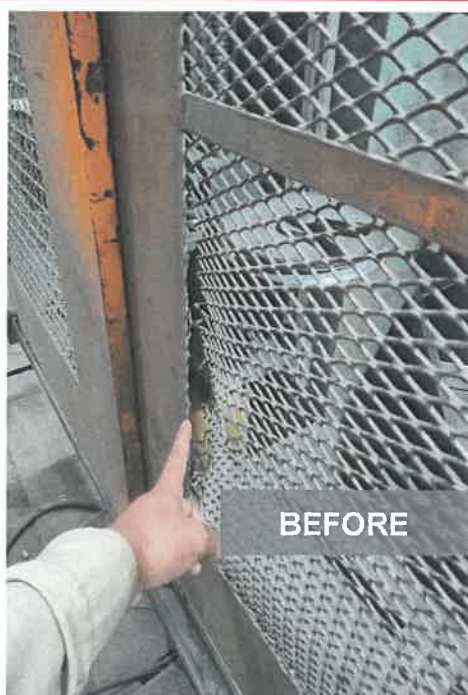


28

Safety Audit Summary

SECTION		LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
TYPE OF HAZARD	Housekeeping	0	0	0	0	1	0	1
	Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
	Tool & Equipment	0	0	2	0	1	0	3
	Machine (safety guards)	0	1	0	0	0	0	1
	Man	0	0	0	0	0	0	0
	Total	0	1	2	0	2	0	5

Safety Audit of Aug 2023



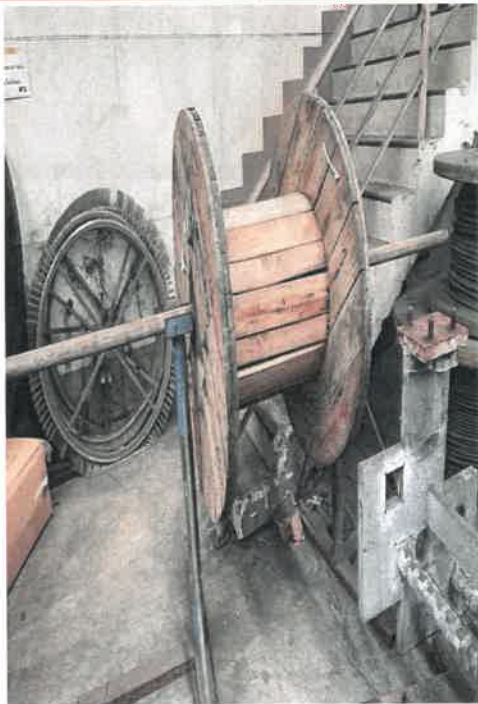
BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.1
Risk	Safety guard was damaged.
Severity index	2
Root	The safety guard damaged due to a broken wires.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

Safety Audit of Aug 2023



AFTER

Section	Maintenance
Area	Substation
Risk	Untidy shop floor.
Severity index	1
Root	Place the wooden bobbin block the stairs.
Corrective actions	Move the wooden bobbin to keeping area.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

31

Safety Audit of Aug 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	OP moved the bobbin hit to swing arm.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Yuttana K.

32

Safety Audit of Aug 2023



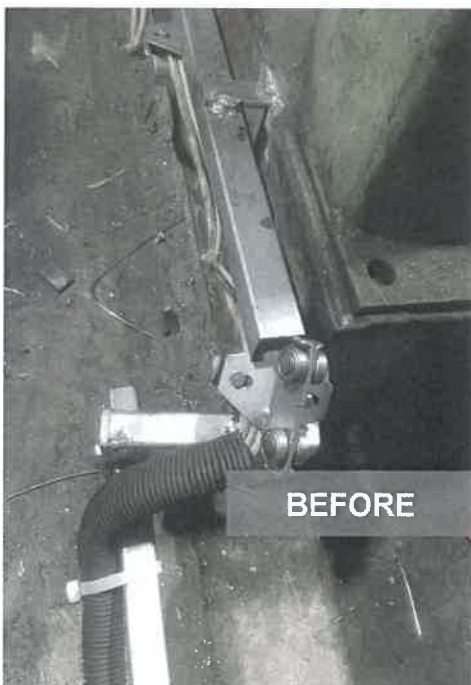
BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Untidy shop floor.
Severity index	1
Root	Not put equipment to original place after maintenance work is completed..
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Communicate to maintenance team.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

Safety Audit of Aug 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Electrical short
Severity index	3
Root	Cable trolley out of the rails.
Corrective actions	Extend the rail to make it longer.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit



January 9, 2024

TSN WIRES PSC Meeting

October 27th 2023
3.30 pm. – 4.15 pm.

www.tsnwires.co.th |   



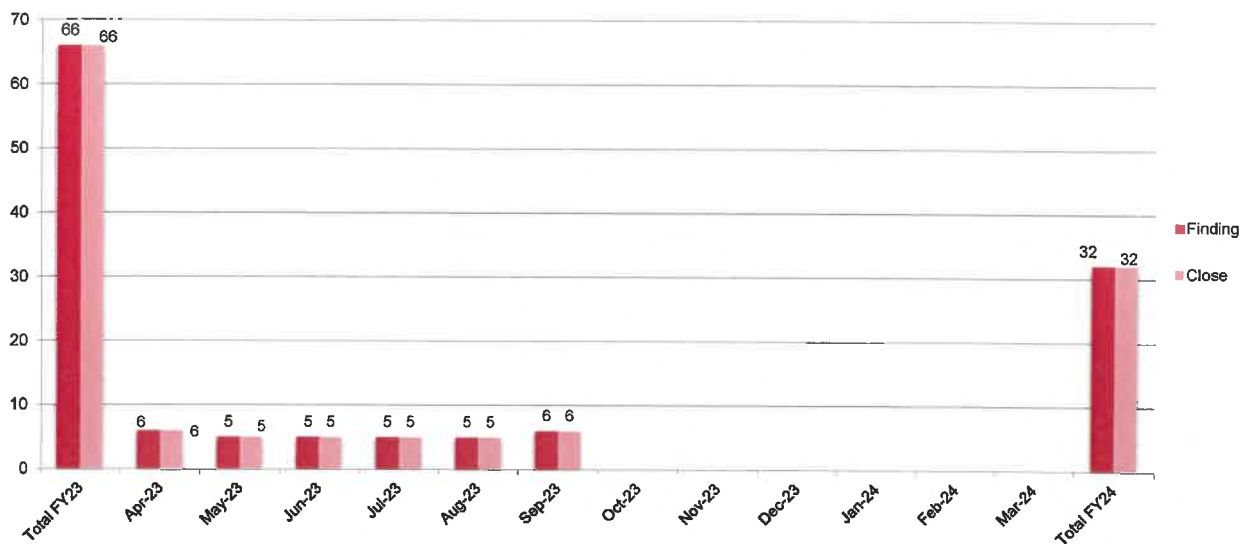
Safety Audit Report September 2023

Average Severity Index of Sep 2023 : 2.16



37

Safety Audit Corrective action



38

Safety Audit Summary

SECTION		LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
TYPE OF HAZARD	Housekeeping	0	0	0	0	0	0	0
	Rule – procedure violation	0	0	1	0	0	0	1
	Tool & Equipment	0	2	0	0	2	0	4
	Machine (safety guards)	0	0	1	0	0	0	1
	Man	0	0	0	0	0	0	0
	Total	0	2	2	0	2	0	6

Safety Audit of Sep 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.1
Risk	Electrical short.
Severity index	3
Root	Electrical box was broken.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

Safety Audit of 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Crane No.2
Risk	
Severity index	3
Root	Emergency button was damaged.
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

Safety Audit of Sep 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	OP moved the bobbin hit to swing arm.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Yuttana K.

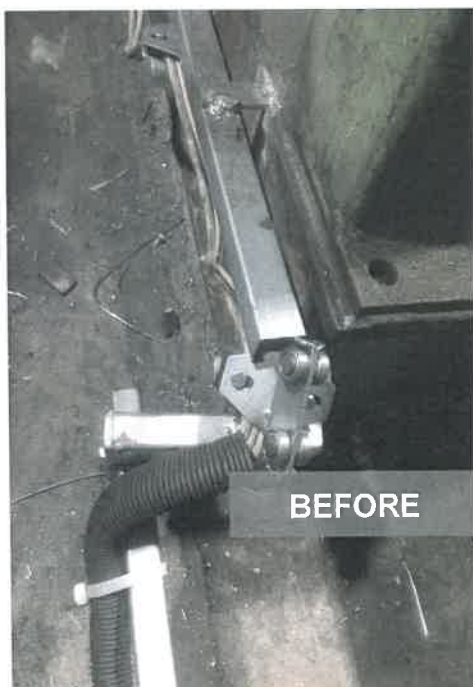
Safety Audit of 2023



Section	PDS : GI
Area	Cleaning Section.
Risk	-
Severity index	1
Root	Air flexible tube was leakage.
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

43

Safety Audit of Sep 2023



Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Electrical short
Severity index	3
Root	Cable trolley out of the rails.
Corrective actions	Extend the rail to make it longer.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

44

Safety Audit of Sep 2023



Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Not enough light
Severity index	1
Root	LED lamp was damaged
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

45



January 9, 2024

TSN WIRES PSC Meeting

November 23rd 2023
3.30 pm. – 4.15 pm.

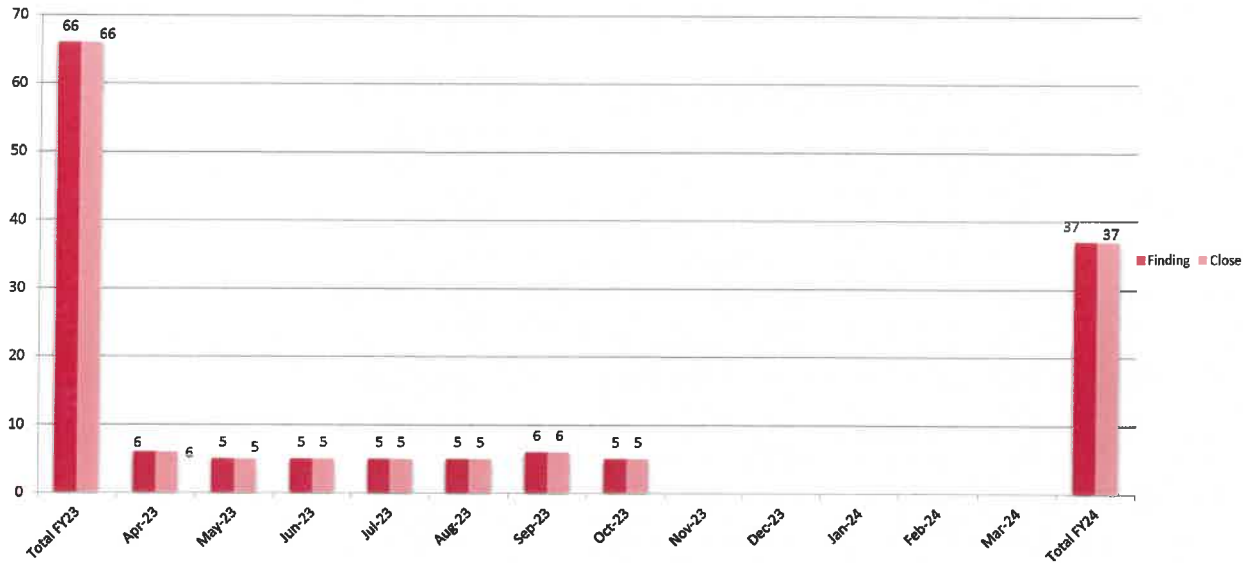
Safety Audit Report

October 2023

Average Severity Index of Oct 2023 : 2.20



Safety Audit Corrective action



Safety Audit Summary

SECTION		LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
TYPE OF HAZARD	Housekeeping	0	0	0	0	0	0	0
	Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
	Tool & Equipment	0	0	3	0	0	0	3
	Machine (safety guards)	0	1	1	0	0	0	2
	Man	0	0	0	0	0	0	0
	Total	0	1	4	0	0	0	5

Safety Audit of Oct 2023



Section	PDS : Drawing
Area	Crane No.2
Risk	
Severity index	3
Root	Emergency button was damaged.
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

51

Safety Audit of Oct 2023



Section	PDS : SP
Area	SP
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	Electric cable was damaged.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Yuttana K.

52

Safety Audit of Oct 2023



Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Not enough light
Severity index	1
Root	LED lamp was damaged
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

53

Safety Audit of Oct 2023



Section	PDS : SP
Area	SP
Risk	Electrical short.
Severity index	3
Root	Stopper roller conveyor was broken.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

54

Safety Audit of Oct 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Slip
Severity index	2
Root	The screws for fixing the ladder are damaged.
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

55



January 9, 2024

TSN WIRES PSC Meeting

December 21st, 2023
3.30 pm. – 4.15 pm.

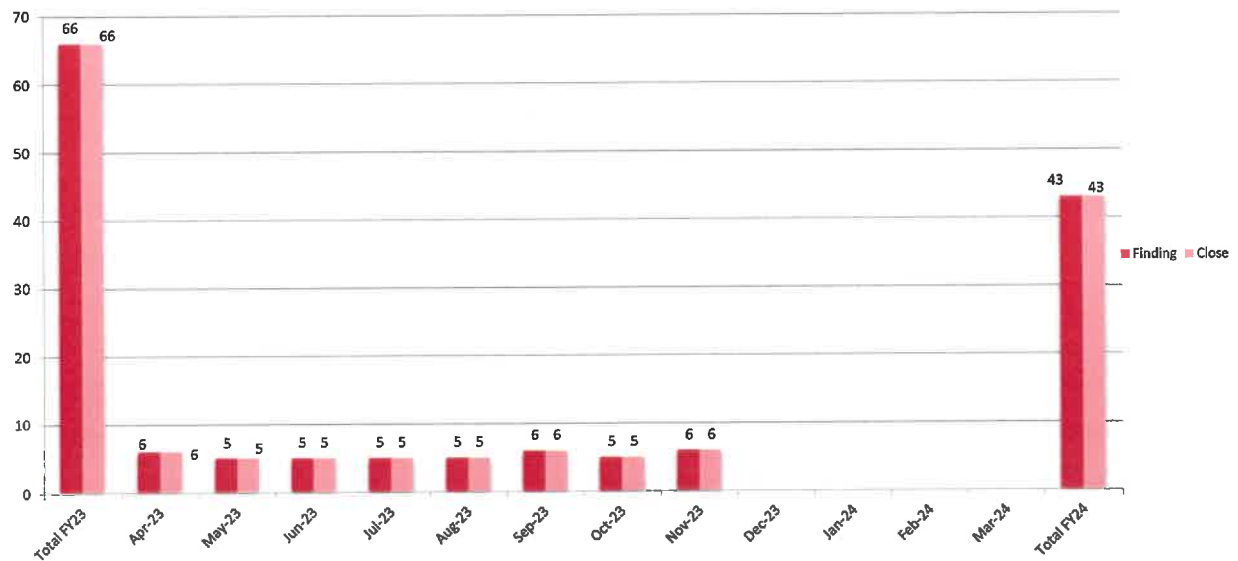
Safety Audit Report

November 2023

Average Severity Index of Nov 2023 : 2.00



Safety Audit Corrective action



59

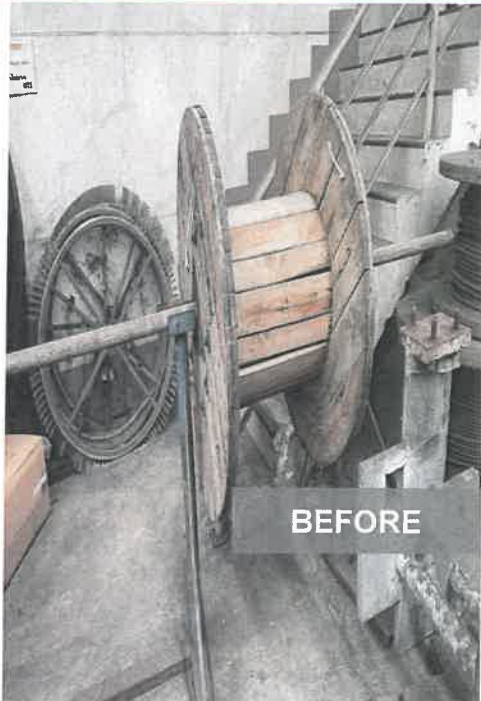
Safety Audit Summary



SECTION		LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
TYPE OF HAZARD	Housekeeping	0	0	0	0	1	0	1
	Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
	Tool & Equipment	0	1	2	0	0	0	3
	Machine (safety guards)	0	1	1	0	0	0	2
	Man	0	0	0	0	0	0	0
	Total	0	2	3	0	1	0	6

60

Safety Audit of Nov 2023



BEFORE



AFTER

Section	Maintenance
Area	Substation
Risk	Untidy shop floor.
Severity index	1
Root	Place the wooden bobbin block the stairs.
Corrective actions	Move the wooden bobbin to keeping area.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

61

Safety Audit of Nov 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	The part has been dropped.
Severity index	3
Root	Safety latch was damaged.
Corrective actions	Change new safety latch.
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

62

Safety Audit of Nov 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	Machine guard was open
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

Safety Audit of Nov 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	OP moved the bobbin hit to swing arm.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Yuttana K.

