

[illegible]

ใบขออนุญาตเข้าทำงาน **Authority To Work Permit**

1. รายละเอียดของงาน Job Detail

ชื่องาน Job Title : CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection		หมายเลขงาน Job ID No. :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area : CPL/Process 1	ชื่อเครื่องจักร Equipment : Prime Coater	
วันที่เริ่มงาน Started Date :	กำหนดเสร็จ Finished Date :	

2. เอกสารแนบเพื่อขออนุญาตเข้าทำงาน Authority to Work Permit Elements

<input checked="" type="checkbox"/> SJP-Standard Job Procedure หรือ SOP <input type="checkbox"/> แนบเอกสารคู่มือคำแนะนำและใบ Checklist ชั่งและควบคุมอันตราย	<input checked="" type="checkbox"/> หากต้องตัดแยกระบบ ให้แนบใบรายการตัดแยกระบบ
--	--

3. ยื่นเอกสารขออนุญาตเข้าทำงานกับเจ้าของหน่วยงาน

3.1 เจ้าของหน่วยงานป่งชี้อันตรายและแนะนำมาตรการทางด้านความปลอดภัยเพิ่มเติม (Hazards identified and additional Control method by Area Owner)

Additional Hazards อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	Hazard Control Methods วิธีควบคุมอันตราย

3.2 เจ้าของหน่วยงาน ได้ตรวจสอบและยืนยันว่าเอกสารครบ รายละเอียดของเอกสารทั้งหมดถูกต้อง (Area Owner approval by Checks completeness of ATWP and authorizes work to commence)

ชื่อเจ้าของพื้นที่ผู้อนุญาต Area Owner Name	วันที่ Date	Sign On		Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม

4. หัวหน้ากลุ่มงานและผู้คอยช่วยเหลือในงานปฏิบัติการที่ควบคุม (Controlled Space's Stand By Person) ลงนาม Job Leader and Stand By Person Sign On

ชื่อหัวหน้ากลุ่มงาน Job Leader Name	วันที่ Date	Sign On		Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม
ชื่อผู้คอยช่วยเหลือ	วันที่ Date	Sign On		Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม

5. หากงานระบุว่าต้องตัดแยกระบบและ Lockout ตามข้อ (2) ให้ประสานช่างเทคนิคผู้ที่มีหน้าที่ตัดแยกระบบและนำไปรายการอุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกฯ ไปตัดแยกระบบและ Lockout ตามลำดับ



ใบขออนุญาตเข้าทำงาน Authority To Work Permit

6. ประชุมกลุ่ม Crew Briefed

หัวหน้ากลุ่มงานได้อธิบายขอบเขตของงานฯ และมาตรการทางด้านความปลอดภัยให้ผู้ปฏิบัติงานทราบเรียบร้อยแล้ว	<input type="checkbox"/> (ให้ระบุ Yes หรือ No)
---	--

7. ทีมผู้ปฏิบัติงานลงนามเข้า ก่อนเริ่มงานและลงนามออกก่อนเลิกงาน Work Crew Sign On

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน Worker Names	หมายเลข Padlock	เซ็นต์ชื่อเข้า Sign On			เซ็นต์ชื่อออก Sign Off		
		วันที่	เวลา	ลงนาม	วันที่	เวลา	ลงนาม
1.							
2.							
3.							
4.							
5.							
6.							
7.							
8.							
9.							
10.							
11.							
12.							
13.							
14.							
15.							

8. เจ้าของพื้นที่ลงนามยกเลิกการขออนุญาตทำงาน เมื่อตรวจสอบว่างานแล้วเสร็จ Area Owner Sign Off and Accept completed Job :

- o House Keeping พื้นที่ปฏิบัติงาน
- o เครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลังจากทดสอบ ตรวจสอบมีสภาพสมบูรณ์พร้อมใช้งาน


ชื่อ นามสกุล Name Last Name :	ลงนาม Sign Off :	วันที่/เวลา Date/Time :
-------------------------------	------------------	-------------------------

9. หัวหน้ากลุ่มงานลงนามหลังจากงานแล้วเสร็จ Job Leader Sign Off after Job completed

ชื่อ นามสกุล Name Last Name :	ลงนาม Sign Off :	วันที่/เวลา Date/Time :
-------------------------------	------------------	-------------------------

10. หัวหน้างานนำเอกสารชุด ATWP ซึ่งถูกปิดงานสมบูรณ์แล้วคืนให้ ฝ่ายวางแผนซ่อมบำรุงหรือฝ่ายวางแผนปฏิบัติงาน Job Leader to return all marked up documentation on job completion to the area maintenance planner

Recommendations for job improvement – คำแนะนำ เพื่อแก้ไขการปฏิบัติงานในคราวต่อไป :
--

