

ภาคผนวก ๖

เอกสารการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักร

Daily Check for Production dept. FG2 Line

Somboon Forging Technology Public Company Limited

Usefull Life 3-years.

รหัสเครื่องจักร: FM-MT8.5-FG001

แก้ไขครั้งที่: 1-5

วันที่บังคับใช้: 1/2/2022

หน้า: 1/12

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No.G01

M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: [Signature]

ผู้ตรวจสอบ: [Signature]

ผู้อนุมัติ: [Signature]

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

เดือน/ปี: 01/2022

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG2-Line

Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3-years.

รหัสเครื่องจักร: FM-MT8.5-FG001

แก้ไขครั้งที่: 5

วันที่บังคับใช้: 1/2/2022

หน้า: 8/12

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: [Signature]

ผู้ตรวจสอบ: [Signature]

ผู้อนุมัติ: [Signature]

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

เดือน/ปี: 01/2022

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4		
2	ระดับน้ำในถังสั่นสั่น	อยู่ภายในแถบสีเขียว	ด	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	ระดับน้ำใน Hydraulic	6.0 ~ 8.0 MPa	ท	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ภายในแถบสีเขียว (EX#32)	ด	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัดลมดูดควัน	กระแสไฟ 5 - 20 A	ท	-	-	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20 - 40 A	ท	-	-	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A	ท	-	-	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	-	-	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
9	ตรวจปริมาณผงแคบซิม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดสาด)	ย	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	-	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
11	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. สิ่งอำนวยความสะดวก	กดสวิทช์เครื่องหยุดการทำงาน	ท	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์


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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



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

Usefull Life 3 years

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG001

แก้ไขครั้งที่ 1-5

วันที่ลงบันทึก 1/2/2022

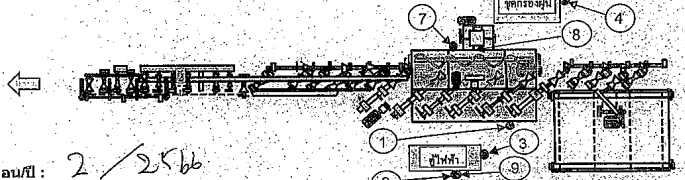
หน้า 1/12

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01


M/C. FG2-Line

เลขบ./ปี: 2/2566



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด



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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องช่องว่างส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



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

Usefull Life 3 years

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG001

แก้ไขครั้งที่ 5

วันที่ลงบันทึก 1/2/2022

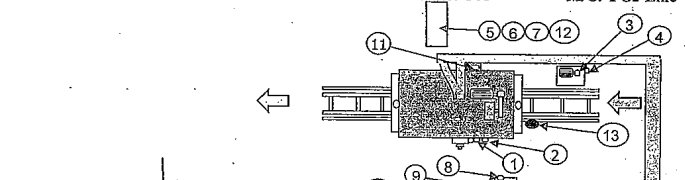
หน้า 8/12

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

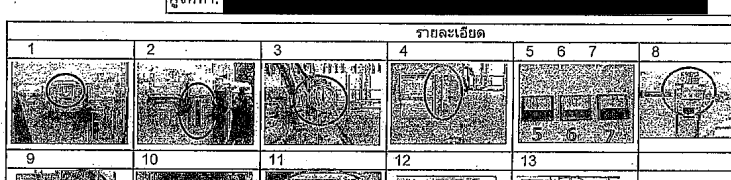
M/C. FG2-Line

เลขบ./ปี: 2/16



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด



No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.6	0.6	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำในถังสั่นลม	อยู่ในถังในแถบสีเขียว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	ระดับน้ำใน Hydraulic	6.0 ~ 8.0 MPa.	ด	0.9	0.9	0.8	0.9	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	
4	ระดับน้ำใน Hydraulic	อยู่ในถังในแถบสีเขียว (EX#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัฒนาชุดควม	กระแสไฟ 5 - 20 A.	ท	9.0	15	13	13	15	15	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวถัง #1	กระแสไฟ 20 - 40 A.	ท	9.4	14	14	14	14	14	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวถัง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	9.4	14	14	14	14	14	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.6	0.6	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
9	ตรวจปริมาณผงแคนเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝา)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	แรงดันลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	1.9	1.9	1.3	1.3	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
11	ระบบกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหลุด	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Emerg. ฟังก์ชันเข้า	กดสวิทช์เครื่องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องช่องว่างส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