Safety Audit of Nov 2023



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing
Area	Pay Off
Risk	Acrylic cover is damaged.
Severity index	2
Root	Acrylic cover damaged from the wire rod.
Corrective actions	Change new acrylic.
Preventive actions	Check condition by PM monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

65

Safety Audit of Nov 2023



BEFORE



AFTER

Section	Drawing
Area	Drawing Machine No.2
Risk	The fan does not have a safety cover.
Severity index	2
Root	Electric cable was damaged.
Corrective actions	Safety cover loose from motor vibration.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam

66

ภาคผนวก ข-23

สถิติการเกิดอุบัติเหตุระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2566 และ
แบบฟอร์มการรายงานอุบัติเหตุ

Accident Statistics 2023

[illegible]

	บริษัท ทีเอสเอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires Co., Ltd.) รายงานอุบัติเหตุอุบัติการณ์ (Accident / Incident Report)	เลขที่ <u>1 / FY 2024</u>
กองแผนกต้นสังกัด: <u>โรงงานไฟฟ้า</u> (This form to be filled by the immediate supervisor)		
ข้อมูลทั่วไป (Information) 1. ชื่อผู้ประสบเหตุ (Patient name): <u>MR. THEE NANG OO</u> อายุ (Age): <u>20</u> <input type="checkbox"/> พนักงาน (TSN Employee) เลขประจำตัว (ID No.): <u> </u> อยู่งาน (Working Period): <u> </u> <input checked="" type="checkbox"/> ผู้รับเหมา (Contractor): <u> </u> <i>Stranded Contractor</i> 2. ตำแหน่ง (Position): <u>ผู้ช่วยช่างเชื่อมเหล็ก</u> แผนก/ส่วน (Section/Department): <u>ช่างเชื่อมเหล็ก</u> <input type="checkbox"/> Day <input checked="" type="checkbox"/> Shift	3. วันที่เกิดเหตุ (Occident date): <u>2 กันยายน 2566</u> 4. เวลา (Occident time): <u>15:20 น.</u> 5. สถานที่เกิดเหตุ (Location of Incident): <u>บริเวณหน้าห้องเครื่อง 2</u>	
ข้อมูลผู้ควบคุมงานของบริษัท TSN Wires (TSN Wires Supervisor): <u>นาย ชูชนม์ ชูสุวรรณ</u> ตำแหน่ง (Position): <u>วิศวกร</u>		
6. รายละเอียดของอุบัติเหตุ <input checked="" type="checkbox"/> การบาดเจ็บเนื่องจากการทำงาน (Occupational injury/illness) <input type="checkbox"/> อุบัติเหตุจากยานพาหนะ (Motor vehicle accident) <input type="checkbox"/> ไฟไหม้/ระเบิด (Fire/Explosion) <input type="checkbox"/> สารเคมีรั่วไหล/สิ่งแวดล้อม (Chemical spill/Environment impact) <input type="checkbox"/> ก๊าซพิษ/ไอพิษ (Gas release) <input type="checkbox"/> อื่น ๆ (Others)		
7. ชนิดของอุบัติเหตุ (Type of accident / Incident):		
8.ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damaged) <input type="checkbox"/> มี (Yes) มูลค่า (Estimated Cost) <u> </u> บาท (THB) <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี (No)		
9. การบาดเจ็บ (Injury) <input checked="" type="checkbox"/> มี (Yes) จำนวนวันที่หยุดงาน (Loss working Day): <u>0</u> วัน (Days) 9.2 ส่วนของร่างกายที่ได้รับบาดเจ็บ (Part Of Body): <u>เท้าขวา</u> <input type="checkbox"/> ไม่มี (No)		
12. แหล่งข้อมูลที่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บ หรือทรัพย์สินเสียหาย (Source of Injury / Property Damaged): <u>จาก Cold damage</u>		
13. รายละเอียดของเหตุการณ์ (Detail of Incident): <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="width: 45%;"> <p>เวลา 15.20 น. ขณะวันที่ 2 กันยายน 2566 นาย THEE NANG OO ผู้รับเหมาเดินมาช่วยเหลือช่างเชื่อมเหล็ก Cold damage แล้วพบว่าช่างเชื่อมเหล็กกำลังใช้เครื่องมือเชื่อม Cold damage ซึ่งช่างเชื่อมเหล็กไม่ได้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย C-Hook ขณะเชื่อมเหล็กที่เชื่อมบน THEE NANG OO ที่อยู่ข้างบน</p> </div> <div style="width: 50%;"> </div> </div>		
14. รูปภาพประกอบ (Picture):		
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>		
15. การดำเนินการแก้ไขฉุกเฉิน (Immediate corrective action): <u>นำ Safety Shield และ Safety C-Hook ขึ้นที่</u>		
16. การสอบสวนและการแก้ไข (Incident causes and Corrective action): <u>การป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์ซ้ำ</u>		
สาเหตุพื้นฐานสาเหตุที่ 4 (Basic causes / Root Cause) การได้รับบาดเจ็บ อุบัติเหตุที่ใช้งานและวิธีการทำงานไม่ปลอดภัย	การแก้ไขและป้องกัน (Corrective and Preventive action) อบรมการใช้งานที่ไม่ เปลี่ยนอุปกรณ์และวิธีการทำงานใหม่, จัดทำ OPL คลังแสงสว่างการทำงาน และ Training มาตรฐาน	ผู้รับผิดชอบ (Responsibility) ช่างเชื่อมเหล็ก ช่างเชื่อมเหล็ก
17. การประเมินการประเมินความเสี่ยง และควบคุมการเกิดเหตุการณ์ซ้ำ (Review Risk Assessment and evaluation the activity) <input type="checkbox"/> มี (Yes) <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี (No)		
ผู้จัดทำ (Prepared By): <u> </u> วิศวกร	ผู้ตรวจสอบ (Checked By): <u> </u> วิศวกร	ผู้ตรวจสอบ (Checked By): <u> </u> วิศวกร
18. การอนุมัติ (Approved By): <u> </u> <input type="checkbox"/> ไม่ (No) <input checked="" type="checkbox"/> ใช่ (Yes)		

OPL (One Point Lesson)

เรื่อง : การใช้งานคานยกถาด Cold drawn สำหรับรัดแพ็ค



Video for further explanation



การใช้งานที่ผิด



จากรูป จะเห็นว่าใช้ C-Hook มาใช้ยกถาด Cold drawn ทำให้ลวดมีโอกาสไหลออกจาก C-Hook ได้



วิธีแก้ไข



วิธีการแก้ไขคือ ใช้คานเหล็กที่มีหูทั้งสองข้าง เกี่ยวกับ Overhead crane

6-Sep-2023

หน่วยงาน เครื่องตั้ง

ผู้จัดทำ : นาย สุขล สุริยวงศ์
วิศวกรรมการผลิต

7

แบบลงทะเบียนและประเมินผลการศึกษาอบรมหลักสูตรมาตรฐาน หรือ หลักสูตรเสริม ครบวงจร (เฉพาะ INHOUSE TRAINING)
บริษัท ที เอส เอ็น ฮอร์ จำกัด

เรื่อง : การใช้งานถาด Cold drawn สำหรับรัดแพ็ค
(กรณีเป็นหลักสูตรมาตรฐาน ไม่ระบุ แก้ไขครั้งที่ _____ อนุมัติในวันที่ _____)

วันที่จัด : 4 กันยายน 2565 เวลา 08:00 น. ถึง 08:30 น.

หน่วยงานผู้จัด/แผนก : ผลิต ส่วน ผลิต ฝ่าย ผลิต สถานที่จัด : โรงงานตั้ง

วัตถุประสงค์ : เพื่ออบรม ให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจ ในการปฏิบัติงาน

วิทยากร/ผู้ให้ความรู้ : นาย สุขล สุริยวงศ์

วิธีการประเมิน : ☒ การสังเกต (ใช้กรณี ON THE JOB TRAINING ไม่ต้องให้ผู้อบรมปฏิบัติจริง คณะหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริม ครบวงจร ที่จะต้องให้พนักงานปฏิบัติจริง) : ให้ประเมินในหัวข้อ 1, 2 และ 3 ตามหลังการทดสอบข้อปฏิบัติจริงแล้วภายใน 20 วัน แต่ไม่เกิน 30 วัน ส่งสถิติปฏิบัติงานจริงเป็นวันที่ _____

ช่วงเวลาประเมิน : ☐ การสัมภาษณ์/ซักถาม (ใช้กรณี CLASSROOM TRAINING ในห้องเรียนหรือภาคทฤษฎีหรือผู้เรียนสอบก่อนดำเนินการ คณะหลักสูตรมาตรฐาน ต้องซักซ้อมความเข้าใจก่อนไม่ตัดให้พนักงานปฏิบัติงานจริง หรือ CLASSROOM TRAINING ในหลักสูตรเสริม ครบวงจรอื่น ๆ ที่ไม่ต้องให้พนักงานทดสอบ) : ให้ประเมินในหัวข้อ 1 และ 2 ให้แล้วเสร็จภายใน 15 วัน หลังสิ้นสุดการฝึกอบรม

ช่วงเวลาประเมิน : ☐ แบบทดสอบ (ใช้กรณี CLASSROOM TRAINING ในหลักสูตรเสริม ครบวงจร วิทยากร/ผู้ให้ความรู้ การทดสอบ การวัด การสอบเทียบ และกรณีการปฏิบัติ) : ให้ประเมินในหัวข้อ 1 และ 2 ให้แล้วเสร็จภายใน 15 วัน หลังสิ้นสุดการฝึกอบรม

ลำดับที่	เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ลายมือชื่อ	ประเมินผล (หากหัวข้อใดหัวข้อหนึ่งอยู่ในเกณฑ์ "ไม่ผ่าน" ต้องให้พนักงานเข้ารับการฝึกอบรมซ้ำ)						สรุปผล	
				1. เวลาที่เข้าอบรมจริง		2. ความรู้ความเข้าใจ		3. ความสามารถในการปฏิบัติงาน		ผ่าน	ไม่ผ่าน
				ผ่าน (>70%)	ไม่ผ่าน (<70%)	ผ่าน (ตอบแบบทดสอบ หรือ ข้อคำถามได้ถูกต้อง >70%)	ไม่ผ่าน (ตอบแบบทดสอบ หรือ ข้อคำถามได้ถูกต้อง <70%)	ผ่าน (สังเกตปฏิบัติงานได้ถูกต้อง >70%)	ไม่ผ่าน (สังเกตปฏิบัติงานได้ถูกต้อง <70%)	ผ่าน	ไม่ผ่าน
1		Ken Ter Win	Ken Ter Win								
2		Sae Lin Aung	Sae Lin Aung								
3		Zaw Mya Win	Zaw Mya Win								
4		Win Aye Win	Win Aye Win								
5		Win Aye Win	Win Aye Win								
6		Win Aye Win	Win Aye Win								
7		Win Aye Win	Win Aye Win								
8		Win Aye Win	Win Aye Win								
9		Win Aye Win	Win Aye Win								
10		Win Aye Win	Win Aye Win								

ผู้ประเมิน : นาย สุขล สุริยวงศ์ (ผู้บังคับบัญชาผู้ได้รับอบรม)

ผู้ตรวจ-ปฏิบัติงานบุคคล (พนักงาน) : นาย สุขล สุริยวงศ์

ผู้จัดการ-งานระบบสนับสนุน (พนักงานผู้รับทราบ) : นาย สุขล สุริยวงศ์

หมายเหตุ : กรณีที่มีพนักงานต้องเข้ารับการฝึกอบรมซ้ำ ผู้บังคับบัญชาต้องดำเนินการให้เข้ารับการฝึกอบรมซ้ำภายใน 7 วัน หลังจากการฝึกอบรม หรือเป็นผู้ให้ความรู้

หลักสูตรมาตรฐาน ISO/IEC 17025 กำหนดให้ใช้วิธีการคำนวณค่าเฉลี่ย : หลักสูตรมาตรฐาน มร ส่วนให้ใช้วิธีคำนวณค่าเฉลี่ย (QCMA)

ภาคผนวก ข-24

แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
ประจำปี พ.ศ. 2566

ภาคผนวก ข-25

การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน

ผลการตรวจสอบคุณภาพพนักงานใหม่ และตัวอย่างใบผลการตรวจสอบคุณภาพ
พนักงานใหม่

ผลการตรวจสอบสภาพการไต่ขึ้น


ตรวจสอบสภาพพนักงานที่ผลการตรวจหาระดับสารอะลูมิเนียมในเลือด
ผิดปกติซ้ำเพื่อยืนยันผลการตรวจวัด




ภาคผนวก ข-26



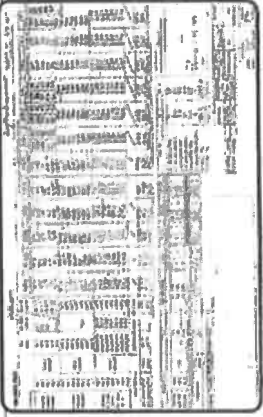
เอกสารอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง




ภาคผนวก ข-27








ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย








		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกชุดที่	หน้า
				Z 2202	2	1/3
กระบวนการ	ส่วนการผลิต	เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2566				
กระบวนการย่อย	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่ 3				
วิธีปฏิบัติ	Cleaning Section	อนุมัติใช้วันที่ 27 พ.ค. 2566				
การเดินสารเคมี						
ผู้ [Redacted] (วิศวกรการผลิต)	ผู้ตรวจ [Redacted] (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)	ผู้ [Redacted] (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)				
1. ขอบข่าย (Scope) คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการเดินสารเคมี						
2. วัตถุประสงค์ (Objective) เพื่อเป็นแนวทางในการเดินสารเคมีอย่างถูกวิธีและมีปลอดภัย						
3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator) พนักงานเครื่อง Galvanized						
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)						
ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ			
1	กระดาษเช็คชนิด	3 แผ่น	PHO-14			
2	GI Line Check Sheet	1 แผ่น	แบบฟอร์ม Z07			
5. วัสดุหรือกำหนด (Material/Specifications)						
5.1 ขั้นตอนการเดินสารเคมีจะทำการปฏิบัติเมื่อ						
5.1.1 เมื่อมีการเปลี่ยนน้ำที่ปัด						
5.3 สอดคล้องตามล้างจะต้องผ่านการเดินสารเคมีและจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนด						
5.4 เกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัย						
5.4.1 ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบและถูกต้องตามประมาณการให้งาน						
5.4.2 อุปกรณ์หรือเครื่องมือต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานไม่ชำรุด						
5.4.3 อุปกรณ์หรือเครื่องมือต้องอยู่ในสภาพดีหรือชำรุดเสียหาย						
5.4.4 ผู้ปฏิบัติงานจะต้องปฏิบัติตามด้วยความปลอดภัยตามระดับความเสี่ยง						
5.4.5 เมื่อผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตรายจากสารเคมี ให้ทำการล้างทำความสะอาดด้วยน้ำเปล่าทันที และถ้าได้รับอันตรายไม่รุนแรงให้นำแก้วไปพบแพทย์เพื่อทำการรักษาทันที						
5.6 ข้อควรปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย						
5.6.1 สวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ครบถ้วนตั้งแต่ หมวก Safety มีสายรัดคาง, รองเท้า Safety และอุปกรณ์ PPE ตามข้อกำหนดพื้นฐาน หากมีสารเคมีรั่วหรือหกพนักงานไม่ปัดกวาด ให้ใส่อุปกรณ์ป้องกันสารเคมี						
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ตรวจสอบรองเอกสาร		





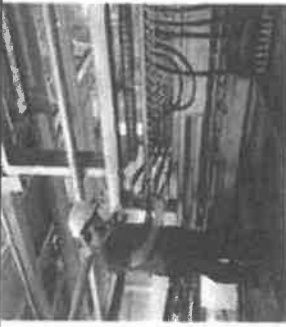


		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกชุดที่	หน้า
				Z 2202	2	2/3
กระบวนการ	ส่วนการผลิต	เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2566				
กระบวนการย่อย	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่ 3				
วิธีปฏิบัติ	Cleaning Section	อนุมัติใช้วันที่ 27 พ.ค. 2566				
การเดินสารเคมี						
ผู้ [Redacted] (วิศวกรการผลิต)	ผู้ตรวจ [Redacted] (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)	ผู้ [Redacted] (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)				
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)						
6.1 ส่วนใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
6.1.1 รองเท้าบูท						
6.1.2 กางเกงยาว						
6.1.3 เสื้อแขนยาว						
6.1.4 ถุงมือยางป้องกันอันตรายจากสารเคมี						
6.1.5 เว้นตามรั้วชนิดเส้นสีแดง						
6.1.6 หมวกนิรภัย						
6.1.7 การป้องกันไม่ให้น้ำ รินได้						
6.2 หลังจากมีการเปลี่ยนน้ำให้ทำการเติม						
Organic acid (EB7691) จำนวน 1 ถุง ในบ่อที่ 2						
Meas silice (EB7694) จำนวน 1/2 ถุง ในบ่อที่ 4						
						
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ตรวจสอบรองเอกสาร		






		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ชอญดที่	หน้า
				Z 2202	2	3/3
กระบวนการ	ส่วนการผลิต		15 ก.ค. 2556			
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		2			
วิธีปฏิบัติ	Cleaning Section		อนุมัติใช้วันที่ 27 พ.ค. 2564			
ผู้				ผู้		
(วิศวกรรมการผลิต)				(ผู้ควบคุมการผลิต-การผลิต)		
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ				
6.3 หลังจากทำการเดินสายเคเบิลแล้วให้ใช้กระดาษชนิดนี้เพื่อดูค่าความเข้มข้นของสารเคมี โดยเทียบสีของกระดาษชนิดนี้กับตัวกรองสีมาตรฐาน PH						
6.4 หลังจากวัดค่าแล้วให้ทำการจดบันทึกลงในฟอร์ม Z07						
C03 (1-01/57)						
เลขที่ผู้ควบคุมของเอกสาร						


คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกชุดที่	หน้า
		Z2401	1	3/7
กระบวนการ	ส่วน การผลิต	เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่ 2		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping	อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
	การรีดสวดเข้าเตา Zinc แบบ PAD			
	ผู้ตรวจ	ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต		
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)				
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ		
1. หลังจากผ่านกระบวนการรีดสวดผ่านเตาอบลดเร็วเรียบร้อยแล้วทำการรีดลงถังสังกะสีผ่านท่อที่ตีตั้งรูป มีสวิตช์ผ่านลงถังสังกะสีเพื่อให้เหล็กด้านยาวกระทบเกี่ยวกับหลอดขึ้นจากอ่าง				
2. เมื่อสวิตช์ขึ้นจากท่อแล้วทำการถอดผ่านรางทางเดินเหนืออ่างและสกรูถอดผ่านราวทวนวิทยุไฟ				
3. นำเหล็กผ่านถังรีดร้อนเกี่ยวกับหลอดและกดลดได้ลงอ่างสังกะสี				
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจประกอบเอกสาร		


		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2401	ออกชุดที่ 1	หน้า 4/7
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ 2		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 30 ธ.ค. 2558		
การรีดลดเข้าเตา Zinc แบบ PAD						
ผู้จัดทำ  (วิศวกรการผลิต)		ผู้ตรวจ  (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		ผู้อนุมัติ  (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				ภาพแสดงประกอบ		
4. รีดลดผ่านถัง Roll ของอิฐท่งไฟบริเวณใต้ถังสังกะสี						
6. เตรียมอุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบสวิตช์เปิด แล้ว โดยการให้หมุนปรับระดับโดยที่ไม่ควรขยับไปด้านใด ด้านหนึ่ง จะต้องปรับระดับเช่นกัน และไม่ควรใช้อุปกรณ์ ควบคุมความหนาของการเคลือบสวิตช์เปิดมากเกินไปมากเกินกว่า 4 ด้าน						
8. ปรับทิศทางให้เป็นรูปตัว V ก่อนติดตั้ง						
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ตรวจประกอบเอกสาร		



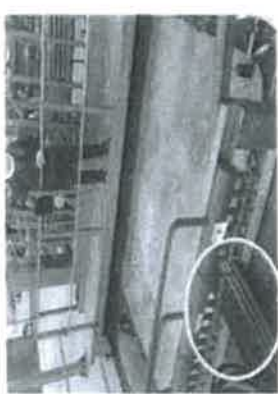


	คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกอยู่ที่	หน้า
			Z2401	1	57
	ส่วน การผลิต	วันที่ใช้วันที่	15 ก.ค. 2556		
	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่	2		
	Zinc Wiping	อนุมัติใช้วันที่	30 ก.ย. 2558		
วิธีปฏิบัติ	การห้อยหลอดเข้าเตา Zinc แบบ PAD				
 (ชื่อกรรมการผลิต)	 ผู้ตรวจ (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)	 (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)			
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			ภาพแสดงประกอบ		
<p>7. นำตัวหนีบ ที่มีอุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบโลหะชนิดผงเคลือบบริเวณที่หลอดวิ่งผ่านขึ้นจากอ่างล้างที่ทั้งด้านในและนอก (ไปรวมหลอด) ขณะที่ดีตั้งตัวรับความเร็ว 25 เมตร ต่อ นาที</p>					
<p>8. นำตัวล้อคู่ประกอบกับควบคุมความหนาของการเคลือบโลหะชนิดผงเคลือบโรลเลอร์เข้าติดตั้งประจำตำแหน่งและใช้ประแจปรับตัวควบคุมแรงบิดที่ 6 Nm. ปรับแรงดัน และปรับแรงไฮดรอลิกตามกับรหัส</p>					
<p>9. เปิดวาล์วน้ำหล่อเย็นให้ทั้งด้านบนและล่าง</p>					
C03 (1-01/57)			เลขที่ผู้ตรวจรับรองเอกสาร		