 Standard Job Procedure		Document No : SJ-ENC-M-043020	
		Revision No : 00	Page : 3 of 6
Title : CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection		Issue Date : 29 March 13	
Prepared By : Jaroon Chamnankul Mechanical Supervisor	Reviewed By : Arthit Thongvichit Senior Engineer Planning & Maintenance	Approved By : Charan Suantai Maintenance & Engineering Manager	

วัตถุประสงค์

เพื่อตรวจเช็คสภาพ Coupling sleeve ให้พร้อมใช้งานอยู่เสมอ

Work Order Number :	Job Duration : 2 ชั่วโมง
---------------------	--------------------------

จำนวนผู้ปฏิบัติงาน :

- ช่าง Mechanic 1 คน
- Filter 3 คน

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล


- ใช้มาตรฐานอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE)

การตัดแยกระบบ : อ้างอิงใน Isolation and Lockout List

อันตรายที่มีโอกาสเกิดได้สูง	มาตรการควบคุมอันตราย
<ul style="list-style-type: none"> น้ำยาเคมีกระเด็นถูกผิวหนัง 	<ul style="list-style-type: none"> สวมใส่ชุดป้องกันสารเคมี
<ul style="list-style-type: none"> กลืนกินเนอร์ 	<ul style="list-style-type: none"> สวมใส่หน้ากากปิดจมูก


เครื่องมือ อุปกรณ์

- เครื่องมือช่าง Mechanic ทั่วไป
- Coupling Sleeve 8J Sure flex "Wood" **M005018**
- Coupling Sleeve 8JEM "AL YANG THAI" **M003132**

 Standard Job Procedure	Document No : SJ-ENC-M-043020	
	Revision No : 00	Page : 4 of 6
Title : CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection	Issue Date : 29 March 13	

วิธีปฏิบัติ

ขั้นตอน	การปฏิบัติงาน	คำแนะนำ
1	ติดต่อ Plant owner เพื่อขออนุญาตเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่และให้ Plant owner sign on ใน ATWP	เพื่อให้ Plant owner รับทราบเกี่ยวกับงานที่จะปฏิบัติในพื้นที่นั้นๆ ว่ามีงานอะไรบ้างในเขตพื้นที่ ที่ Plant owner รับผิดชอบอยู่
1.1	ตรวจเช็คและจัดเตรียมสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้พร้อมก่อนเริ่มตัดแยกระบบ	เพื่อให้แน่ใจว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและพร้อมที่จะปฏิบัติงาน
2	ตัดแยกระบบตาม Isolation Instruction ที่แนบมาด้วย	เพื่อให้แน่ใจว่าระบบที่ตัดแยกนั้นปลอดภัยกับการปฏิบัติงาน
2.1	ทดสอบระบบการตัดแยกอีกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	เพื่อให้แน่ใจว่าระบบที่ตัดแยกไปแล้วนั้นได้ถูกตัดแยกระบบโดยสมบูรณ์
2.2	อธิบายรายละเอียด (Tool Box) ที่เกี่ยวข้องกับ การปฏิบัติงานทั้งหมดให้ผู้ร่วมปฏิบัติงานทุกคนรับทราบ และเข้าใจเกี่ยวกับงาน ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	เพื่อให้ทุกคนเข้าใจขั้นตอนการปฏิบัติและอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นในระหว่างการปฏิบัติงานดังกล่าว
3	หลังจากระบบได้ถูกตัดแยกเสร็จสิ้นเรียบร้อยแล้วให้เซ็นชื่อขออนุญาตเข้าทำงานที่ ATWP และแขวนกุญแจ (Personal Padlock) ที่ Isolation Board ให้เรียบร้อย	เพื่อให้ทราบว่าเป็นงานที่จะปฏิบัติ มีผู้เข้าปฏิบัติงานทั้งหมดกี่คนและชื่ออะไรบ้าง รวมทั้งให้ทราบว่าจะปฏิบัติในใครคือหัวหน้างาน
4	ตรวจเช็ค Coupling Sleeve ตามข้อมูลข้างล่างดังต่อไปนี้และบันทึกผลสรุป CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection	เพื่อให้แน่ใจว่า Coupling Sleeve พร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา
4.1	สภาพการสึกหรอของ Coupling Sleeve ของ Prime coater Top Applicator Roll	
	• สึกหรอเล็กน้อย _____	
	• สึกหรอปานกลาง _____	
	• สึกหรอมาก _____	
	• สมควรเปลี่ยนใหม่ _____	
4.2	สภาพการสึกหรอของ Coupling Sleeve ของ Prime coater Top Pick Up Roll	
	• สึกหรอเล็กน้อย _____	
	• สึกหรอปานกลาง _____	
	• สึกหรอมาก _____	
	• สมควรเปลี่ยนใหม่ _____	
4.3	สภาพการสึกหรอของ Coupling Sleeve ของ Prime coater Bottom Applicator Roll	
	• สึกหรอเล็กน้อย _____	
	• สึกหรอปานกลาง _____	
	• สึกหรอมาก _____	
	• สมควรเปลี่ยนใหม่ _____	
4.4	สภาพการสึกหรอของ Coupling Sleeve ของ Prime coater Bottom Pick Up Roll	
	• สึกหรอเล็กน้อย _____	
	• สึกหรอปานกลาง _____	
	• สึกหรอมาก _____	
	• สมควรเปลี่ยนใหม่ _____	