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

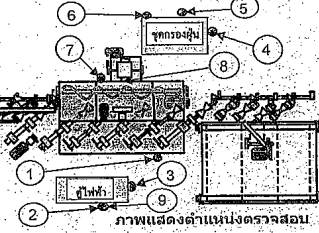
M/C. Name. Shot Blast

M/C. No.G01

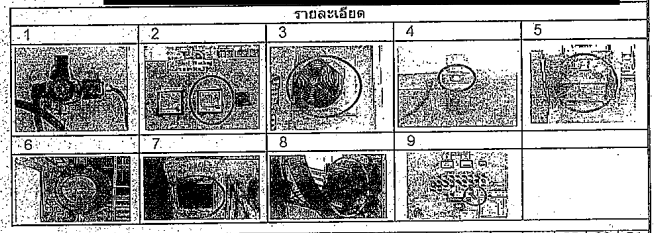
M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: [Redacted]

เดือนปี: 3/2566



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ



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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

*** หมายเหตุ*** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อมีการซ้ำซ้อนให้เขียนในช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

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

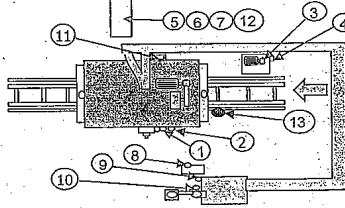
M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

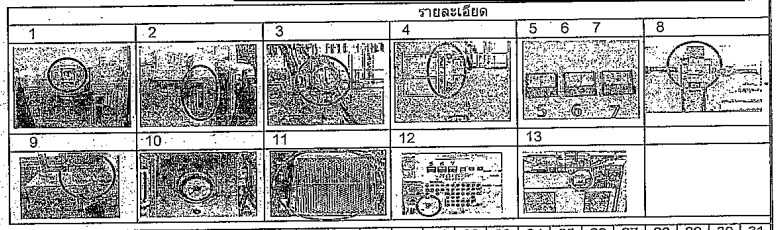
M/C. FG2-Line

ผู้จัดทำ: [Redacted]

เดือนปี: 3/23



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ



No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	แรงดันลม Main	0.4~ 0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ในระดับสีเขียว	ด	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันน้ำมัน Hydraulic	6.0 ~ 8.0 MPa	ท	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในระดับสีเขียว (EX#32)	ด	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัดลมดูดควัน	กระแสไฟ 5 - 20 A	ท	7	7	7	7	-	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20 - 40 A	ท	14	14	14	14	-	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A	ท	14	14	14	14	-	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
9	ตรวจปริมาณผงแควนเทียม	ไม่เกินครึ่งถัง (ปีดฝ้า)	ด	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	-	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
11	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. ตัดควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. ฟังซิงานเข้า	กดสวิทช์เครื่องหยุดการทำงาน	ท	0	0	0	0	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์


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

*** หมายเหตุ*** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อมีการซ้ำซ้อนให้เขียนในช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

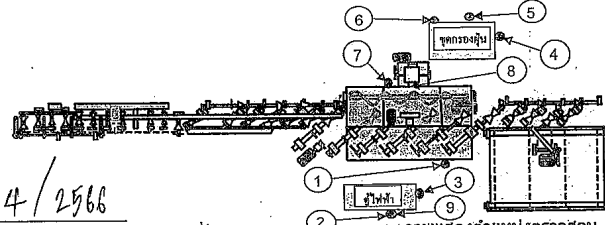
	Daily Check for Production dept. FG2 Line	Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG001	แก้ไขครั้งที่ 15
	Somboon Forging Technology Public Company Limited	วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 1/12	

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No.G01

M/C. FG2-Line

เดือน/ปี : 4/2566



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

ผู้จัดทำ: [Redacted]

รายละเอียด

1	2	3	4	5
6	7	8	9	

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.นท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต,สุกร

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์


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

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

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องว่างส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