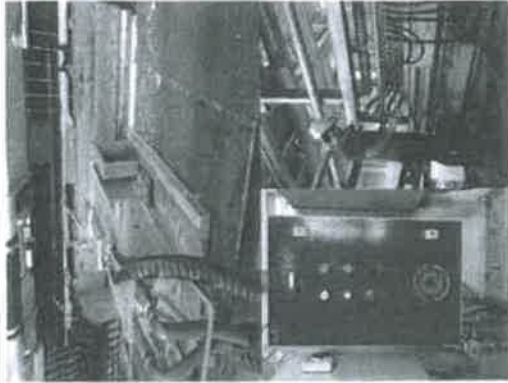

	คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกอยู่ที่	หน้า
			Z2401	1	67
	ส่วน การผลิต	วันที่ใช้วันที่	15 ก.ค. 2556		
	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่	2		
	Zinc Wiping	อนุมัติใช้วันที่	30 ก.ย. 2558		
วิธีปฏิบัติ	การห้อยหลอดเข้าเตา Zinc แบบ PAD				
 (ชื่อกรรมการผลิต)	 ผู้ตรวจ (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)	 (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)			
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			ภาพแสดงประกอบ		
<p>10. ห้อยหลอดกับโซ่ไปใต้เพื่อลากไปยังด้านบน</p>					
<p>11. หลังจากลากหลอดขึ้นมาถึง 2 ทำการร้อยหลอดผ่าน Roller ใหญ่</p>					
<p>12. ลากหลอดแล้วร้อยหลอดผ่านร่องไปโดยให้คืนตัว</p>					
C03 (1-01/57)			เลขที่ผู้ตรวจรับรองเอกสาร		






	คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2401	ออกครั้งที่ 1	หน้า 77
กระบวนการ	ส่วนการผลิต		วันที่ใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
การ रखยลวดเข้าเตา Zinc แบบ PAD					
					
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน					
13. เป็ดควาล์วลมเป่า (ตั้งรูป) บริเวณสองทางที่ติดถังลวด		ภาพแสดงประกอบ			
					
14. สกาดลวดเตรียมรถ ก่อนจะร้อยเข้าสู่บริเวณที่เก็บลวด					
C03 (1-01/57)					เลขที่คู่มือประกอบเอกสาร


		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกสุดที่	หน้า
				Z2402	1	1/5
กระบวนการ	ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่	10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่	1		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่	30 ก.ย. 2558		
		การร้อยลวดเข้าเตา Zinc แบบ EMM				
ผู้จัดทำ						
(วิศวกรการผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
<p>1. ขอบข่าย (Scope)</p> <p>คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการร้อยลวดเข้าเตา Zinc แบบ EMM</p> <p>2. วัตถุประสงค์ (Objective)</p> <p>เพื่อต้องการร้อยลวดเข้าเตา Zinc แบบ EMM อย่างถูกต้อง</p> <p>3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator)</p> <p>พนักงานเครื่อง Galvanized</p> <p>4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)</p>						
ลำดับ	เครื่องมือ	จำนวน	ชนิด-แบบ			
1	คีมดึงลวด	1 อัน	คีมปากจิ้งจก			
2	เหล็กด้ามยาวตะรอก	1 ด้าม	ด้ามเหล็กยาว 150 ซม. ปลายด้านมีลักษณะเป็นรูปตัว V			
3	เหล็กด้ามสั้นตะรอก	1 ด้าม	ด้ามเหล็กยาว 150 ซม. ปลายด้านมีลักษณะเป็นรูปตัว V			
4	คัตเตอร์	1 ตัว	ปากกว้าง 5 นิ้ว ยาว 20 นิ้ว			
5	ประแจปอนด์	1 ด้าม	ขนาดหัว 1/2 นิ้ว ทนรับแรงบิดได้ 2.5 - 11 นิวตันเมตร			
6	อุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบสารชนิดแผ่น	1 ชุด	ชนิดแผ่นเกรด A มี 9.995 มม.			
7	ค้อนหัวกลม	1 อัน	ขนาด 2 ปอนด์			
<p>5. วัสดุข้อกำหนด (Material Specifications)</p> <p>5.1 เลือกใช้ที่ผ่านการขมวดหรือขมวดเคลือบเรียบร้อยแล้ว</p> <p>5.2 ข้อควรปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย</p> <p>5.2.1 ห้ามยก Safety มีสายรัดคาง และนำภาพลวดติดกันความร้อนที่ใบหน้า</p> <p>5.2.2 รองเท้า Safety และอุปกรณ์ PPE ตามข้อกำหนดพื้นฐาน</p> <p>5.2.3 ปลอกแขนหรือเสื้อแขนยาว</p>						
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร				



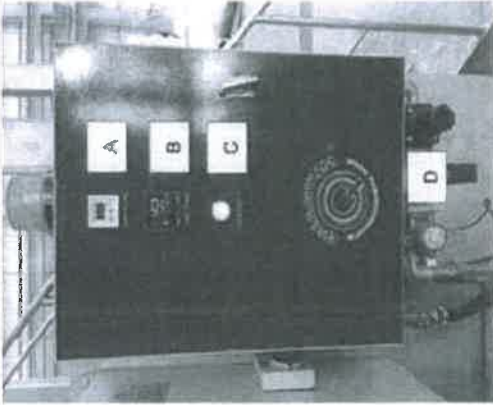
		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกสุดที่	หน้า
				Z2402	1	2/5
กระบวนการ	ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่	10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่	1		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่	30 ก.ย. 2558		
		การร้อยลวดเข้าเตา Zinc แบบ EMM				
ผู้จัดทำ						
(วิศวกรการผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
<p>5.2 Speed การเดินเครื่องจักรได้ปฏิบัติตามตารางนี้</p>						
		Wire diameter (mm)	Speed (m/min)			
		1.60	90			
		2.00	85			
		2.20	78			
		2.40	71			
		2.50	68			
		2.60	66			
		2.70	63			
		2.80	61			
		2.90	59			
		3.00	57			
		3.20	47			
		3.40	45			
		3.60	42			
		4.00	38			
		5.00	30			
		6.00	20			
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร				


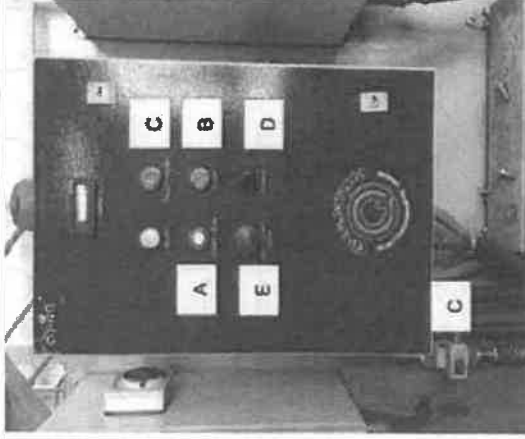
		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2402	อนุมัติที่ 1	หน้า 3/5
กระบวนการ	ส่วน การผลิต		10 ม.ค. 2557 1 30 มิ.ย. 2558	เริ่มใช้วันที่		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping			อนุมัติใช้วันที่		
	การรีดยัดรีดเข้าเตา Zinc แบบ EMW					
			(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)	
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)						
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			ภาพแสดงประกอบ			
1 หลังจากกระบวนการรีดยัดรีดผ่านเตาอบลดเรียบร้อยแล้ว แล้วทำการรีดยัดรีดลงอ่างสังกะสีผ่านท่อสี่ด้านรูป ไม้ สอดผ่านลงอ่างสังกะสีให้ใช้เหล็กด้านยาวตะขอเกี่ยว จากรันจากอ่าง						
2 เมื่อลากจอบที่เราก่อเพื่อทำการลากจอบผ่านทางเดิน เหนืออ่างและลากจอบผ่านราวแขวนอีฐาทไฟ						
3 นำเหล็กด้านสั้นตะขอเกี่ยวลากจอบและสอดจอบให้จมนลงอ่าง สังกะสี ค่อยๆสอดผ่านร่อง Roller ของอีฐาทไฟบริเวณ ใต้่างสังกะสี						
C03 (1-01/57)			เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			


		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2402	เอกสารที่ 1	หน้า 4/5
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ 1		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
		การรีดยัดรีดเข้าเตา Zinc แบบ EMW				
ผู้จัดทำ						
(วิศวกรรมการผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ		
4. ให้อวดรีดผ่านถังล้างของว่างของเครื่อง EMW และรีดยัดรีดผ่านแล้วใช้ประแจหมุนเครื่องลง และใช้ทำการเปิดน้ำรีดยัดรีดผ่านถังขึ้นถัง 2 ด้านบน และกดเปิดเครื่องดังกล่าว ซึ่งให้ทำการ Set ค่าตามที่กำหนด						
5. หลังจากลากจอบขึ้นม้วนขึ้น 2 ทำการรีดยัดรีดผ่าน Roller ใหญ่						
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร		


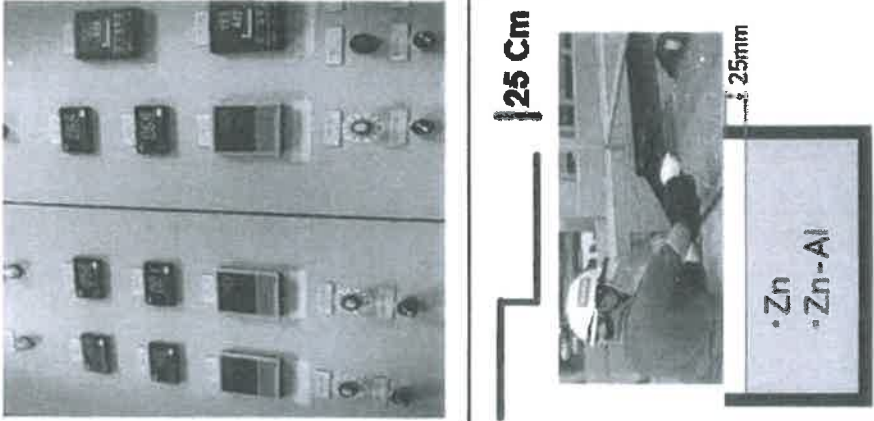
	คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	เอกสารที่	หน้า
			22402	1	5/5
	กระบวนการ	ส่วนการผลิต	เริ่มใช้วันที่	10 ม.ค. 2557	
	กระบวนการย่อย	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่	-	
	วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping	อนุมัติใช้วันที่	30 ก.ย. 2558	
การรีดยาลวดนำเข้า Zinc แบบ BMW					
ผู้จัดทำ					
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน					
ภาพแสดงประกอบ					
6. ลากลวดแล้วรีดยาลวดผ่านท่อไถโดยใช้ทีมช่วย					
7. เป่าควาส์ลมเป่า (คังซูป) บริเวณช่องทางที่ติดตั้งลวด					
8. ตากลวดเสร็จเรียบร้อย ก้อนจะร้อยเข้าสู่บริเวณเก็บลวด					
C03 (1-01/57)			เลขที่ผู้รับรองเอกสาร		


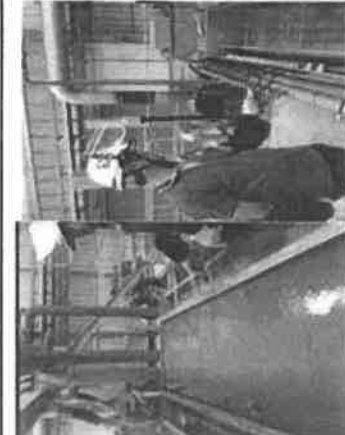
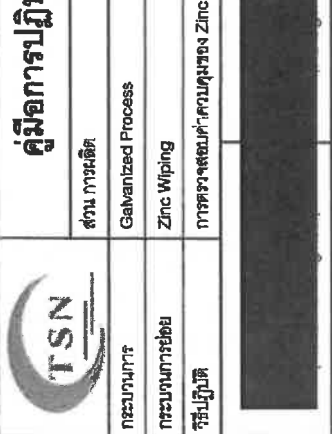
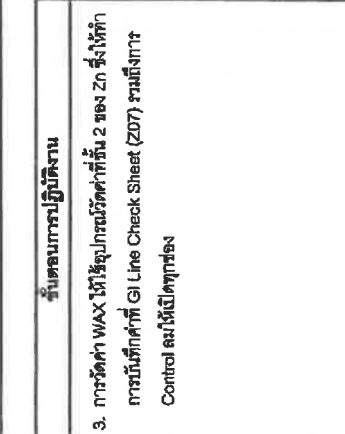
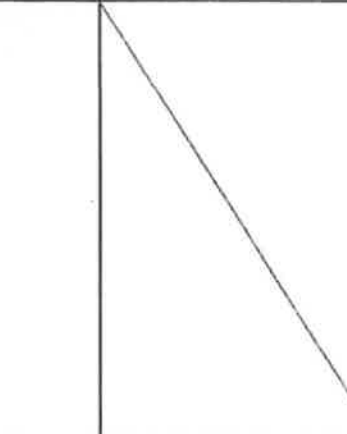
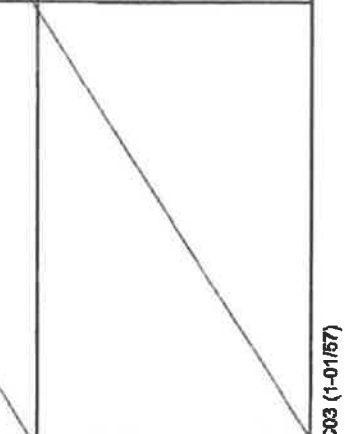
		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2403	หน้าที่ 1	หน้า 1/3
กระบวนการ Galvanized Process	ส่วนการผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557			
กระบวนการย่อย Zinc Wiping	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -			
วิธีปฏิบัติ	การตั้งค่าเครื่อง (EMW)		อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557			
ผู้จัดทำ						
1. ขอบข่าย (Scope) คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นการมาตรฐานในการตั้งค่าเครื่อง (EMW)						
2. วัตถุประสงค์ (Objective) เพื่อต้องการตั้งค่าเครื่อง (EMW) อย่างถูกต้อง						
3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator) พนักงานเครื่อง Galvanized						
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)						
ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	รายละเอียด			
1	เครื่อง EMW	1 เครื่อง	ตัวเครื่อง EMW			
2	ประแจ	1 อัน	Ratchet Wrench			
5. วัสดุข้อกำหนด (Materials/Specifications)						
5.1 ตาราง การปรับค่า AMPS ใช้ในการเลือกชนิดลวด						
AMPS		COATING (การเลือกชนิดของลวด)				
400		180 - 220				
350		220 - 240				
300		240 - 270				
250		270 - 290				
200		290 - 320				
150		320 - 350				
C03 (1-01/57)						
เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร						

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2403	หน้าที่ 1	หน้า 2/3
กระบวนการ Galvanized Process	ส่วนการผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557			
กระบวนการย่อย Zinc Wiping	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -			
วิธีปฏิบัติ	การตั้งค่าเครื่อง (EMW)		อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557			
ผู้จัดทำ						
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)						
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			ภาพแสดงประกอบ			
6.1 การตั้งค่าเครื่อง (EMW) 6.1.1 ลักษณะการติดตั้งเครื่อง EMW ตามรูป 6.1.2 ใช้ประแจหมุน (Pos. A) เพื่อยกเครื่องขึ้น เพื่อร้อยลวดผ่าน แล้วใช้ประแจหมุนเครื่องลง 6.1.3 ให้ลวดวิ่งผ่านถึงกลางของช่องว่างของเครื่อง EMW						
6.2 การตั้งค่า GAS FLOW ของเครื่อง (EMW) 6.2.1 GAS FLOW จะตั้งค่าอยู่ที่ 360 องศาการตั้งค่าจะมีมิเตอร์ไว้ที่ด้านซ้าย และกดลง (Pos. A) 6.2.2 GAS TEMP จะตั้งค่าอยู่ที่ 450 องศาการตั้งค่าจะมีเทอร์โมมิเตอร์ที่ด้านขวา และกดลง (Pos. B) 6.2.3 เมื่อมีการเปลี่ยน GAS FAULT จะทำให้ไฟสีแดงสว่างขึ้น GAS FAULT (Pos. C) 6.2.4 ถ้าไฟเปิด GAS NITROGEN ให้หมุนตามรูป (Pos. D)						
C03 (1-01/57)						
เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร						

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2403	เอกสารที่ 1	หน้า 3/3
กระบวนการ Galvanized Process	ส่วนการผลิต		วันที่รับที่ 10 ม.ค. 2557			
กระบวนการย่อย Zinc Wiping			น้ำใช้ครั้งที่ -			
วิธีปฏิบัติ การตั้งค่าเครื่อง (EMW)			อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557			
<div style="background-color: black; height: 20px; width: 100%;"></div>						
(โปรดกรอกชื่อและนามสกุลผู้จัดทำ)						
(โปรดกรอกชื่อและนามสกุลผู้ตรวจสอบ)						
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน			ภาพแสดงประกอบ			
6.3 การตั้งค่า GAS FLOW ของเครื่อง (EMW) 6.3.1 ปุ่มกดเริ่มเดินเครื่องให้สีเขียวจะติด (Pos. A) 6.3.2 ปุ่มกดหยุดเครื่องให้สีแดงจะติด (Pos. B) 6.3.3 เมื่อแสงต้นน้ำต่ำกว่า 6 ปุ่มสีแดง จะติด ให้กดที่ (Pos. C) แล้วไฟจะดับ 6.3.4 ปุ่มหมุนเพื่อเลือกและลด AMPS ถ้าต้องการเพิ่มให้ หมุนตามเข็มนาฬิกา ถ้าต้องการลดให้ให้หมุนทวน เข็มนาฬิกา (Pos. D) 6.3.5 ปุ่มกดเมื่อไม่ต้องการน้ำยาเดิน (Pos. E)						
<div style="height: 100px;"></div>			<div style="height: 100px;"></div>			
C03 (1-01/57)			เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร			

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกฤทธิ์ที่	หน้า
				Z2404	1	1/3
กระบวนการ	ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่	10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่	-		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่	03 ส.ค. 2557		
		การตรวจสอบค่าความหนาของ Zinc, Wax, จุลินทรีย์				
ผู้จัดทำ						
<div>1. ขอบข่าย (Scope) คู่มือการปฏิบัติงานนี้เป็นมาตรฐานในการตรวจสอบค่าความหนาของ Zinc, Wax, จุลินทรีย์</div> <div>2. วัตถุประสงค์ (Objective) เพื่อต้องการตรวจสอบค่าความหนาของ Zinc, Wax, จุลินทรีย์ อย่างถูกต้อง</div> <div>3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator) พนักงานห้อง Galvanized</div> <div>4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)</div>						
ลำดับ		ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ		
1		GI Line Check Sheet	1 แผ่น	Form Z07		
<div>5. วัสดุข้อกำหนด (Materials/Specifications)</div> <div>5.1 สเปกที่ผ่านการอนุมัติหรือมอบหมายโดยบริษัทเรียบร้อยแล้ว</div> <div>5.2 วัสดุปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย</div> <div>5.2.1 หมวก Safety มีสายรัดคาง และหน้ากากพลาสติกกับความหนาอย่างน้อย 5 มม</div> <div>5.2.2 รองเท้า Safety และอุปกรณ์ PPE ตามข้อกำหนดพื้นฐาน</div> <div>5.2.3 ปลอกแขนหรือเสื้อแขนยาว</div>						
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร		