 Standard Job Procedure	Document No : SJ-ENC-M-043020	
	Revision No : 00	Page : 5 of 6
Title : CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection		Issue Date : 29 March 13

5	ทำความสะอาดพื้นที่และตัวเครื่องจักรบริเวณที่ปฏิบัติงาน	เพื่อให้แน่ใจว่าพื้นที่บริเวณที่ปฏิบัติงานนั้นได้ทำความสะอาดและกำจัดคราบสกปรกหลังจาก ปฏิบัติงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว
6	เซ็นชื่อออกในใบขออนุญาตเข้าทำงานที่ ATWP และ ปลดกุญแจ (Personal Padlock) ออก	เพื่อให้ทราบว่างานทั้งหมดได้เสร็จสิ้นลงแล้ว และ ผู้ปฏิบัติงานทุกคนได้ออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานเรียบร้อยแล้ว
7	ปลดล็อกกุญแจ(Isolation Padlocks) ที่ตัดแยกระบบไว้ ออกทั้งหมด	เพื่อให้อุปกรณ์ทั้งหมดสามารถใช้งานได้ปกติ
8	ทดสอบการทำงานของเครื่องหลังจบงาน	เพื่อให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ทั้งหมดสามารถใช้งานได้ปกติ
9	ส่งเอกสารชุดนี้กลับคืน Planner team.	เพื่อให้ Planner team ตรวจสอบเช็คข้อมูลพร้อมเก็บประวัติ และปิดงาน Work order ชุดนี้

ข้อเสนอแนะ :



ใบบันทึกการตัดแยกระบบและล็อก-เอาท์ Isolation and Lockout List

Page 6 of 6

1. รายละเอียดของงาน – Job Details

ชื่องาน Job Title : CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection	หมายเลขงาน Job ID Number :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area : CPL1/Process1	ชื่อเครื่องจักร Equipment : Prime Coater
วันที่เริ่มงาน Started Date :	กำหนดเสร็จ Finished Date :

2. อุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกระบบและล็อกเอาท์-Isolations and Lockout Equipment ชื่อช่างเทคนิค หรือผู้มีหน้าที่ในการตัดแยกฯ และปลดคืนระบบ

ผู้ตัดแยก	ชื่อ-นามสกุลตัวบรรจง	ลงนาม	เวลา	ผู้ปลดคืน	ชื่อ-นามสกุลตัวบรรจง	ลงนาม	เวลา
Electrical				Electrical			
Mech				Mech			

Item รายการ	Isolation and lockout Equipment อุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกและล็อกเอาท์	Isolation Point Location	Isolation Point No		Isolate Status (Off : On)	Isolation Effective : Tested (Yes : No)	ผู้ตัดแยกลงนาม ยืนยันระบบถูกตัด แยก	ผู้ปลดคืนระบบลง นามยืนยันการคืน ระบบ
			EE	ME				
1	Prime coater bottom pickup DC. Motor drive	Drive side of Exit Accumulator	E260-CNVT-04		OFF			
2	Prime coater bottom applicator DC. Motor drive	Drive side of Exit Accumulator	E260-CNVT-03		OFF			
3	Prime coater top pickup DC. Motor drive	Drive side of Exit Accumulator	E260-CNVT-02		OFF			
4	Prime coater top applicator DC. Motor drive	Drive side of Exit Accumulator	E260-CNVT-01		OFF			

3. อธิบายวิธีปิดกั้น ควบคุมพื้นที่ปฏิบัติงานทั้งแนวดิ่งและแนวราบ : ตัวอย่างเช่น ใช้แถบกันหรือ Soft Barricade-ใช้รั้วแข็ง-ใช้กรวยจราจร-ใช้ไฟเตือนทำงาน-ผนังกันทึบ-ใช้ผ้าใบป้องกันของตก-ใช้ตาข่ายป้องกันของตก ฯลฯ เป็นต้น

BARRICADE IS NOT REQUIRED
บันทึกเพิ่มเติม (Notes)-งานตัดแยกและล็อกเอาท์ระบบนี้ ใช้ Equipment Padlock Number :