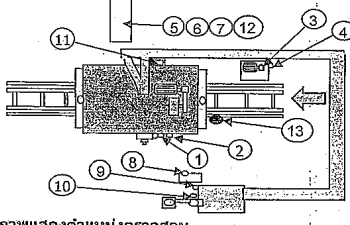
	Daily Check for Production dept. FG2-Line	Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG001	แก้ไขครั้งที่ 5
	Somboon Forging Technology Public Company Limited	วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 8/12	

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG2-Line

เดือน/ปี : 4/2566



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

ผู้จัดทำ: [Redacted]

รายละเอียด

1	2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13			

No.	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6									0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
2	ระดับน้ำในถังสไลด์	อยู่ภายในเกณฑ์เขียว	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	แรงดันน้ำใน Hydraulic	8.0 ~ 8.0 MPa	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
4	ระดับน้ำใน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์เขียว (EX#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัดลมดูดตัว	กระแสไฟ 5 - 20 A.	ท	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5									7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20 - 40 A.	ท	24	24	24	24	24	24	24									24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	26	26	26	26	26	26	26									26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	
8	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 ~ 0.6 MPa	ด	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6									0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
9	ตรวจปริมาณผงแคนเซียม	มีเกินครึ่งถึง (เปิดฝา)	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	2.5	1.9	1.3	0.6	0.2											0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ด	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. สวิตช์คุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
13	Emerg. สวิตช์คุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0									0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนชื่อตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.นท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังเกต,สุกร

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

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

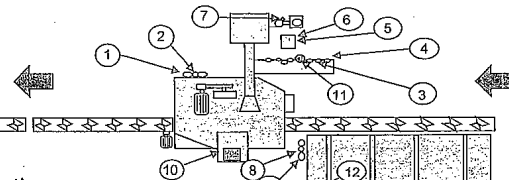
หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รุนแรง ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในช่องว่างส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

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

M/C. Name. Shot Blast M/C. No. G01 M/C. FG3-Line ผู้จัดทำ: [Redacted]



เลขที่: 21.1 - 20

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจซ่อม

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมบำรุง [Redacted]

*** หมายเหตุ*** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

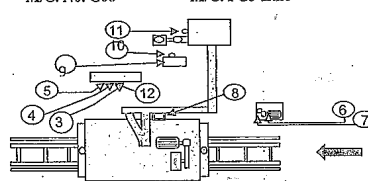
หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

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

M/C. Name. Shot Blast M/C. No. G08 M/C. FG3-Line ผู้จัดทำ: [Redacted]



เลขที่: 21.1 - 20

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจซ่อม

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่นลม	อยู่ในเกณฑ์ดีเยี่ยม (DTE#24)	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
3	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20-30 A.	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20-40 A.	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัดลมดูดควัน	กระแสไฟ 10-20 A.	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
6	ระดับน้ำมัน Hydraulic	6.5 ~ 7.5 MPa.	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
7	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์ดีเยี่ยม (#32)	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
8	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	ตรวจปริมาณผงแค่นเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
12	Emerg. ฉุกเฉินคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ด	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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


หน่วยงานช่อมบำรุง [Redacted]

*** หมายเหตุ*** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

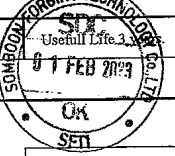
หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



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



Useful Life 3 years.
01 FEB 2023
OK
SFT

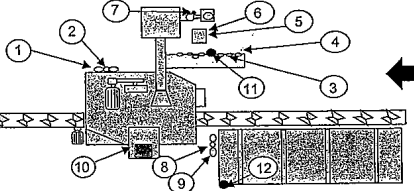
รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003
วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

แก้ไขครั้งที่: 6
หน้า: 1/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG3-Line



เลขที่: 177-66

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์ (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
3	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิงเปิด	ไม่เกิน 50 A.	ท	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
4	การกินกระแสไฟฟ้าเครื่องดูด	ไม่เกิน 15 A.	ท	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
5	แรงดันลม Pre-Copt	4.0-6.0 MPa	ด	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0		
6	ตรวจปริมาณผงแค้นเขียน	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 PSIG.	ด	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
9	ระดับน้ำมันหล่อลื่น Lifter	อยู่ในเกณฑ์ (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	ตะแกรงกรองเปิด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	Emerg. ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

รายงานผล

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมป่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังคารถ, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมป่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมป่าง/หัวหน้างานช่อมป่าง

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คและเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คและเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คและเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมป่าง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