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกฤทธิ์ที่	หน้า
				Z2404	1	2/3
กระบวนการ	ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่	10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่	-		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่	03 ส.ค. 2557		
		การตรวจสอบค่าความหนาของ Zinc, Wax, จุลินทรีย์				
ผู้จัดทำ						
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)		ภาพแสดงประกอบ				
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		<div>1. การตรวจสอบ จุลินทรีย์ของเตา Zn ให้ทำการตรวจสอบผ่านผู้ Control ซึ่งจะนำของเตา Zn อยู่แล้ว ให้ทำการวัดค่าและจดบันทึกลง GI Line Check Sheet (Z07)</div> <div>2. นำเหล็กขนาดอย่างน้อย 50 ซม. มาทำการวัดให้เป็นลักษณะดังภาพ และให้พนักงานนำหลอดวัดจากขอบของ Zn และ Zn-Al จากนั้นเทกลง GI Line Check Sheet (Z07) หากค่าที่วัดได้ให้ทำการเดิน Zn หรือ Zn-Al เพื่อให้ได้อยู่ในระดับที่กำหนด</div>				
						
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร				

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2404	เอกสารที่ 1	หน้า 3/3
กระบวนการ กระบวนการย่อย	ส่วน การผลิต Galvanized Process			เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย	Zinc Wiping			แก้ไขครั้งที่ 03		
วัตถุประสงค์	การตรวจสอบค่าความหนาของ Zinc Wax อุปกรณ์			ลงมติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557		
[Redacted Content]		[Redacted Content]				
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ				
3. การวัดค่า WAX โดยใช้อุปกรณ์วัดค่าที่ขึ้น 2 ของ Zn ซึ่งให้ทำการบันทึกค่าที่ GI Line Check Sheet (Z07) รวมถึงการ Control ภาวให้เป็นไปตามช่อง						
						
						
C03 (1-01/57)		เลขที่ใช้ตรวจสอบเอกสาร				

ภาคผนวก ข-28

เอกสารอบรมพนักงานขับรถยก



บริษัท ไบโกล่า ฟู้ด ฟอสฟอรัส (ไทยแลนด์) จำกัด

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

หนังสือว่า "แบบแจ้งผลการถือหุ้น" ของผู้ถือหุ้นและโดยทั่วไป"

บริษัท

TSN WARES COMPANY LIMITED

วันที่ 29 มิถุนายน 2566

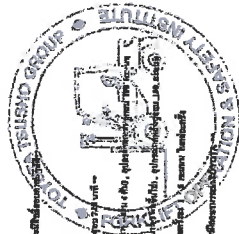
ประเภทการ - รายงานผลการถือหุ้น (แบบแจ้งผลการถือหุ้น) / Equity Power Forward (Counterbalance)

ลำดับ	รายชื่อ	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น
		พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)
1	นาย ชัยวัฒน์	27	80	5.06	5.06	5.06
2	นาย ชัยวัฒน์	24	70	5.46	5.46	5.46
3	นาย ชัยวัฒน์	27	78	6.15	6.15	6.15
4	นาย ชัยวัฒน์	27	0	0.00	0.00	0.00
5	นาย ชัยวัฒน์	25	78	6.36	6.36	6.36
6	นาย ชัยวัฒน์	28	0	6.40	6.40	6.40
7	นาย ชัยวัฒน์	28	82	5.84	5.84	5.84
8	นาย ชัยวัฒน์	28	78	5.58	5.58	5.58
9	นาย ชัยวัฒน์	38	70	6.18	6.18	6.18
10	นาย ชัยวัฒน์	24	70	6.80	6.80	6.80
11	นาย ชัยวัฒน์	29	0	0.00	0.00	0.00
12	นาย ชัยวัฒน์	27	0	0.00	0.00	0.00
13	นาย ชัยวัฒน์	25	70	6.51	6.51	6.51
14	นาย ชัยวัฒน์	24	70	5.53	5.53	5.53
15	นาย ชัยวัฒน์	24	37	9.09	9.09	9.09

จำนวนหุ้นทั้งหมด รวม 35,000 หุ้น

ผู้ถือหุ้น : นาย ชัยวัฒน์

วันที่ 29 มิถุนายน 2566



แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น



บริษัท ไบโกล่า ฟู้ด ฟอสฟอรัส (ไทยแลนด์) จำกัด

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

หนังสือว่า "แบบแจ้งผลการถือหุ้น" ของผู้ถือหุ้นและโดยทั่วไป"

บริษัท

TSN WARES COMPANY LIMITED

วันที่ 2 มิถุนายน 2566

ประเภทการ - รายงานผลการถือหุ้น

ลำดับ	รายชื่อ	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น	ผลการรวมหุ้น
		พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)	พหุคูณ (100)
1	นาย ชัยวัฒน์	27	84	6.03	6.03	6.03
2	นาย ชัยวัฒน์	28	0	8.08	8.08	8.08
3	นาย ชัยวัฒน์	28	74	6.28	6.28	6.28
4	นาย ชัยวัฒน์	29	0	8.08	8.08	8.08
5	นาย ชัยวัฒน์	26	82	4.33	4.33	4.33
6	นาย ชัยวัฒน์	29	0	8.08	8.08	8.08
7	นาย ชัยวัฒน์	28	77	5.31	5.31	5.31
8	นาย ชัยวัฒน์	29	85	4.11	4.11	4.11
9	นาย ชัยวัฒน์	29	74	3.57	3.57	3.57
10	นาย ชัยวัฒน์	27	8	8.08	8.08	8.08
11	นาย ชัยวัฒน์	25	72	5.13	5.13	5.13
12	นาย ชัยวัฒน์	26	0	8.08	8.08	8.08
13	นาย ชัยวัฒน์	28	70	5.13	5.13	5.13

จำนวนหุ้นทั้งหมด รวม 43,000 หุ้น

ผู้ถือหุ้น : นาย ชัยวัฒน์

วันที่ 2 มิถุนายน 2566

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น

แบบแจ้งผลการถือหุ้น



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
ใช้สำหรับบุคลากร หน่วยงานฝีมือแรงงาน
กองกลางแรงงาน



นายณัฐพงษ์
ผู้อำนวยการศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
ผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแล้ว



บริษัท โตโยต้า ทูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ร่วมกับ TSN WIRES COMPANY LIMITED

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายคุณณะ ขำวงษ์

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร

“ การขับขีรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย ”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขวุฒิบัตร T2104-026



นายชัยยุทธ ทุมชุกี
วิทยากร



นายคุณณะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
ใช้สำหรับบุคลากร หน่วยงานฝีมือแรงงาน
กองกลางแรงงาน



นายณัฐพงษ์
ผู้อำนวยการศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
ผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแล้ว



บริษัท โตโยต้า ทูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ร่วมกับ TSN WIRES COMPANY LIMITED

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายเฉลิมพล วรงค์

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร

“ การขับขีรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย ”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขวุฒิบัตร T2104-024

นายชัยยุทธ ทุมชุกี
วิทยากร

นายคุณณะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
ร่วมกับ **TSN WIRES COMPANY LIMITED**

ขออบุติบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายภัทรพงศ์ พะไลคำ

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร
“การขับขีรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขบัตร T2104-028

นายชัยยุทธ ทุ่งชูศรี
วิทยากร

นายคุณนะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
ร่วมกับ **TSN WIRES COMPANY LIMITED**

ขออบุติบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นางสาวเจนจิรา เข้ากลดี

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร
“การขับขีรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขบัตร T2104-022

นายชัยยุทธ ทุ่งชูศรี
วิทยากร

นายคุณนะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเม้นทอล เซอร์วิส จำกัด
NPC Safety and Environmental Service Co., Ltd.

เกียรติบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า



ผ่านการฝึกอบรมในหลักสูตร

การขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย

ฝึกอบรมในวันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2559 ระยะเวลาในการฝึกอบรม 7 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2559



(นายเสกสรร อาตมางกูร)
กรรมการผู้จัดการ

หมายเลขใบต้นทาง GC-031959



ขอมอบเกียรติบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

นาย ปวิตร ธรรมสังวาลย์

ได้เวลา ๒๓.๕๖

ปวิตร ธรรมสังวาลย์

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร

การขับรถและการบำรุงรักษารถยก (Fork lift) เพื่อความปลอดภัย

ตามโครงการฝึกอบรมของบริษัทฯ

ขอให้ความรู้ที่ได้รับเป็นส่วนช่วยให้ประสบความสำเร็จในหน้าที่การงานสืบไป

ให้ไว้ ณ วันที่ 5 มีนาคม 2561

.....
บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเม้นทอล เซอร์วิส จำกัด

นาย วรวิทย์ ชันทรวงค์

จล. หัวหน้างาน/ผู้ให้การอบรม

เลขที่ ๑๒๑-๒๕๖๐



VTFL บริษัท โตโยต้า ทูโช ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ร่วมกับ **TSN WIRES COMPANY LIMITED**

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายธีระพล เสียงประเสริฐ

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร

“ การขับขีรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย ”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขวุฒิบัตร T2104-029

นายชัยยุทธ พุ่มชูศรี
วิทยากร

นายกฤษณะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



VTFL บริษัท โตโยต้า ทูโช ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ร่วมกับ **TSN WIRES COMPANY LIMITED**

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายมณฑล บั่นเสมอ

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร

“ การขับขีรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย ”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขวุฒิบัตร T2104-025

นายชัยยุทธ พุ่มชูศรี
วิทยากร

นายกฤษณะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



WTF บริษัท โตโยต้า ซูโซ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ร่วมกับ TSN WIRES COMPANY LIMITED

ขอขอบวฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายชาติรี ลามสีดา

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร
“การขับขีรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เมษายน 2564 ถึง วันที่ 2 เมษายน 2567

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขวุฒิบัตร T2104-027

นายชัยยุทธ พุ่มสุตรี
วิทยากร

นายคุณชนะ แสงอุไร
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม

บริษัท ลัคกี้ ดรากอน เทรนนิ่ง แอนด์ เซอร์วิส จำกัด
Lucky Dragon Training & Services Co., Ltd.

CERTIFICATE

Certificate No. 3018/72638

TO

คุณสุภานัน อินผัด

ได้ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรการพัฒนาศักยภาพความรู้ความสามารถบุคลากร
สาขา : การขับขีรถ Forklift อย่างปลอดภัยและถูกวิธี

วันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2561



นายทวี ธรรมานนท์
กรรมการผู้จัดการ



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยสำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา
กระทรวงแรงงาน



บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด
NPC Safety and Environmental Service Co., Ltd.

เกียรติบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า



ผ่านการฝึกอบรมในหลักสูตร

การขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย

ฝึกอบรมในวันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2559 ระยะเวลาในการฝึกอบรม 7 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2559



กรรมการผู้จัดการ

หมายเลขใบรับรอง GC-0319/59

ทางหุ้นส่วนจำกัด ทีโอ ฟอร์คลิฟท์ เซอร์วิส

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้เพื่อแสดงว่า

นายสุเมธ ชาญ

ได้สำเร็จการฝึกอบรมหลักสูตร "การบำรุงรักษาและการขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกวิธีและปลอดภัย"

เมื่อวันที่ 30 เมษายน พ.ศ. 2551

ให้ไว้ ณ วันที่ 6 พฤษภาคม พ.ศ. 2551



วาฬมเรสุวาม
ทางหุ้นส่วนจำกัด ทีโอ ฟอร์คลิฟท์ เซอร์วิส





บริษัท ไทย พรอสเพอริตี้ เทรนนิ่ง แอนด์ เซอร์วิส จำกัด

วุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า



ผ่านการฝึกอบรมในหลักสูตร

การขับรถยก Fork Lift อย่างถูกวิธีและปลอดภัย

Fork lift Operator Training Course For Skill & Safety Driving

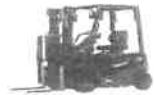
ฝึกอบรมในวันที่ 3 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 ระยะเวลาในการฝึกอบรม 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 3 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2563



นิติบุคคลเลขที่ 0215561006442

ว่าที่ร้อยตรี จิรภัทร สารบุญ
กรรมการผู้จัดการ



RV.02/10-09-2020 Certificate No. TPT-FL-463



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
ที่ได้รับอนุญาต ครอบคลุมมีใบรับรอง
กองอาชีวศึกษา



มาตรฐานความปลอดภัย
และประสิทธิภาพ
ผู้ผ่านการอบรมมาตรฐานฝีมือแรงงาน

บริษัท โตโยต้า ทูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
ร่วมกับ SKT INTER SERVICE CO.,LTD.

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

นายปวิตร ธรรมสังวาลย์

ได้ผ่านการฝึกอบรมและประเมินผลหลักสูตร

“ การขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย ”

ประเภทรถ : เครื่องยนต์ จำนวน 6 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 7 กุมภาพันธ์ 2563 ถึง วันที่ 7 กุมภาพันธ์ 2566

ขอให้มีความสุขและความเจริญก้าวหน้าตลอดไป



หมายเลขวุฒิบัตร T2002-111

ผลการประเมิน = 79 %

นายชัยยุทธ ทุมบุตร
วิทยากร

นายจักรศักดิ์ เชื้อทอง
ผู้จัดการฝ่ายฝึกอบรม



MATERIAL HANDLING

บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO.,LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

MR. CHATREE LAMSEEDA

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอร์คลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยสำนักงานประกันสังคม
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-797

นาย เจษฎา ประสมพิช

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



MATERIAL HANDLING

บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO.,LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

นาย จำเริญ สายแก้ว

MR. CHAMRUEANG SAIKAE0

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอร์คลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยสำนักงานประกันสังคม
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-798

นาย เจษฎา ประสมพิช

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

นาย มานพ ทองแดง

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

MR. SURACHET YODTHAISONG

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอรัคลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยได้รับอนุญาตจาก กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

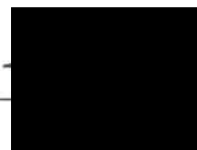
T2306-799



Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer).

มฟร-1-3-13-006-0016-65



Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

นาย พายัพ มงคลฉัตร

MR. PAYAP MONGKOLCHAT

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอรัคลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยได้รับอนุญาตจาก กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-800



นาย เจษฎา ประสมพิช

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65



นาย มานพ ทองแดง

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



TFL บริษัท โตโยต้า ทูโช ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

[Redacted Name]

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอร์คลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยได้รับอนุญาตจาก กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-801

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



TFL บริษัท โตโยต้า ทูโช ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

นาย พีระพล ศิวจันทร์

MR. PEERAPOL PEWJAN

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอร์คลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอร์คลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยได้รับอนุญาตจาก กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-802

นาย เจษฎา ประสมพิช

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

นาย มานพ ทองแดง

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

M

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอรัคลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยมีมติรับรองจาก กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-803

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ่ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด

TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้วุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

MR. PHADUNGKIAD RUPSUNG

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภทรถ (Category) : รถฟอรัคลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยมีมติรับรองจาก กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขวุฒิบัตร

Certificate No.

T2306-804

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้ดูฉบับตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

MR. JIRAPHONG WONGSRAKOO

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภท (Category) : รถฟอรัคลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยได้รับอนุญาตจาก กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขบัตร

Certificate No.

T2306-805

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท โตโยต้า ฟูโซ ฟอรัคลิฟท์ (ไทยแลนด์) จำกัด
TOYOTA TSUSHO FORKLIFT (THAILAND) CO., LTD.

ให้ดูฉบับตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

This is to certify that

นาย กรกช ขุนหาน

MR. KORAKOD KHUNHAN

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร “การควบคุมรถฟอรัคลิฟท์อย่างถูกต้องและปลอดภัย”

Has passed: Safely Forklift Control

ประเภท (Category) : รถฟอรัคลิฟท์เครื่องยนต์ (น้ำหนักถ่วงสมดุล) / Engine Powered Forklift (Counterbalanced)

ให้ไว้ ณ วันที่ 29 มิถุนายน 2566 ถึง 28 มิถุนายน 2569

Given on 29 June 2023 to 28 June 2026



ศูนย์ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
โดยได้รับอนุญาตจาก กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
กระทรวงแรงงาน

หมายเลขบัตร

Certificate No.

T2306-806

นาย เจษฎา ประสมพิศ

Mr. Jessada Prasompuch

วิทยากร (Trainer)

มฟร-1-3-13-006-0016-65

นาย มานพ ทองแดง

Mr. Manop Thongdaeng

ผู้จัดการ (Manager)

มฟร-1-3-13-012-0002-58, มฟร-1-3-13-006-0017-65



บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด
NPC Safety and Environmental Service Co., Ltd.

เกียรตินี้ฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

ผ่านการฝึกอบรมในหลักสูตร

การขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย

ฝึกอบรมในวันที่ 1 เมษายน 2559 ระยะเวลาในการฝึกอบรม 7 ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ 1 เมษายน 2559

กรรมการผู้จัดการ

สีเทาทอง

๒๕๕๙

หมายเลขใบรับรอง GC-0887/59



19921/2554

กรรมการผู้จัดการ

และการทำงานอย่างถูกต้อง
ในวันที่ 18 เดือน มกราคม พ.ศ. 2555

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร
“การขับรถฟอร์คลิฟท์”

คุณวิชา เสนอ

เกียรตินี้ฉบับนี้ออกให้เพื่อแสดงว่า

บริษัท พี.พี.เอ็น. โปรเฟสชั่นแนล โอเปอเรเตอร์ เซอร์วิส จำกัด

PPN
PROFESSIONAL OPERATORS SERVICE





www.chaianant.com

บริษัท ชัยอนันต์ เทรนนิ่ง เซอร์วิส จำกัด
CHAI ANANT TRAINING SERVICE CO.,LTD.



ผ่านการอบรมหลักสูตร

การขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัยและถูกวิธี

(Counter Balance Forklift)

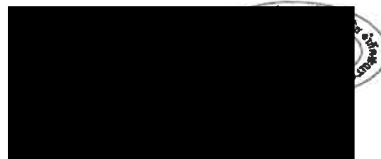
ฝึกอบรมในวันที่ 19 กรกฎาคม 2566

ระยะเวลา 6 ชั่วโมง



084-8720688, 061-4514688

E-Mail: chaianant888@gmail.com



กรรมการผู้จัดการ



Cert.No.
2023CB2961

ภาคผนวก ข-29

คู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย

คู่มือการดำเนินการเบื้องต้น เมื่อพบเหตุฉุกเฉินสารเคมีและวัตถุอันตราย

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

1

คำนำ

การป้องกันเหตุฉุกเฉินที่เกิดจากสารเคมีและวัตถุอันตรายไม่ให้เกิดขึ้นกับพนักงานและทรัพย์สินของบริษัทเป็นความรับผิดชอบที่สำคัญของบริษัทฯ ในการป้องกันไม่ให้เกิดเหตุฉุกเฉิน จากสารเคมีและวัตถุอันตราย ขณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงพนักงานทุกระดับ ต้องช่วยกันเสริมสร้างระบบการทำงานให้มีความปลอดภัยและถูกต้องยิ่งขึ้น ปราศจากเหตุฉุกเฉินต่างๆ มีกฎเกณฑ์และแนวปฏิบัติต่างๆ เกี่ยวกับความปลอดภัยที่พนักงานสามารถยึดถือเป็นหลักในการป้องกันเหตุฉุกเฉินที่เกิดจากสารเคมีและวัตถุอันตรายได้

ด้วยเหตุนี้คณะกรรมการฯ จึงได้จัดทำคู่มือกฎระเบียบ อาชีวอนามัยและความปลอดภัยเพื่อให้พนักงานและผู้ที่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง ได้ศึกษาและปฏิบัติตาม



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

2

สารบัญ

บทที่	หน้า
1. การดำเนินการเบื้องต้นเมื่อเกิดอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย	4
2. การปฏิบัติงานฉุกเฉินเกี่ยวกับสารเคมีและวัตถุอันตราย	5

บทที่ 1

การดำเนินการเบื้องต้น เมื่อเกิดอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย

เมื่อเกิดอุบัติเหตุภายในโรงงาน ไม่ว่าจะเป็นสาเหตุที่เกิดจากการการหก รั่วไหล เพลิงไหม้หรือการระเบิดของสารเคมี หากผู้พบเห็นอยู่ใกล้จุดเกิดเหตุมากที่สุด สิ่งที่ควรดำเนินการในเบื้องต้น มีดังต่อไปนี้

1. มองหาผู้บาดเจ็บหรือหมดสติในบริเวณที่เกิดเหตุอย่าระงับควรวางในระยะห่างอย่างน้อย 50 เมตร หากประเมินสถานการณ์แล้วว่าสามารถเข้าไปช่วยเหลือผู้ที่ได้รับบาดเจ็บได้โดยไม่มีความเสี่ยงอันตรายใดๆ ให้รีบเคลื่อนย้ายผู้ช่วยไปอยู่ในที่อากาศบริสุทธิ์ทันที
2. รีบแจ้งหน่วยงานความปลอดภัย ที่หมายเลข 101 หรือ 102 หรือ หัวหน้างานให้ทราบโดยทันที
3. กันเขตอันตรายเบื้องต้นในรัศมี 75 เมตร เพื่อให้มีพื้นที่เพียงพอสำหรับหน่วยตอบโต้เหตุฉุกเฉิน ที่จะเข้ามาปฏิบัติงานในจุดที่ปลอดภัย ถ้ากรณีเกิดไฟไหม้ให้กันเขตอันตรายภายในรัศมี 150 เมตร สำหรับการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่ฯ (แนวกันอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามสถานการณ์)



บทที่ 2

การปฏิบัติงานฉุกเฉินเกี่ยวกับสารเคมีและวัตถุอันตราย

ก๊าซไนโตรเจน

มาตรการการตอบสนองเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

ข้อควรระวังส่วนบุคคล : กรณีถ้าเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นต้องอพยพไปยังพื้นที่ที่ปลอดภัย

ข้อควรระวังต่อสิ่งแวดล้อม : ไม่ปล่อยสารออกสู่พื้นที่ใดๆ
เนื่องจากอาจสะสมและเป็นอันตรายได้

วิธีการจัดการสารรั่วไหล : ระบายอากาศในพื้นที่ให้เพียงพอ
คำแนะนำเพิ่มเติม : กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินถ้าเป็นไปได้ควรหยุดการทำงานพร้อมทั้งเพิ่มการระบายอากาศ และตรวจดูค่าความเข้มข้นและจุดที่รั่วของแก๊ส ถ้ารั่วบริเวณวาล์วให้แจ้ง BKG ที่เบอร์ฉุกเฉิน แต่ถ้ารั่วที่ระบบการใช้งานให้ปิดวาล์วแล้วระบายความดันออกด้วยวิธีที่ปลอดภัยให้หมดและใช้ก๊าซเฉื่อยไล่แก๊สในระบบก่อนทำการซ่อมแซม



การดับเพลิง

การไว้ถังดับเพลิง : สามารถใช้ถังดับเพลิงได้ทุกประเภท

อันตรายเฉพาะด้าน: กรณีที่เกิดความร้อนสูงหรือเพลิงไหม้ ท่อแก๊สจะระบายแก๊สอย่างรวดเร็วโดยฉับพลัน ซึ่งผลิตภัณฑ์ที่เป็นแก๊สที่โบลิด ไฟและไมช่วยให้ติดไฟด้วย และผลิตภัณฑ์เป็นผลเพื่อช่วยหล่อเย็น

ภาษา

การปฐมพยาบาล

คำแนะนำทั่วไป : ถ้าหายใจเข้าไป ให้เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปที่อากาศบริสุทธิ์
รักษาร่างกายให้อบอุ่นและให้น้ำส่งแพทย์ทันที

โดยการสัมผัสผิวหนัง : ชำระล้างทันทีด้วยน้ำจำนวนมาก ขณะล้างให้สวมตา
ก๊วชๆ และรีบปรึกษาแพทย์

โดยการสัมผัสทางผิวหนัง : ถ้าออกด้วยน้ำจำนวนมาก ห้ามถอดเสื้อผ้าที่สัมผัส
แก๊ส และพันแผลด้วยผ้าสะอาด

ก๊าซไฮโดรเจน

มาตรการบรรเทาผลกระทบเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

- การอพยพหลบหนีเหตุฉุกเฉิน : เป็นเกิดแรงดันสูงอาจทำให้เกิดภาวะขาดอากาศหายใจได้โดยเร็ว เป็นแก๊สไวไฟสูงและเปลวไฟไม่สามารถมองเห็น ได้ด้วยตาเปล่า อาจเกิดระเบิดได้หากผสมกับอากาศ ซึ่งอาจเกิดอันตรายต่อสิ่งมีชีวิต ได้จากอัตราก๊าซ และระเบิด เมื่อผสมกับอากาศที่เข้มข้นมากกว่าขีดจำกัดค่าล่างความไวไฟ (LEL) อันตรายจากความเข้มข้นของแก๊สสูงอาจทำให้เกิดการขาดอากาศหายใจอย่างรวดเร็ว พร้อมทั้งอาจเกิดการ คัด ไฟ ครอบหรือเกิดการระเบิดไปสัมผัส หรือหายใจเอาแก๊สเข้าสู่ร่างกาย
- ข้อควรระวังส่วนบุคคล : กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินต้องอพยพไปยังพื้นที่ที่ปลอดภัย เคลื่อนย้ายถังของที่ยาจติดไฟออกจากพื้นที่นั้นเข้าไปให้เขตพื้นที่ที่ปลอดภัย หรือพื้นที่ที่มีความเข้มข้นของแก๊สไวไฟสูงกว่า 10% LEL พร้อมทั้งระบายนอกาศในพื้นที่
- ข้อควรระวังต่อสิ่งแวดล้อม : ไม่ปล่อยสารออกสู่พื้นที่ใดๆ เนื่องจากอาจสะสมและเป็นอันตรายได้
- วิธีการจัดการรั่วไหล : ระบบอากาศในพื้นที่ให้เพียงพอ
- คำแนะนำเพิ่มเติม : กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินถ้าเป็นไปได้ ควรหยุดการทำงาน พร้อมทั้งเพิ่มการระบายอากาศ และตรวจดูค่าความเข้มข้นและจุดที่รั่วของแก๊ส ถ้ารั่วบริเวณวาล์วให้แจ้ง BCG ที่เบอร์ฉุกเฉิน



การดับเพลิง

- การใช้ถังดับเพลิง : สามารถใช้ถังดับเพลิงได้ทุกประเภท
- อันตรายเฉพาะที่แก๊ส : กรณีที่เกิดความร้อนสูงหรือเพลิงไหม้ ท่อแก๊สจะระบายแก๊สอย่างรวดเร็ว โดยงานวิจัย ซึ่งผลิตภัณฑ์เป็นแก๊สที่ไม่ติดไฟและไม่ช่วยให้อัตราไฟด้วย และผลิตภัณฑ์เป็นท่อเพื่อช่วยหล่อเย็น
- ภาษา
- การปฐมพยาบาล : ถ้าหายใจเข้าไป ให้เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปที่อากาศบริสุทธิ์
- คำแนะนำทั่วไป : รักษาร่างกายให้อบอุ่นและให้นำส่งแพทย์ทันที
- โดยการสัมผัสกับตา : ชำระล้างทันทีด้วยน้ำจำนวนมากๆ ขณะล้างให้ลืมตา
- โดยการสัมผัสทางผิวหนัง : ส้างออกด้วยน้ำจำนวนมากๆ ห้ามถอดเสื้อที่สัมผัสแก๊ส และพันแผลด้วยผ้าสะอาด



กรดอินทรีย์ (Organic Acid)

ข้อควรระวังส่วนบุคคลอุปกรณ์ป้องกันและอันตราย
สำหรับการป้องกันส่วนบุคคลไปกรดหัวข้อที่ 8

ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม

หลีกเลี่ยงการปล่อยผลิตภัณฑ์ลงในท่อระบายน้ำหรือลงสู่พื้นอย่างรีบร้อน

วิธีการและวัสดุสำหรับเก็บและทำความสะอาด

ขั้นตอนที่ต้องดำเนินการหากสารถูกปล่อยหรือหก : หลีกเลี่ยงการสัมผัสกับผิวหนัง
และดวงตา สวมชุดป้องกันที่เหมาะสม แยกภาชนะที่รั่วและหยุดการรั่วไหลหากทำ
ได้อย่างปลอดภัย เมื่อใดก็ตามที่ใช้งาน ได้จึงให้ถ่ายโอนวัตถุที่หกไปยังภาชนะที่
เหมาะสมทั้งลงในท่อระบายน้ำด้วยน้ำปริมาณมาก

สารดับเพลิง : ใช้น้ำหรืออะตองน้ำ

ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดจากการหายใจของผสม : อันตรายจากไฟและการ
ระเบิดที่ผิดปกติ: ผลิตภัณฑ์นี้ ไม่ติดไฟ

คำแนะนำสำหรับนักดับเพลิง

ขั้นตอนการดับเพลิงพิเศษ : ใช้ความระมัดระวังในการพ่นเพลิงใหม่สารเคมีใดๆ
ต้องสวมเครื่องช่วยหายใจและชุดป้องกัน ในกรณีที่เกิด
เพลิงไหม้ เก็บน้ำที่ไหลออกจากท่อระบายน้ำและแหล่ง
น้ำเชื่อมเพื่อการควบคุมน้ำ



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

9



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

10

อุปกรณ์ป้องกันสำหรับกลุ่มหญิง : หน้ากากป้องกันใบหน้า จมูกป้องกันและ
หมวกนิรภัย

คำอธิบายมาตรการปฐมพยาบาล

การสัมผัสทางตา : ล้างตาทันทีด้วยน้ำสะอาดปริมาณมากเป็นเวลาอย่างน้อย
15 นาที โดยยกเปลือกตาล่างและบนเป็นครั้งคราว และพบ
แพทย์ทันที

การสัมผัสทางผิวหนัง : ในกรณีที่สัมผัสให้รีบถอดส่วนเกินออกจากผิวหนัง
จากนั้นล้างผิวหนังด้วยน้ำปริมาณมากทันที
อย่างน้อย 15 นาที ถอดเสื้อผ้าและรองเท้าที่เปื้อน พบ
แพทย์ทันที ชักเสื้อผ้าก่อนนำกลับมาใช้ใหม่

การกลืนกิน

: อย่าทำให้อาเจียน หากยังมีสติให้ดื่มน้ำหรือนมปริมาณ
มาก หากหมดสติให้น้ำให้อะไรทางปาก พบแพทย์ทันที
: เคลื่อนย้ายไปยังที่มีอากาศบริสุทธิ์ หากไม่หายใจให้ทำ
การช่วยหายใจ หากหายใจลำบาก
ให้ออกซิเจน และพบแพทย์ทันที

การดูดดม

มุมมองวิชาชีพนักทฤษฎี

ข้อควรระวังส่วนบุคคลอุปกรณ์ป้องกันและขั้นตอนฉุกเฉิน

สำหรับการป้องกันส่วนบุคคลไปตลอดชีวิตที่ 8

ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม

หลีกเลี่ยงการปล่อยลงสู่ท่อระบายน้ำทางน้ำหรือลงสู่พื้นดิน

วิธีการและวิธีดูแลรักษาเกี่ยวกับและทำความสะอาด

ขั้นตอนที่ต้องดำเนินการหากสารถูกปล่อยหรือหก : หลีกเลี่ยงการสัมผัสกับผิวหนังและดวงตา สวมชุดป้องกันที่เหมาะสม แยกภาชนะที่รั่วและหยุดการรั่วไหล หากทำได้อย่าปล่อยทิ้งไว้ เมื่อใดก็ตามที่ใช้งาน ได้จริงให้ถ่ายโอนวัสดุที่หกไปยังภาชนะที่เหมาะสม

สารดับเพลิง : ใช้สารดับเพลิงที่เหมาะสมกับไฟโดยรอบ

ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดจากสารหรือของผสม
อันตรายจากไฟและการระเบิดที่ผิดปกติ: ผลิตภัณฑ์นี้ไม่ติดไฟ

คำแนะนำสำหรับนักดับเพลิง:

ขั้นตอนการดับเพลิงพิเศษ : ใช้ความระมัดระวังในการเผชิญเพลิงไหม้สารเคมีใด
ต้องสวมเครื่องช่วยหายใจและชุดป้องกันในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ เก็บน้ำที่เหลือออกจากท่อระบายน้ำและแหล่งน้ำเขื่อนเพื่อการควบคุม

คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย



11

อุปกรณ์ป้องกันสำหรับนักทฤษฎี : หน้ากากป้องกันใบหน้า ถุงมือป้องกันและหมวกนิรภัย

คำอธิบายมาตรฐานความปลอดภัย

การสัมผัสผ่านทางตา : ในกรณีที่เข้าตาให้ล้างตาทันทีด้วยน้ำปริมาณมาก

เป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาที ขอความ

ช่วยเหลือจากแพทย์ทันที

การสัมผัสผ่านทางผิวหนัง : ในกรณีที่สัมผัสให้ล้างผิวหนังทันทีด้วยน้ำปริมาณ

มากเป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาทีในขณะที่ถอด

เสื้อผ้าและรองเท้าที่เปื้อนออก ขอความช่วยเหลือ

จากแพทย์ทันที ชักเสื้อผ้าก่อนนำกลับมาใช้ใหม่

อย่านำเสื้อผ้ากลับบ้านไปซัก ทั้งรองเท้าเริ่มซัก

และสิ่งของอื่น ๆ ที่ทำจากหนังที่เปื้อน

การกลืนกิน : หากกลืนกินห้ามทำให้อาเจียน ให้นำปริมาณมาก

ขอความช่วยเหลือจากแพทย์ทันที ไม่ควร

ให้อะไรทางปากกับผู้ที่ไม่มีสติ.

: ความเสียหายต่อเยื่อเมือกที่น้ำจะเป็นไปได้จากห้าม

การใส่ยาสำกระเพาะอาหาร

อาจจำเป็นต้องได้มาตรการป้องกันในการไหลเวียน

โลหิตภาวะซึมเศร้าทางเดินหายใจและการชัก

: หากหายใจเข้าไปให้เคลื่อนย้ายไปยังที่มีอากาศ

บริสุทธิ์ หากไม่หายใจให้ทำการช่วยหายใจ

ถ้าหายใจลำบากให้ออกซิเจน ขอความช่วยเหลือจากแพทย์

คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย



12

ภาคผนวก ข-30

เอกสารการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เกี่ยวกับ
ระบบก๊าซไฮโดรเจน



เลขที่ _____

เลขที่ _____

ใบตรวจสอบสภาพและข้อมูลช่างติดตั้ง H₂

ชื่อลูกค้า TSN WIRES _____ จักรวรรดิ _____
ระบบที่ใช้ ☐ H₂ Stanchion ☒ Cylinder pack (4 pack) ☐ Other _____

รายละเอียดอุปกรณ์หลัก

- H₂ Stanchion จำนวน _____ ชุด Serial No. _____
- H₂ Pressure control station จำนวน 1 ชุด Serial No. N/A
Option
- Regulator Brand TESCOM จำนวน 1 ตัว Model N/A
- Filter Brand TESCOM จำนวน 1 ตัว Model 763-441-6330
- Safety valve Brand FARRIS ENG. จำนวน 1 ตัว Model S/N 571453-1-KE

ค่าที่อ่านได้ในใบแจ้งข้อมูลตามตาราง:

ความดันใช้งาน 1800 psig ค่า setting ของ safety valve 2250 psig

1. สภาพทั่วไปของสถานที่ติดตั้ง

- 1.1 มีแสงสว่างเพียงพอต่อการเดินหรือส่งแก๊สในคอนกลางคืน ☒ ปกติ ☒ เหนือแสง ☐ ต้องดำเนินการภายหลัง
- 1.2 มีป้ายสัญลักษณ์หรือข้อความเตือนภัยในตำแหน่งที่ - ☒ สามารถสังเกตเห็นได้อย่างชัดเจนโดยง่ายหรือไม่ ☒
- 1.3 มีป้ายแสดงหมายเลขโทรศัพท์เพื่อติดต่อในกรณีฉุกเฉิน ☒
- 1.4 สภาพเสียงอุปกรณ์ต่าง ๆ ☒

2. สภาพของท่อและอุปกรณ์ประกอบ

- 2.1 ท่อเกิดต่าง ๆ ☒
- 2.2 วาล์วต่าง ๆ ☒
- 2.3 มาตรวัดความดัน ☒
- 2.4 Safety valve ☒
- 2.5 ผลการตรวจสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำสบู่ ☒
- 2.6 สภาพของ Vent line ☒
- 2.7 สภาพของสายดิน ☒
- 2.8 ไม่มีแก๊สรั่วไหลในรัศมี 15 ฟุต (ตามมาตรฐาน NFPA 50 A) ☒

3. ขบวนการที่ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดปฏิบัติงาน

3.1 _____
3.2 _____

ลงชื่อ _____ (.....)
ในนามลูกค้าหรือผู้รับบริการ
วันที่ 15/11/66

ลงชื่อ _____ (.....)
ช่างเทคนิคผู้ให้บริการ
วันที่ 15/11/66

Original > CSM (BIG-3), Green > Customer



เลขที่ _____

เลขที่ _____

ใบตรวจสอบสภาพและข้อมูลช่างติดตั้ง H₂

ชื่อลูกค้า TSN WIRES _____ จักรวรรดิ _____
ระบบที่ใช้ ☒ H₂ Stanchion ☒ Cylinder pack (4 pack) ☐ Other _____

รายละเอียดอุปกรณ์หลัก

- H₂ Stanchion จำนวน 2 ชุด Serial No. N/A
- H₂ Pressure control station จำนวน 1 ชุด Serial No. N/A
Option
- Regulator Brand TESCOM จำนวน 2 ตัว Model 44-1312-2081-019,
- Filter Brand TESCOM จำนวน 2 ตัว Model 763-441-6330
- Safety valve Brand CIRCLE SAEL จำนวน 2 ตัว Model N/A

ค่าที่อ่านได้ในใบแจ้งข้อมูลตามตาราง:

ความดันใช้งาน (75) (80) psig ค่า setting ของ safety valve 250 psig

1. สภาพทั่วไปของสถานที่ติดตั้ง

- 1.1 มีแสงสว่างเพียงพอต่อการเดินหรือส่งแก๊สในคอนกลางคืน ☒ ปกติ ☒ เหนือแสง ☐ ต้องดำเนินการภายหลัง
- 1.2 มีป้ายสัญลักษณ์หรือข้อความเตือนภัยในตำแหน่งที่ - ☒ สามารถสังเกตเห็นได้อย่างชัดเจนโดยง่ายหรือไม่ ☒
- 1.3 มีป้ายแสดงหมายเลขโทรศัพท์เพื่อติดต่อในกรณีฉุกเฉิน ☒
- 1.4 สภาพเสียงอุปกรณ์ต่าง ๆ ☒

2. สภาพของท่อและอุปกรณ์ประกอบ

- 2.1 ท่อเกิดต่าง ๆ ☒
- 2.2 วาล์วต่าง ๆ ☒
- 2.3 มาตรวัดความดัน ☒
- 2.4 Safety valve ☒
- 2.5 ผลการตรวจสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำสบู่ ☒
- 2.6 สภาพของ Vent line ☒
- 2.7 สภาพของสายดิน ☒
- 2.8 ไม่มีแก๊สรั่วไหลในรัศมี 15 ฟุต (ตามมาตรฐาน NFPA 50 A) ☒

3. ขบวนการที่ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดปฏิบัติงาน

3.1 _____
3.2 _____

ลงชื่อ _____ (.....)
ในนามลูกค้าหรือผู้รับบริการ
วันที่ 15/11/66

ลงชื่อ _____ (.....)
ช่างเทคนิคผู้ให้บริการ
วันที่ 15/11/66

Original > CSM (BIG-3), Green > Customer

ภาคผนวก ข-31

เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับก๊าซไวไฟด้านการเก็บกัก
และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน

แบบลงทะเบียนรายชื่อพนักงานเข้ารับการฝึกอบรม

บริษัท ที เอส เอ็ม ทีวี จำกัด

หลักสูตร : ความปลอดภัยในการทำงานกับก๊าซอันตราย (ไฮโดรเจน & ไนโตรเจน)
วันที่ : 10 มิถุนายน 2565 (เวลา : 09.00 - 12.00 น.)