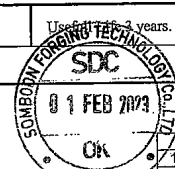
เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง



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



Useful Life 3 years.
01 FEB 2023
OK
SFT

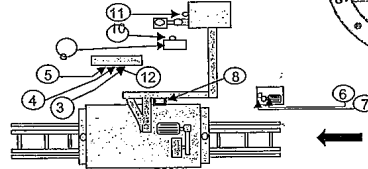
รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003
วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

แก้ไขครั้งที่: 6
หน้า: 9/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG3-Line



เลขที่: 177-66

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์ (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20-30 A.	ท	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20-40 A.	ท	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	
5	การกินกระแสไฟฟ้าพัดลมดูดควัน	กระแสไฟ 10-20 A.	ท	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	
6	แรงดันน้ำมัน Hydraulic	6.5 ~ 7.5 MPa.	ด	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	
7	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์ (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
8	ตะแกรงกรองเปิด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
10	ตรวจปริมาณผงแค้นเขียน	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ด	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
12	Emerg. ควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

รายงานผล

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมป่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังคารถ, ศก

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมป่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมป่าง/หัวหน้างานช่อมป่าง

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คและเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คและเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คและเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม: ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ: พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมป่าง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข


เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง



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



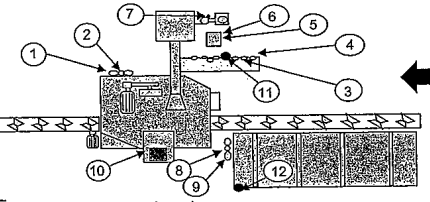
รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003
วันที่บังคับใช้: 1/2/2023

แก้ไขครั้งที่: 6
หน้า: 1/17

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG3-Line

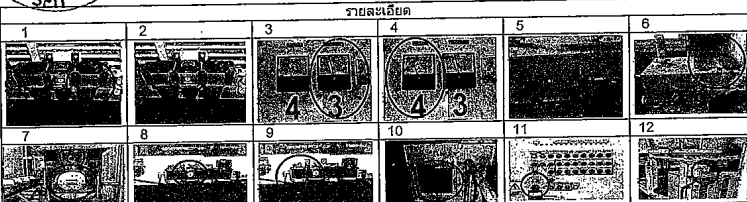


เดือนปี: ๒๕๖๖

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจซ่อม

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
3	การปรับแรงดันไฟฟ้าหัวยิงเม็ดซัด	ไม่เกิน 50 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
4	การปรับแรงดันไฟฟ้าหัวยิงเม็ดซัด	ไม่เกิน 15 A.	ท	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
5	แรงดันลม Pre-Copt	4.0-6.0 MPa	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
6	ตรวจปริมาณผงแค้นเชื่อม	ไม่เกินครึ่งถึง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
7	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 PSIG.	ด	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5		
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
9	ระดับน้ำมันหล่อลื่น Lifter	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
10	ตะแกรงกรองเม็ดซัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
11	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		

รายละเอียด



ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมบำรุง

หัวหน้าส่วนบริหาร

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการชำรุดให้เขียนในช่องซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ คิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ คิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ คิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

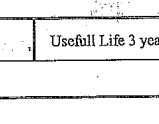
เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง



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



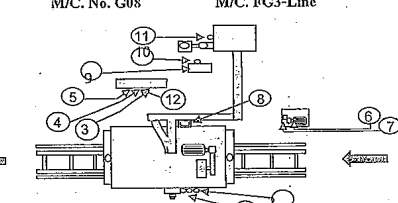
รหัสเอกสาร: FM-MT8.5-FG003
วันที่บังคับใช้: 1/2/2022

แก้ไขครั้งที่: 5
หน้า: 9/16

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG3-Line




เดือนปี: ๒๕๖๖

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจซ่อม

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำมัน Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (DTE#24)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3	การปรับแรงดันไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20-30 A.	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5		
4	การปรับแรงดันไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 20-40 A.	ท	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0		
5	การปรับแรงดันไฟฟ้าหัวยิงเม็ดซัด	กระแสไฟ 10-20 A.	ท	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5		
6	ระดับน้ำมัน Hydraulic	6.5 ~ 7.5 MPa.	ท	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0		
7	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในเกณฑ์สีเขียว (#32)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
8	ตะแกรงกรองเม็ดซัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
10	ตรวจปริมาณผงแค้นเชื่อม	ไม่เกินครึ่งถึง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5		
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		