สถานที่ : ห้องประชุมอนุกรมประจักษ์ ชั้น 2 บจก.ที เอส เอ็ม ทีวี (ระยอง)

วิทยากร : คุณชาวิชิต แก้วภักดิ์ และ คุณเกรียงศักดิ์ นุโสมภักดิ์ (บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด)

กรณีผู้เรียนชื่อเข้าอบรม ไม่สามารถเข้ารับการฝึกอบรมได้ และมีผู้เข้ารับการฝึกอบรมแทน ให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมแทน
ยื่นนำเอกสารประจำตัว และชื่อเดิม โดยเขียนเลขประจำตัว และชื่อของกรมแทน พร้อมทั้งลงลายมือชื่อด้วย

ลำดับ	เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ตำแหน่ง	ลายมือชื่อ
หน่วยงานผู้ฝึกอบรม				
1	6800036		พนักงานเทคนิคการผลิต-กัลลา	
2	6800071		พนักงานผลิตกัลลาไนต์	
3	6800073		พนักงานผลิตกัลลาไนต์	
4	6800253		พนักงานผลิตกัลลาไนต์	
5	6800220		พนักงานผลิตกัลลาไนต์	
6	6800343		พนักงานผลิตกัลลาไนต์	
7	6800359		พนักงานเทคนิคการผลิต-กัลลา	
8	6800366		พนักงานผลิตกัลลาไนต์	
9	6800373		พนักงานเทคนิคการผลิต-กัลลา	
หน่วยงานแม่ข่าย				
10	6800242		พนักงานแบ่งเขต GI	

แผนกซ่อมบำรุง

11 6800361 นาย ประจักษ์ เสงฆทอง พนักงานเทคนิคซ่อมบำรุงเครื่องกล

ลายมือชื่อผู้บังคับบัญชาส่งพนักงานเข้ารับการฝึกอบรมเพิ่มเติมบนเอกสารชื่อที่กำหนดไว้

ลำดับ	เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ตำแหน่ง	ลายมือชื่อ
12	6800430			
13	6800145			

ฉบับนี้ : ผู้จัดการแผนกปฏิบัติงานบุคคล

U27 (0- 07/56)

Emp ID	TH Name	English Name	Location	Module 1	Module 2	Module 3	Module 4	Module 5	Module 6	Module 7	Module 8	Module 9	Module 10	Module 11
20000444			NF											
20020516			NF	17-12-21	17-12-21	17-12-21				17-12-21		17-12-21		17-12-21
20020530			NF	27-12-21	27-12-21	27-12-21				27-12-21		27-12-21		27-12-21
20050661			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20060715			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20060726			NF											
20080863			NF	17-12-21	17-12-21	17-12-21				17-12-21		17-12-21		17-12-21
20090882			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20090894			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20100914			NF	16-11-21	16-11-21	16-11-21				16-11-21		16-11-21		16-11-21
20161214			NF	27-12-21	27-12-21	27-12-21				27-12-21		27-12-21		27-12-21
20171225			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20191348			NF	16-11-21	16-11-21	16-11-21				16-11-21		16-11-21		16-11-21

- Module 1 การตรวจสอบรถก่อนการขับ (Pre Drive Check) & การทดสอบก่อนการขับ (Pre Move Check)
- Module 2 การขับอย่างป้องกัน (Defensive driving)
- Module 3 Smith System
- Module 4 การเคลื่อนที่ของมวล (Mass Motion) และ การสั่นของยานยนต์ (Vehicle Stability)
- Module 5 ระบบการควบคุมยานพาหนะ (System of Vehicle Control) & สภาพข้อมูลสำหรับการขับ (Specific Driving Conditions)
- Module 6 การขับในสภาพอากาศที่ผิดปกติ
- Module 7 ความเหนื่อยล้าของผู้ขับ
- Module 8 การปรับเปลี่ยนความคิด (Mindset Change)
- Module 9 กฎ ขน การทำงาน
- Module 10 การติดและการถอดการผูกกับรถยก (Hooking & Unhooking)
- Module 11 Liquid Unloading

ภาคผนวก ข-32

ใบแสดงการตรวจเทียบเครื่องมือ Hydrogen Gas Detector



บริษัท เซฟ สปีด พลัส จำกัด
SAFE SPEED PLUS CO., LTD.

สำนักงานใหญ่ : 203 หมู่ 1 ต.สุพรรณเกษม อ.เดิมบางนางมา อ.สุพรรณบุรี 47270

Head Office : 203 Moo 1 Suwanakhom Nakhon Nari, Sakon Nakhon 47270

โทร. 084 334-6357, 061 734-1460 แฟกซ์ 0105559110824

www.safespeedplus.com Email : safespeedplus@outlook.co.th

Certificate of Calibration

CUSTOMER

Name

TSN Wires Co., Ltd.

Address

199 Moo 11 T.Nonglalok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand

Department/ Division/ Vessel

N/A

UNIT UNDER CALIBRATION (UUC)

Description

Fixed Gas detector

Manufacturers

Control Unit : Drager model Polytron 5000 S/N. ARKA-0015

Detector Unit : Drager model Polytron 5000 S/N. ARKA-0015

Measuring Range

H2 : 0-100 %LEL

Cert. No. TSE23SER505

Location/ Tag Name :

Zink Bath

Cal. Date : 01-Dec-23

Cal. Due : 06-May-24

Work Order No. : TSE23SER505

Cal. Temp. : 34.5 ± 1°C

Cal. Humidity : 53.0 ± 10 %RH

Reference Standard

Description	Lot Number	Expired Date
-CALGAZ Hydrogen Gas in Air	WO188896-8	25-Oct-25
Component = 50 %LEL		
-Fluke True RMS Multieter	15B+	07-Jul-24

Function Setup

Items	Default	Setting
Low Alarm	20	None
High Alarm	40	None
Unit	%LEL	%LEL

Test Result

Visual Check	Criteria	Result	Operation Check	Criteria	Result
Structure	Proper	Good	Visual alarm	Function	Pass
Indication, Symbol and letter	Proper	Good	Audible alarm	Function	Pass
Detector Head	Proper	Good	External alarm	Function	Pass
Weather proof cover	Proper	Good	Switch	Function	Pass

Calibration Result (Reading)

Parameter	Element Voltage/Current				Zero				Span				Note
	Std	Acc	Read	Err	Std	Acc	Read	Err	Std	Acc	Read	Err	
H2	4.00	± 3.00	10.00	-6.00	0.0	± 2.5	0.0	0.0	50.0	± 2.0	52.0	-2.0	-Zero test by Fresh air or Zero air.
Unit	Vdc	Vdc	Vdc	Vdc	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	-Span test by Mixture Gases standard.
													-Reading when indicator stable.

Calibration Result (Adjustment)

Parameter	Element Voltage/Current				Zero				Span				Respond time (T90)		Judgment	Note
	Std	Acc	Cal	Err	Std	Acc	Cal	Err	Std	Acc	Cal	Err	Acc	Read		
H2	4.00	± 3.00	4.00	0.00	0.0	± 2.5	0.0	0.0	50.0	± 2.0	50.0	0.0	≤30.0	13.0	Pass	-Respond time must be within 30 sec. to reach to 90% of Std. concentration.
Unit	Vdc	Vdc	Vdc	Vdc	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	Sec.	Sec.		

Std.= Standard, Read = Reading, Cal.= Calibrate, Acc. = Acceptance, Err.= Error

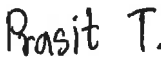

Comment/ Suggestion :

This UUC that has been tested and calibrated to meet the manufacturer's published specifications in accordance with our quality control system. The standards used for calibration are on record and traceable to the National Institute of Standard and Technology (NIST), and have accuracies equal to or greater than the UUC being tested. This result of calibration was found accurate as shown on date and place of calibration only.

Engineer Signatory

Approval Signatory

Company Stamp

		
Mr. Prasit Thawan (Service Engineer) Date : 04-Dec-23	Mr. Wasutha Narasitthangkoon (Service Manager) Date : 04-Dec-23	

ภาคผนวก ข-33

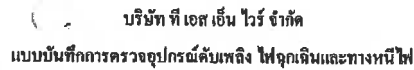
เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย



แบบฟอร์มตรวจสอบถึงดับเพลิง ประจำเดือน พฤษภาคม ๒๕๕๖ 2566

1. เปรียบเครื่องมือ (χ^2) ในการที่อยู่ในสภาพดี ขู่กับความสามารถใช้งาน ได้สมบูรณ์ และเครื่องหมาก (X) ในการที่มีอยู่ในสภาพชำรุด ลงไปยัง " สภาพที่ควรพบ "
2. กรณีที่อยู่ในสภาพชำรุด ให้เปลี่ยนรายละเอียดในเรื่องหมาก

ข้อมูลหลัก		ประเภท		วันที่	สถานที่ตรวจพบ				หมายเหตุ
สำเนา	หมายเลข	ชนิด	Co ₂		สภาพ	การติดตั้ง	การติดตั้ง	การติดตั้ง	
บ่อน รบ.	FEX 001	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หลังโรงอาหาร	FEX 002	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ในโรงอาหาร	FEX 003	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ในห้อง QC	FEX 004	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ในห้อง QC	FEX 005	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ห้องประชุมใหญ่โรงอาหาร	FEX 006	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ออกซิเจนการผลิตเงิน	FEX 007	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ออกซิเจน Production	FEX 008	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
สถานที่ห้องพยาบาล	FEX 009	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Zinc bath	FEX 010	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ทางออกฉุกเฉิน	FEX 011	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้องฟีด Store	FEX 012	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้องฟีด Store	FEX 013	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ใน Work shop MTS	FEX 014	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
บันไดทางขึ้นออกฟีด MTS	FEX 015	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้องฟีด MTS	FEX 016	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Control Room หน้า DRG1	FEX 017	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าประตู 6 DRG.	FEX 018	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Fire Pump	FEX 019	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
พื้นที่เก็บของหน้าประตู 10	FEX 020	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Pay Out DRG.5	FEX 021	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้องฟีด DRG.	FEX 022	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
พื้นที่เก็บของ	FEX 023	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้อง Slender	FEX 024	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
พื้นที่เก็บของหน้าประตู 10	FEX 025	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ออกฟีดชั้น 2	FEX 026	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้อง VC					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ใกล้ห้องพยาบาล	FEX 027	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ออกฟีด โรงผลิต	FEX 028	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ใกล้กับห้องน้ำ GI	FEX 029	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้า Take Up	FEX 030	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้าห้อง Control Room (Furnace)	FEX 031	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
ข้างจุดถังแก๊ส	FEX 032	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
หน้า Work shop MTS	FEX 033	/		2021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		



ประจำเดือน พ.ศ. 2566

(1) รายการตรวจสอบกรณีดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

[illegible]

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ

วิธีการตรวจหาสิ่งปนเปื้อน

- [illegible]

ลงชื่อ โอรส บ. ผู้ตรวจรับ
คำแห่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
วันที่ 20 8 / 66

ลงชื่อ ปณิดา ผู้ตรวจสอบ
ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ (อป.วิรัชพ)

วันที่ 30 8 / 2566

ตั้งพื้นที่		ประเภท		ปีที่		สภาพที่ตรวจพบ					หมายเหตุ
ตำแหน่ง	หมายเลข	Ms ชนิด สื่อ	Co ₂	ปีที่ ผลิต	สภาพถัง	การ ติดตั้ง	ขาจับ	แรงดัน ผสม	สภาพ ผสม	ก๊าซ	
ห้อง Control Room (DRG.)	FEX 034	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ห้องประจุ 6 (DRG.)	FEX 035	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ห้องประจุ 9 (DRG.)	FEX 036	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ที่เก็บกากเหล็ก ใกล้ประจุ 10	FEX 037	/		2021	/	/	/	/	/	/	
พื้นที่ขั้วขึ้นเข้าใต้ตึก	FEX 038	/		2021	/	/	/	/	/	/	
WWT	FEX 039	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ห้อง Fire Pump	FEX 040	/		2021	/	/	/	/	/	/	
WWT	FEX 041	/		2021	/	/	/	/	/	/	
MTS 1	FEX 042	/		2021	/	/	/	/	/	/	
MTS 2	FEX 043	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ทางเดินเข้าห้อง Zinc	FEX 044	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ห้อง Safety	Spare FEX 002	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ห้อง Safety	Spare FEX 001	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ห้อง Safety	Spare FEX 003	/		2021	/	/	/	/	/	/	
ตั้งพื้นที่		ประเภท		ปีที่		สภาพที่ตรวจพบ					หมายเหตุ
ตำแหน่ง	หมายเลข	Co ₂	ถัง ถัง	ปีที่ ผลิต	สภาพถัง	การ ติดตั้ง	ขาจับ	แรงดัน ผสม	สภาพ ผสม	ก๊าซ	
ประตูทางเข้า Office	FEX Co ₂ 001	/	11.9%	2021	/	/	/	/	/	/	ไม่พบก๊าซพิษ
หน้าห้อง Server	FEX Co ₂ 002	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	ไม่พบก๊าซพิษ
หน้าห้องควบคุม ไฟฟ้า Take up GI	FEX Co ₂ 003	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
หน้าห้องควบคุม ไฟฟ้า Take up GI	FEX Co ₂ 004	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
ห้องควบคุมไฟฟ้าหน้า Cleaning Section	FEX Co ₂ 005	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	ไม่พบก๊าซพิษ
ห้องควบคุมไฟฟ้า Main Sub Station	FEX Co ₂ 006	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	ไม่พบก๊าซพิษ
หน้าห้องควบคุมไฟฟ้า	FEX Co ₂ 007	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	ไม่พบก๊าซพิษ
Drawing	FEX Co ₂ 008	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
Store	FEX Co ₂ 009	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
WWT	FEX Co ₂ 010	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
WWT	FEX Co ₂ 011	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
Store	FEX Co ₂ 012	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
ห้อง Fire Pump	Spare 1 Co ₂	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	
ห้อง Safety	Spare 2 Co ₂	/	13.9%	2021	/	/	/	/	/	/	

1. เมื่อเครื่องหมาย (/) ในกรณีที่อยู่ในภาพที่ ถูกกล่าวหาสามารถใช้งานได้สมบูรณ์ และเครื่องหมาย (X) ในกรณีที่อยู่ในภาพที่ชำรุด อยู่ในช่อง " สภาพที่ตรวจพบ "

2. กรณีที่อยู่ในภาพที่ชำรุด ไม่ได้รับระบบเชื่อมต่อ ในช่องหมายเหตุ

2. กรณีที่ข้อ ๖ ในสภาพชั่วคราว ให้สืบรายละเอียดในช่องหมายเลข



2566

หมายเลข ถังที่	สถานที่ติดตั้ง	สภาพของอุปกรณ์ที่ตรวจ				หมายเหตุ
		สภาพของ สายเคเบิล	สภาพของ วาล์วแก๊ส	ความถูกต้อง ของน้ำ	การไหล ของน้ำ	
FHH 001	Hydrogen Station	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
FHH 002	ประจุ 5 เครื่องตั้ง	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
FHH 003	ประจุ 9 เครื่องตั้ง	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
FHH 004	ประจุ 11 โดสิติกส์	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
FDC 001	ประจุ 12 โดสิติกส์	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

หมายเหตุ : หมายเหตุประเภทของอุปกรณ์ 2 = อุปกรณ์วางอยู่บนพื้นเพื่อใช้ในการยก / พาหุอุปกรณ์แก้ไข
ไม่มีสิทธิ์ประกันภัยพิบัติอื่นใด

วิธีการตรวจสอบผู้ถ่ายน้ำดื่มเพื่อ

- 1.ดูภาพ โคมารทอง นพิตินี่เอา หรือคือรูป นพิตินี่เอง กระทั่งกระษัตริย์ไทย และกษัตริย์ประเทศอื่นๆต่างมาขอใช้งานไปปกติ
- 2.คราวตอนไปขุดถึงนั้นจึงเจอสุสานที่ขุดพบเจียงและนามแต่ๆต่างก็คิดไว้ชัดเจน
- 3.ที่พบพระนางจะทรงอุกร ๗เป็นปกติอุกร ๕
- 4.จากรานจุดดินจะอยู่ใกล้ที่พบหรือ ใช้งาน
- 5.สาเหตุที่พบเจียงและครั้งนี้ไม่มีรอยแตกที่ราน หรือสีทาและกระเบื้องเป็นระเบียบตามการใช้งาน ที่เห็นที่ขุดการ
- 6.ข้อดีและเวลาทำที่ขุดเจอในสุสานหรือขุดพบไปเกิดใหม่หรือแตกที่ราน ว่าเห็นโบราณวัตถุเป็นอีกทำสิ่ง ไม่มีการว่า เจียงของทำ
- 7.หัวบริวารที่พบเจียงต้องอยู่ในสภาพที่เรียบร้อย ไม่พบเห็นเป็นเศษหรือเกิด

๒๐๕๖ ๖ ผู้ตรวจเขต
 คำแห่ง เจ้าหน้ที่ความปดอยคชช
 วันที่ ๒๕ ๖๖

นางสาว..... นิสิต..... ผู้ควบคุมงาน

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ
: ภายฉีคน้ำดื่มหลังทำการทดสอบทุก 3 เดือน



แบบฟอร์มการตรวจสอบผู้ถ่ายน้ำดิบเพิ่ถึง (FHC) เดือน ตุลาคม 2566

หมายเลข ถังที่	สถานที่ติดตั้ง	สภาพของอุปกรณ์ที่ตรวจ					หมายเหตุ
		1 ถังดับเพลิง และยาฉีด	2 ขนาดถัง ความดันสูง	3 สวิตช์และ รีเลย์ตัด	4 สภาพของ วาล์วน้ำ	5 สภาพของ ขดลวดน้ำ	
FHC 001	ใกล้ห้องพยาบาล		✓	✓	✓	✓	
FHC 002	อพยพที่ชั้น 2 หน้าห้อง VC	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 003	ใกล้กับห้องน้ำ GI	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 004	หน้า Take Up	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 005	หน้าห้อง Control Room (Pumace)	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 006	ข้างตู้ถังถังดูดกลิ่น	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 007	หน้า Work shop MTS	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 008	หน้าห้อง Control Room (DAG.)	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 009	หน้าประตู 6 (DAG.)	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 010	หน้าประตู 9 (DAG.)	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 011	ที่เก็บเศษเหล็ก ใกล้ประตู 10	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 012	พื้นที่ถังลิ้นผ้าโลหะที่ถัง	✓	✓	✓	✓	✓	
FHC 013	อพยพที่โถงลิ้นผ้า	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ภายในปี
1 - ตรวจสอบความเสียหายและประเภทของอุปกรณ์ 2 - แจ้งหน่วยงานซ่อมบำรุงเพื่อติดฉลากบริเวณ / ทำเครื่องหมายไว้
3 - ตรวจสอบความเรียบร้อยของอุปกรณ์และทดสอบการทำงานหลังการแก้ไข

วิธีการตรวจสอบตู้สายนํ้าดับเพลิง

1. เหตุการณ์ความทุกข์ใจนั้นเกี่ยวพันกับชีวิตหรือไม่ เหตุการณ์ประหลาดนั้นเกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่ เหตุการณ์ที่ส่งผลกระทบต่อความรู้สึกนึกคิดนั้นเกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
2. เราต้องยอมรับว่าสิ่งที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่คาดไม่ถึงหรือไม่ เราต้องยอมรับว่าสิ่งที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่หลีกเลี่ยงไม่ได้หรือไม่
3. เหตุการณ์ความทุกข์ใจนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
4. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
5. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
6. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
7. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
8. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
9. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่
10. เราควรยอมรับว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นเป็นเรื่องที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญหรือไม่

๑๕๗

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจสอบ
ตำแหน่ง รักษาหน้าที่ความปลอดภัยฯ (จป.วิชาชีพ)

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ



บริษัท ที เอส เอ็ม ไวร์ จำกัด
เอกสารบันทึกผลการตรวจ ฟ้าผ่าฉุกเฉิน
เดือน.....พฤษภาคม ๒๕๖๕.....พ.ศ. 2566

หมายเลขที่	สถานที่ติดตั้ง	สภาพอุปกรณ์ที่ตรวจ			หมายเหตุ
		สภาพของ ฟ้าผ่าฉุกเฉิน	การเชื่อมต่อ	การเชื่อมต่อ	
EL-001	ที่สวนสนามกอล์ฟ	/	/	/	
EL-002	ประตู่ 12	/	/	/	
EL-003	โคมไฟกลางแจ้ง 1	/	/	/	
EL-004	โคมไฟกลางแจ้ง 2	/	/	/	
EL-005	คาน้ำร้อน 1	/	/	/	
EL-006	คาน้ำร้อน 2	/	/	/	
EL-007	ถังเก็บน้ำ 1	/	/	/	
EL-008	ถังเก็บน้ำ 2	/	/	/	
EL-009	Barbed wire 1	/	/	/	
EL-010	Barbed wire 2	/	/	/	
EL-011	ประตู่ 10	/	/	/	
EL-012	DRG 1	/	/	/	
EL-013	DRG 2	/	/	/	
EL-014	DRG 3	/	/	/	
EL-015	ประตู่ 9	/	/	/	
EL-016	ประตู่ 8	/	/	/	
EL-017	ประตู่ 7	/	/	/	
EL-018	ประตู่ 6	/	/	/	
EL-019	คาน้ำร้อน	/	/	/	
EL-020	ประตู่ 5	/	/	/	
EL-021	ซ่อมบำรุง	/	/	/	
EL-022	บันไดเลื่อน	/	/	/	
EL-023	ห้องควบคุม 1	/	/	/	
EL-024	ห้องควบคุม 2	/	/	/	
EL-025	ประตู่ 3	/	/	/	
EL-026	ประตู่ 2	/	/	/	
EL-027	Take Up	/	/	/	
EL-028	ประตู่ 1	/	/	/	
EL-029	หม้อไอน้ำ Server	/	/	/	
EL-030	ห้อง Server	/	/	/	
EL-031	ประตูหน้า Office	/	/	/	
EL-032	ทางเดินโรงอาหาร	/	/	/	
EL-033	โรงอาหาร	/	/	/	
EL-034	ทางเชื่อมโรง	/	/	/	
EL-035	บันไดโรงอาหาร ชั้น 2	/	/	/	

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย X คือ ผิดปกติ

บันทึกการตรวจเช็คฟ้าผ่าตัวฉุกเฉิน (Rain Shower) ประจำเดือน.....พฤษภาคม 2566

หมายเลข ฟ้าผ่าตัว	สถานที่ติดตั้ง	สภาพอุปกรณ์ที่ตรวจ							หมายเหตุ
		สภาพของ หัวฉีดน้ำ	การดูดคืน หัวฉีดน้ำ	คุณภาพน้ำ สี/กลิ่น	คันโยก เปิด/ปิด	สภาพของ ท่อ	พื้นที่โดยรอบ ไม่มีสิ่งกีดขวาง	ประตู่ไฟฟ้า แรงดันน้ำ	
RS1	ป้อ Cleaning	/	/	/	/	/	/	/	ดี
RS2	WWT	/	/	/	/	/	/	/	ดี

Note : - เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย X คือ ผิดปกติ
- กรณีพบสิ่งผิดปกติให้ลงในช่องหมายเหตุ
- มาตรฐาน ANSI Z358.1 Standard for Emergency Eyewashes and Shower Equipment, Edition 2014

ลงชื่อผู้ตรวจ.....
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
วันที่ 29 / 8 / 66

ลงชื่อผู้ตรวจ.....
เจ้าหน้าที่บริหารความปลอดภัย(อ.วิเศษ)
วันที่ 30 / 8 / 66



บริษัท ที เอส เอน ไวร์ จำกัด
เอกสารบันทึกทางไฟฟ้า ประจำเดือน สิงหาคม 2566

จุดที่	สถานที่	สภาพของไฟฉุกเฉิน	การส่องสว่าง	หมายเหตุ
1	ประตู 1	/	/	
2	ประตู 2	/	/	
3	ประตู 4	/	/	
4	ประตู 5	/	/	
5	ประตู 6	/	/	
6	ประตู 7	/	/	
7	ประตู 8	/	/	
8	ประตู 9	/	/	
9	ประตู 10	/	/	
10	ประตู 11	/	/	
11	ประตู 12	/	/	
12	ประตู หน้า office	/	/	
13	ลิ้นแชนแนลลิฟท์	/	/	
14	ประตูทางออกเครื่องเร่ง DM300	/	/	
15	หลังห้องประชุม VC ชั้น 2	/	/	
16	ห้องประชุมคนแปลสกล	/	/	
17	บันไดชั้น 2 โรงอาหาร	/	/	

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือผิดปกติ

ลงชื่อผู้ตรวจ.....
เจ้าหน้าที่บริหารความปลอดภัยฯ (จป.วิชาชีพ)
วันที่ 20 / 8 / 66

ลงชื่อผู้ตรวจ.....
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ (จป.วิชาชีพ)
วันที่ 20 / 8 / 66



บริษัท ที เอส เอน ไวร์ จำกัด TSN WIRES CO., LTD.

A Thai-Japanese Partnership

แบบฟอร์มการตรวจสอบอุปกรณ์สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน เดือน สิงหาคม 2566

อุปกรณ์ : FIRE BREAK GLASS & PULL STATION

☐ FIRE BREAK GLASS (ตรวจสอบรายการที่ 1, 2, 5) ☐ PULL STATION (ตรวจสอบรายการที่ 3, 4, 5)

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ ชิ้นส่วนวิกฤติที่ตรวจสอบ	มาตรฐาน / เกณฑ์การตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ																													
			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	
1	PLATE GLASS	- แผ่นกระจกจะต้องไม่มีรอย แตกร้าว หรือลักษณะที่เสื่อม คุณภาพ																														
2	ALARM SIGNAL	- จะต้องมิสัญญาณดังที่สถานี ดับเพลิง																														
3	PLATE ALARM SIGNAL	- แผ่นพลาสติกจะต้องไม่แตกร้าว หรือลักษณะที่เสื่อมคุณภาพ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
4	ALARM SIGNAL	- จะต้องมิสัญญาณดังที่สถานี ดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
5	สภาพทั่วไป ซี. ตัวอักษร	- สีต้องไม่ซีดจาง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
COMMENT																																

หมายเหตุ ผลการตรวจสอบ ✓ = ปกติ ✗ = ไม่ปกติ สภาพ ไม่ปกติ ให้บันทึกลงในช่อง Comment

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจ
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ
วันที่ 20 / 8 / 66

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจสอบ
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ (จป.วิชาชีพ)
วันที่ 20 / 8 / 66



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

- 5.6 ไฟฉุกเฉิน มีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด ใช้งานได้ 44 จุด การแก้ไข 1 จุด
5.7 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ มีจำนวนทั้งสิ้น 16 จุด ใช้งานได้ 16 จุด การแก้ไข 0 จุด
5.8 ชุดดับเพลิงและหมวกดับเพลิง มีจำนวนทั้งสิ้น 5 ชุด ใช้งานได้ 5 ชุด การแก้ไข 0 ชุด
5.9 ทางหนีไฟมีจำนวนทั้งสิ้น 17 จุด ใช้งานได้ 17 จุด การแก้ไข 0 จุด
5.10 ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน 2 จุด ใช้งานได้ 2 จุด การแก้ไข 0 จุด

ค้นฉบับ เก็บไว้ที่ จป. วิชาชีพ
กำหนดตรวจ ให้ตรวจเดือนละ 1 ครั้ง

ลงชื่อ นาย ไชยกร วัฒนศิริ ผู้ตรวจ
วันที่ 29 / 8 / 2566

ลงชื่อ ปิยะนา ผู้ตรวจตอบ (จป.วิชาชีพ)
วันที่ 30 / 8 / 66

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

ประจำเดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2566

(1) รายการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

รายการ																																	รวม	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	ปกติ	ผิดปกติ
ถังดับเพลิง (เคมีแห้ง)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15	2
ถังดับเพลิง (CO2)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	14	
ถังดับเพลิง (น้ำ)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	14	
ถังดับเพลิง (ผงเคมีแห้ง)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	4	1
ถังดับเพลิง (น้ำ)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	5	
ถังดับเพลิง (น้ำ)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	44	1
สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15	
ทางหนีไฟ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15	
ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2	

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

(2) ตรวจสอบตู้ดับเพลิง

รายการ	สถานที่	สภาพ		หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติ	
หัวรับดับเพลิง	หน้าประตู 1	✓		

(3) รายการตรวจสอบระบบเครื่องสูบน้ำดับเพลิง

รายการ	สถานที่	สภาพ		หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติ	
Fire Pump system	Water plant	✓		
Sprinkler system	Water plant	✓		

(4) รายละเอียดสิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ

รายการ	วันที่	รายละเอียด	การแก้ไข	กำหนดเสร็จ	ผู้รับผิดชอบ
1. จัดตั้งถังดับเพลิงชนิดมือถือ		1. จัดตั้งถังดับเพลิงชนิดมือถือ 12.0 ลิตร	- ทำการถอด PR 9 รายการ	15-8-2566	ทอระ อ.
2. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ		2. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ 12.0 ลิตร	- ทำการถอด PR 9 รายการ	15-8-2566	ทอระ อ.
3. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ		3. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ 12.0 ลิตร	- ทำการถอด PR 9 รายการ	15-8-2566	ทอระ อ.
4. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ		4. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ 12.0 ลิตร	- ทำการถอด PR 9 รายการ	15-8-2566	ทอระ อ.
5. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ		5. ตรวจสอบถังดับเพลิงชนิดมือถือ 12.0 ลิตร	- ทำการถอด PR 9 รายการ	15-8-2566	ทอระ อ.

(5) สรุปสถานะปัจจุบันของอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์แจ้งภัย

- 5.1 ถังดับเพลิงชนิดเคมีแห้ง (นอกตู้ดับเพลิง) มีจำนวนทั้งสิ้น 34 ถัง ใช้งานได้ 32 ถัง การแก้ไข 2 ถัง
- 5.2 ถังดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂) มีจำนวนทั้งสิ้น 14 ถัง ใช้งานได้ 14 ถัง การแก้ไข 0 ถัง
- 5.3 ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง (ในตู้ดับเพลิง) มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง ใช้งานได้ 13 ถัง การแก้ไข 0 ถัง
- 5.4 ตู้สายน้ำดับเพลิง มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ตู้ ใช้งานได้ 13 ตู้ การแก้ไข 0 ตู้ 0 เส้น
- 5.5 หัวจ่ายน้ำและสายน้ำดับเพลิง มีจำนวนทั้งสิ้น 4 จุด ใช้งานได้ 4 จุด การแก้ไข 1 จุด

หมายเหตุ เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

- 5.6 ไฟฉุกเฉินมีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด ใช้งานได้ 44 จุด การแก้ไข 0 จุด
- 5.7 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ มีจำนวนทั้งสิ้น 16 จุด ใช้งานได้ 16 จุด การแก้ไข 0 จุด
- 5.8 ชุดดับเพลิงและหมวกดับเพลิง มีจำนวนทั้งสิ้น 5 ชุด ใช้งานได้ 5 ชุด การแก้ไข 0 ชุด
- 5.9 ทางหนีไฟมีจำนวนทั้งสิ้น 17 จุด ใช้งานได้ 17 จุด การแก้ไข 0 จุด
- 5.10 ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน 2 จุด ใช้งานได้ 2 จุด การแก้ไข 0 จุด

ตำแหน่ง: ผู้จัดการ
ตำแหน่ง: ผู้จัดการ

ลงชื่อ: นาย ทอระ อ.
วันที่: 29 / 7 / 66

ลงชื่อ: นาย ทอระ อ.
วันที่: 29 / 7 / 66

หมายเหตุ เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

ประจำเดือน สิงหาคม พ.ศ. 2566

(1) รายการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

รายการ																																																รวม	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	ปกติ	ผิดปกติ
ถังดับเพลิง (ผงเคมีแห้ง)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15	2		
ถังดับเพลิง (CO ₂)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	11				
ตู้สายน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	13				
หัวจ่ายน้ำดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	1	1			
การไหลของน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	5				
ไฟฉุกเฉิน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	11	1			
สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15					
ทางหนีไฟ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15					
สัญญาณแจ้งเหตุเข้าลิ้นคาน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2					

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

(2) รายการตรวจหัวรับน้ำดับเพลิง

รายการ	สถานที่	สภาพ		หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติ	
หัวรับน้ำดับเพลิง	หน้าประตู 1	✓		

(3) รายการตรวจสอบระบบเครื่องสูบน้ำดับเพลิง

รายการ	สถานที่	สภาพ		หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติ	
Fire Pump system	Water plant	✓		
Sprinkler system	Water plant	✓		

(4) รายละเอียดสิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ

ประเภท/ชนิดของอุปกรณ์	จุดที่	รายละเอียด	การแก้ไข	กำหนดเสร็จ	ผู้รับผิดชอบ
ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง	241	1) ถังดับเพลิงที่หมดอายุการใช้งาน	- แจ้งบริษัท เติมคัท 25/8/2566	15/9/2566	โจรส ก.
		2) ถังดับเพลิงที่หมดอายุการใช้งาน MTS	- แจ้งบริษัท เติมคัท 25/8/2566	15/9/2566	โจรส ก.
		3) ถังดับเพลิงที่หมดอายุการใช้งาน Zive	- แจ้งบริษัท เติมคัท 25/8/2566	15/9/2566	โจรส ก.
		4) ถังดับเพลิงที่หมดอายุการใช้งาน	- แจ้งบริษัท เติมคัท 25/8/2566	15/9/2566	โจรส ก.

(5) สรุปสถานะปัจจุบันของอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์ต่างๆ

- 5.1 ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง (นอกตู้ดับเพลิง) มีจำนวนทั้งสิ้น 34 ถัง ใช้งานได้ 32 ถัง การแก้ไข 2 ถัง
- 5.2 ถังดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂) มีจำนวนทั้งสิ้น 14 ถัง ใช้งานได้ 14 ถัง การแก้ไข 0 ถัง
- 5.3 ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง (ในตู้ดับเพลิง) มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง ใช้งานได้ 13 ถัง การแก้ไข 0 ถัง
- 5.4 ตู้สายน้ำดับเพลิง มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ตู้ ใช้งานได้ 13 ตู้ การแก้ไข 0 ตู้ 0 เส้น
- 5.5 หัวจ่ายน้ำและสายน้ำดับเพลิง มีจำนวนทั้งสิ้น 4 จุด ใช้ 3 จุด การแก้ไข 1 จุด

หมายเหตุ : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และเครื่องหมาย x คือ ผิดปกติ

(1) รายการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

[illegible]

ประเภทชนิดของอุปกรณ์	รายละเอียด	การแก้ไข
1. สังกะสีเคลือบไฟฟ้าพ่นสี 66 หรือ - ฐานที่ปลายนิ้วโลหะ สังกะสีเคลือบสี CFH	- สังกะสีเคลือบสีจาก $FeSO_4 \cdot OH$ ผงเคลือบสีพ่นจาก 0.5% กรดน้ำส้ม - น้ำที่กลั่นกรองแล้ว ผสมกับน้ำสะอาดและน้ำยาเคลือบสี ผงเคลือบสี	- เปลี่ยน PR น้ำที่ใส่ออกแบบใหม่ ผงเคลือบสี 66 หรือ - เปลี่ยน PR น้ำที่ใส่ออกแบบใหม่

1 เครื่องดับเพลิงผงเคมีแห้ง	มีจำนวนทั้งสิ้น 47 ถัง, ใช้งานได้ 46 ถัง, การแก้ไข	ไม่แก้ไข ปิดตัวบ่งชี้
2 เครื่องดับเพลิงชนิด CO2	มีจำนวนทั้งสิ้น 14 ถัง, ใช้งานได้ 14 ถัง, การแก้ไข	-
3 ตู้สายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง, ใช้งานได้ 13 ถัง, การแก้ไข	-
4 หัวจ่ายดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 3 ตู้, ใช้งานได้ 4 ตู้, การแก้ไข	ปิด PR ปิดตัวบ่งชี้ ปิดตัวบ่งชี้
5 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	มีจำนวนทั้งสิ้น 35 จุด, ใช้งานได้ 35 จุด, การแก้ไข	-
6 ทงพนิไฟ	มีจำนวนทั้งสิ้น 14 จุด, ใช้งานได้ 14 จุด, การแก้ไข	-
7 ไฟฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด, ใช้งานได้ 44 จุด, การแก้ไข	-
8 ปีกวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 2 จุด, ใช้งานได้ 2 จุด, การแก้ไข	-

<p>ต้นฉบับ : เก็บที่ จป. วิชาชีพ</p> <p>หมายเหตุ : ให้ตรวจเช็คเดือนละ 1 ครั้ง</p> <p>: เครื่องหมาย / คือ ปกติ และ X คือ ไม่ปกติ</p>	<p>ลงชื่อ.....ผู้ตรวจเช็ค</p> <p>วันที่.....</p> <p>ลงชื่อ.....ผู้ตรวจสอบ (จป.วิชาชีพ)</p> <p>วันที่.....</p>
---	---

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ
ประจำเดือน ตุลาคม พ.ศ.2566

(1) รายการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

รายการ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	ปกติ	ผิดปกติ
ถังดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15		
ชนิดผงเคมีแห้ง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	13	1	
ถังดับเพลิงชนิด CO2	/	/	X	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	18			
ตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง	/	/	/	X	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	18			
หัวจ่ายน้ำดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	5			
การไหลของน้ำดับเพลิง																																															
ไฟฉุกเฉิน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	44		
สัญญาณเหตุเพลิงไหม้	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	16			
ทางหนีไฟ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	14			
ที่ล้างตาฉุกเฉินและที่ล้างตัวฉุกเฉิน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2				

รายละเอียดสิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ และระบุไม่ปกติ

ประเภทชนิดของอุปกรณ์	รายละเอียด	การแก้ไข
- ถังดับเพลิงชนิด CO2 - ตู้สายฉีด FHH	- ตรวจสอบแรงดันในถังดับเพลิง ห้อยค่าตามกฎ - ตรวจสอบหัวฉีดและสาย	- นำถังดับเพลิงแรงดันภายในถังใหม่ - นำตู้สายฉีดมาทดสอบที่ถังใหม่

สรุปสถานะปัจจุบันของเครื่องดับเพลิงและอุปกรณ์ต่าง ๆ

1 เครื่องดับเพลิงผงเคมีแห้ง	มีจำนวนทั้งสิ้น 47 ถัง, ใช้งานได้ 47 ถัง, การแก้ไข -
2 เครื่องดับเพลิงชนิด CO2	มีจำนวนทั้งสิ้น 14 ถัง, ใช้งานได้ 14 ถัง, การแก้ไข -
3 ตู้สายฉีดดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง, ใช้งานได้ 13 ถัง, การแก้ไข -
4 หัวจ่ายดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 4 ชุด, ใช้งานได้ 4 ชุด, การแก้ไข -
5 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	มีจำนวนทั้งสิ้น 16 จุด, ใช้งานได้ 16 จุด, การแก้ไข -
6 ทางหนีไฟ	มีจำนวนทั้งสิ้น 14 จุด, ใช้งานได้ 15 จุด, การแก้ไข -
7 ไฟฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด, ใช้งานได้ 44 จุด, การแก้ไข -
8 ผักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 2 จุด, ใช้งานได้ 2 จุด, การแก้ไข -

ต้นฉบับ : เก็บที่ จป. วิชาชีพ

หมายเหตุ : ให้ตรวจเช็คเดือนละ 1 ครั้ง

: เครื่องหมาย / คือ ปกติ และ X คือ ไม่ปกติ

ลงชื่อ วิมล ผู้ตรวจเช็ค

วันที่ 27/10/26

ลงชื่อ วิมล ผู้ตรวจสอบ (จป.วิชาชีพ)

วันที่ 22/10/26

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ
ประจำเดือน พฤษภาคม พ.ศ.2566

(1) รายการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

รายการ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	ปกติ	ผิดปกติ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
ถังดับเพลิง																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

รายละเอียดสิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ และระบุไม่ปกติ

ประเภทชนิดของอุปกรณ์	รายละเอียด	การแก้ไข
- ตู้หัวจ่ายน้ำดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง (FH) CO2	- ตรวจสายน้ำดับเพลิง 66 เมตร มีของเหลวไหลออกที่ตัวตู้	- ทำการเปิด PR ของหัวจ่ายน้ำดับเพลิง

สรุปสถานะปัจจุบันของเครื่องดับเพลิงและอุปกรณ์ต่าง ๆ

1 เครื่องดับเพลิงผงเคมีแห้ง	มีจำนวนทั้งสิ้น 47 ถัง, ใช้งานได้ 47 ถัง, การแก้ไข -
2 เครื่องดับเพลิงชนิด CO2	มีจำนวนทั้งสิ้น 14 ถัง, ใช้งานได้ 14 ถัง, การแก้ไข -
3 ตู้สายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง, ใช้งานได้ 13 ถัง, การแก้ไข -
4 หัวจ่ายดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ตัว, ใช้งานได้ 4 ตัว, การแก้ไข เปิด PR ของหัวจ่ายน้ำดับเพลิง
5 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	มีจำนวนทั้งสิ้น 16 จุด, ใช้งานได้ 16 จุด, การแก้ไข -
6 ทางหนีไฟ	มีจำนวนทั้งสิ้น 17 จุด, ใช้งานได้ 17 จุด, การแก้ไข -
7 ไฟฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด, ใช้งานได้ 44 จุด, การแก้ไข -
8 ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 2 จุด, ใช้งานได้ 2 จุด, การแก้ไข -

ค้นฉบับ : เก็บที่ จป. วิชาชีพ

หมายเหตุ : ให้ตรวจเช็คเดือนละ 1 ครั้ง

: เครื่องหมาย / คือ ปกติ และ X คือ ไม่ปกติ

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจเช็ค

วันที่ 30/11/66

ลงชื่อ.....ผู้ตรวจสอบ (จป.วิชาชีพ)

วันที่/...../.....

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
แบบบันทึกการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ
ประจำเดือน ธันวาคม พ.ศ.2566

(1) รายการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง ไฟฉุกเฉินและทางหนีไฟ

รายการ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	ปกติ	ผิดปกติ	
ถังดับเพลิง																																																
ชนิดผงเคมีแห้ง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	40	
ถังดับเพลิงชนิด CO2	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	14	
ตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	13		
หัวจ่ายน้ำดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	8	1	
การไหลของน้ำดับเพลิง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	5		
ไฟฉุกเฉิน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	14		
สัญญาณเหตุเพลิงไหม้	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15			
ทางหนีไฟ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	15			
ที่ล้างตาฉุกเฉินและที่ล้างตัวฉุกเฉิน	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2			

รายละเอียดสิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ และระบุไม่ปกติ

ประเภทชนิดของอุปกรณ์	รายละเอียด	การแก้ไข
1 ถังดับเพลิง อหิสาผงเคมีแห้ง	- ถังดับเพลิง FE 025 25 ลิตร ใช้ดับเพลิง 25 ลิตร	- ไม่พบการชำรุดเสียหาย
2 ตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง (FHC)	- ตู้ FHC 004 มีสายฉีดน้ำดับเพลิง 25 ลิตร	- ไม่พบการชำรุดเสียหาย
3 ตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง (FHH)	- ตู้ FHH 002 มีสายฉีดน้ำดับเพลิง 25 ลิตร	- ไม่พบการชำรุดเสียหาย

สรุปสถานะปัจจุบันของเครื่องดับเพลิงและอุปกรณ์ต่าง ๆ

1 เครื่องดับเพลิงผงเคมีแห้ง	มีจำนวนทั้งสิ้น 47 ถัง, ใช้งานได้ 47 ถัง,	การแก้ไข	ไม่มีพบการชำรุดเสียหาย
2 เครื่องดับเพลิงชนิด CO2	มีจำนวนทั้งสิ้น 14 ถัง, ใช้งานได้ 14 ถัง,	การแก้ไข	-
3 ตู้สายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง, ใช้งานได้ 13 ถัง,	การแก้ไข	ไม่มีพบการชำรุดเสียหาย
4 หัวจ่ายดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 4 ชุด, ใช้งานได้ 4 ชุด,	การแก้ไข	ไม่มีพบการชำรุดเสียหาย
5 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	มีจำนวนทั้งสิ้น 15 จุด, ใช้งานได้ 15 จุด,	การแก้ไข	-
6 ทางหนีไฟ	มีจำนวนทั้งสิ้น 15 จุด, ใช้งานได้ 15 จุด,	การแก้ไข	-
7 ไฟฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด, ใช้งานได้ 44 จุด,	การแก้ไข	-
8 ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 2 จุด, ใช้งานได้ 2 จุด,	การแก้ไข	-

ต้นฉบับ : เก็บที่ จป. วิชาชีพ

หมายเหตุ : ให้ตรวจเช็คเดือนละ 1 ครั้ง

: เครื่องหมาย / คือ ปกติ และ X คือ ไม่ปกติ

ลงชื่อ... ผู้ตรวจเช็ค

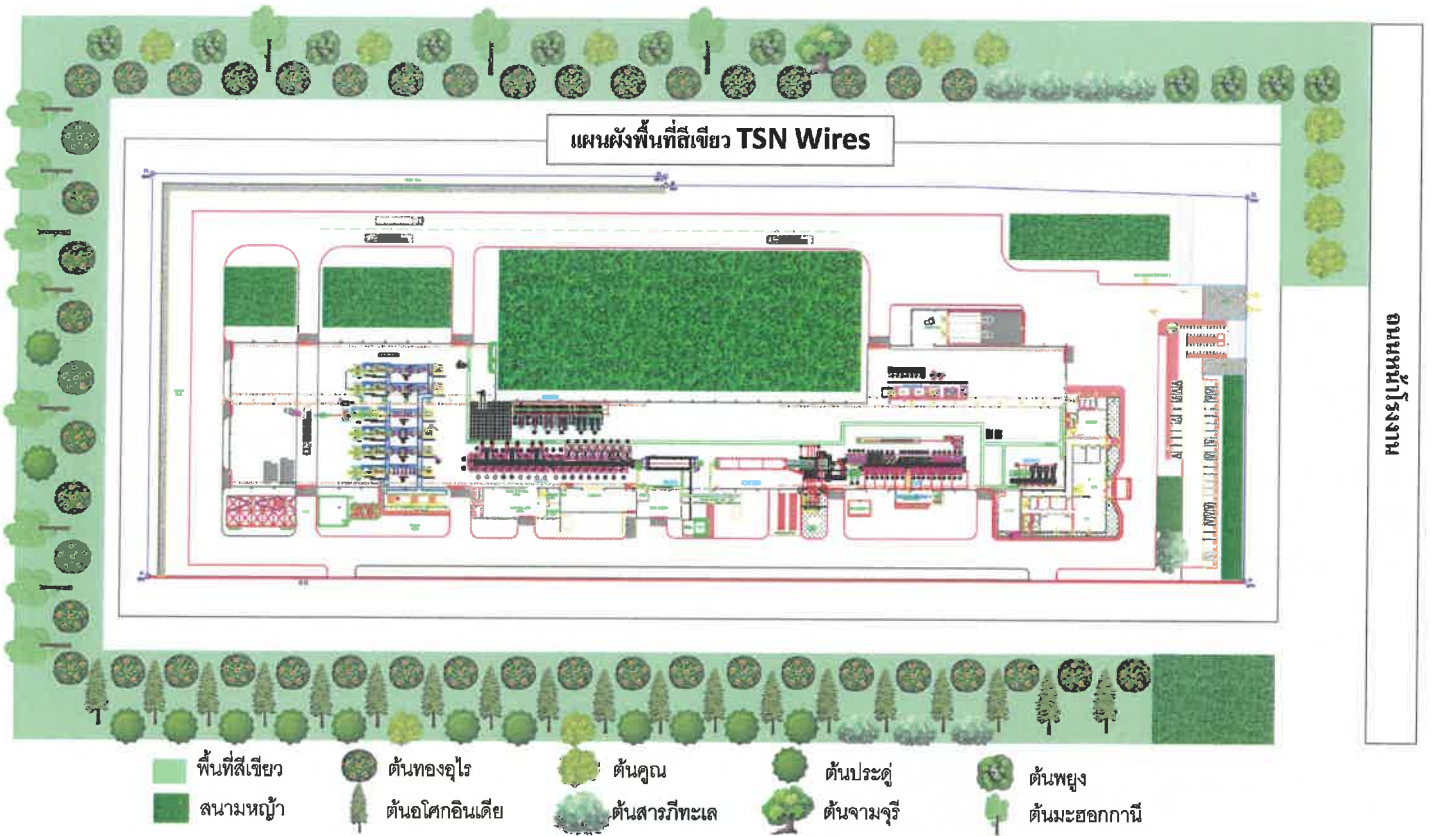
วันที่ 24 / 12 / 66

ลงชื่อ... ผู้ตรวจสอบ (จป.วิชาชีพ)

วันที่ 25 / 12 / 66

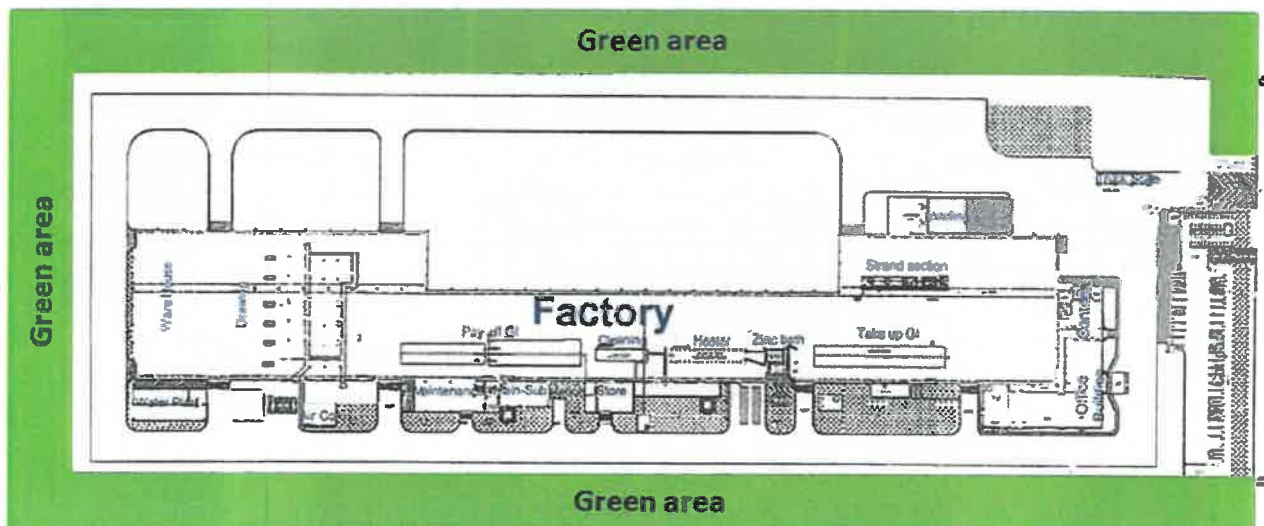
ภาคผนวก ข-34

พื้นที่สีเขียว



LAY OUT

พื้นที่สีเขียวรอบบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด





พื้นที่สีเขียว

www.tsnwires.co.th |   

กิจกรรมปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียวในโรงงาน



วันที่ 10 มิถุนายน 2565 บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้ของอุไรตลอดแนวรั้วด้านหลังโรงงาน สลับฟันปลาต้นไม้ยืนต้นที่มีอยู่เดิม เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียว เพิ่มอากาศบริสุทธิ์ และทำให้ทัศนียภาพรอบโรงงานสวยงาม



ภาคผนวก ข-35

เอกสารการติดต่อประสานโรงพยาบาลที่อยู่ใกล้เคียงพื้นที่
เพื่อรับส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน

สัญญาให้บริการพยาบาล/HOSPITAL SERVICES AGREEMENT

วันที่ DATE 14 ตุลาคม 2560

สัญญาฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท กรุงเทพประกันภัย จำกัด (มหาชน) กับ บริษัท กรุงเทพประกันภัย จำกัด (มหาชน) โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้บริการพยาบาลแก่ บริษัท กรุงเทพประกันภัย จำกัด (มหาชน) และบริษัท กรุงเทพประกันภัย จำกัด (มหาชน) ซึ่งทั้งสองฝ่ายได้ตกลงที่จะปฏิบัติตามเงื่อนไขและข้อกำหนดของสัญญาฉบับนี้

สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 199 หมู่ 11 ต.หนองปรือ อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ
โทรศัพท์ 0-3892-4178 โทรสาร 0-3892-4180

ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า "บริษัท" ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท โรงพยาบาลกรุงเทพ จำกัด
โดย นายแพทย์จรัสกร ใช้ความเห็นร่วมกันว่า การให้บริการพยาบาลแก่ บริษัท กรุงเทพประกันภัย จำกัด (มหาชน) ซึ่งอยู่เลขที่ 8 หมู่ที่ 2 ถนนสุขุมวิท กรุงเทพมหานคร 10110 ซึ่งต่อไปในสัญญาเรียกว่า "โรงพยาบาล" อีกฝ่ายหนึ่ง

This agreement is made between

By: _____ Title: _____

Location: _____

Tel: _____ Fax no.: _____

Hereinafter called "Company" one party with Bangkok Rayong Hospital Co., Ltd. by Dr. Janwut Chakwongkarn, Authorized Director on behalf of Co., Ltd. The office is located at no. 8 Moo 2 Sangjam Nuanphat Road, Nuanphat Sub-district, Muang District, Rayong Province 21000 hereinafter called "Hospital" other party.

สถานที่ให้บริการตามสัญญานี้ หมายถึง โรงพยาบาลดังต่อไปนี้

Location-based services in this agreement means

1. โรงพยาบาลกรุงเทพของ ตั้งอยู่เลขที่ 8 หมู่ที่ 2 ถนนสุขุมวิท กรุงเทพมหานคร 10110

Bangkok Rayong Hospital, address no. 8 Moo 2 Sangjam Nuanphat Road, Nuanphat Sub-district, Muang District, Rayong Province 21000

2. โรงพยาบาลกรุงเทพของ ตั้งอยู่เลขที่ 333/3 หมู่ที่ 4 ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21000
Sri Rayong Hospital, address no. 333/3 Moo 4, Choeng-Noen Sub-district, Muang District, Rayong Province 21000



พนักงานจะพึงแสดงหลักฐาน คือ มีตราประจำตัวผู้ประกัน (ประกันกลุ่มบริษัท) หรือบัตรประจำตัว

พนักงาน

Article 3. Performing right to receive the medical treatment.

Employees must provide the evidence of identification insured (Group insurance company) or employee identification.

ข้อ 4. ค่ารักษาพยาบาล

อัตราค่าบริการสำหรับค่าห้องพัก ค่าบริการพยาบาล และค่าอาหาร สุราและเครื่องดื่มแอลกอฮอล์ ค่าห้องพัก และค่าใช้ยาอื่น ๆ จะอยู่ในดุลพินิจของโรงพยาบาลและโรงพยาบาลจะแจ้งรายละเอียดค่าบริการด้านการแพทย์ และค่าใช้ยารักษาตามรายการที่โรงพยาบาลกำหนด ให้บริษัท ทราบ และหากมีการเปลี่ยนแปลงค่าบริการดังกล่าว โรงพยาบาลจะแจ้งให้บริษัท ทราบทุกครั้ง

Article 4. Medical fee

Rate for room, ambulance service and food, see the attached document. For Doctor and other costs are on the discretion of the hospital and the hospital will inform the Medical Services and other expenses listed to the Company and if there are any changes to such services, Hospital will report to the Company every time.

ข้อ 5. ส่วนลด

โรงพยาบาลจะให้ส่วนลดในการพยาบาลสำหรับผู้ป่วยนอก และผู้ป่วยใน ตามรายละเอียดดังนี้

- 5.1 ส่วนลดค่ายา 10 % ยาวัน รักษาทุกประเภท / ยาพิเศษ / เครื่องมือพิเศษ
- 5.2 ส่วนลดค่าห้อง 10 % ยกเว้น ห้องผู้ป่วยวิกฤต (ICU) และห้องผู้ป่วยวิกฤตหัวใจ (CCU)
- 5.3 หักส่วนลดรวม ส่วนลด 5 % สำหรับผู้ป่วยหนัก และ 10 % สำหรับผู้ป่วยหนัก, ผู้สูงอายุ, ยามป่วย และเคสพิเศษ

ดูใบโรค

Article 5. Discount as follows :

Hospital will offer discounts to out-patient and in-patient as following details:

- 5.1 10% on medicines, except vaccines, / Specialty Pharmaceuticals / Special Medical Instruments.
- 5.2 10% for room, except ICU and CCU
- 5.3 5% for orthodontic treatment, and 10% for scaling, filling, extraction and enamel fluoride.

ข้อ 6. เงื่อนไขการชำระเงิน

โรงพยาบาล จะยึดค่าบริการตามพยาบาลภายใน 30 วัน นับจากวันที่ทำการรับเสร็จสิ้น หรือวันที่ผู้ป่วยย้ายออกจากโรงพยาบาล โดยส่งหนังสือแจ้งแก่บริษัทพยาบาลและค่าใช้ยารักษาของพนักงานและครอบครัว

FM-SAL-019: 00 (Rev.16/05/2016)