รายละเอียด



ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมบำรุง

หัวหน้าส่วนบริหาร

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการชำรุดให้เขียนในช่องซ่อม

หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก : ☐ ปกติ ☐ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ คิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ คิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ คิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง


หัวหน้างานผลิต




เข้าตรวจสอบแก้ไข

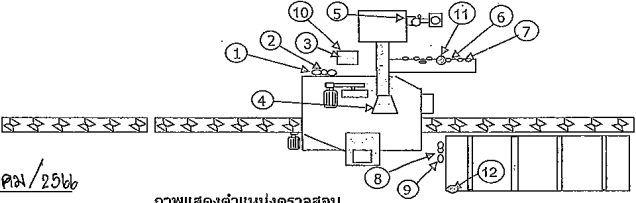
เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

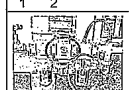



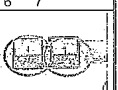

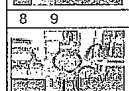
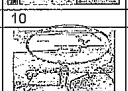
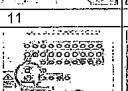

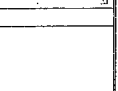
 Daily Check for Production dept. FG4-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Useful Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG005	แก้ไขครั้งที่ 6
วันที่บังคับใช้		1/2/2022	หน้า	1/13

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



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด

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

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.น.ท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังคารถ, ศุภร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการชำรุดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง


หัวหน้างานผลิต


เข้าตรวจสอบแก้ไข

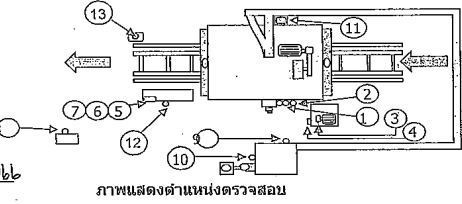
เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง





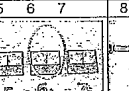



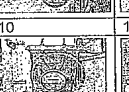


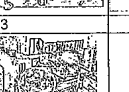
 Daily Check for Production dept. FG4-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Useful Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG005	แก้ไขครั้งที่ 6
วันที่บังคับใช้		1/2/2022	หน้า	9/13

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



ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด

1	2	3	4	5	6	7	8
							
9	10	11	12	13			
							

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.น.ท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังคารถ, ศุภร์

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อย่อยการชำรุดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

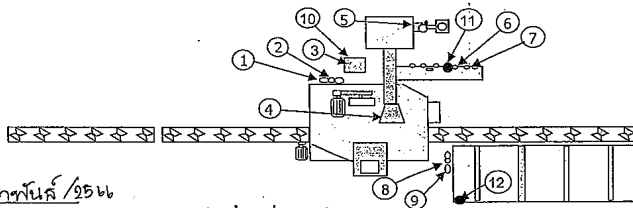
เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

M/C Name. Shot Blast

M/C No. G01

M/C Line FG4

ผู้จัดทำ:



เดือน/ปี: กุมภาพันธ์ 2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมป่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

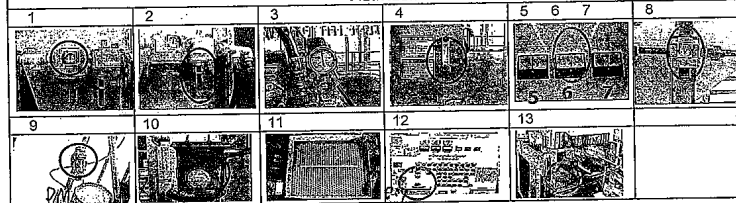
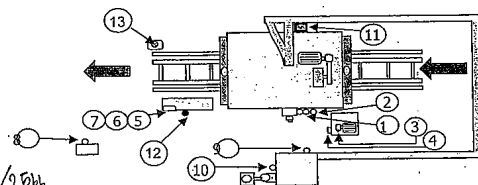
สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมป่าง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง

M/C Name. Shot Blast

M/C No. G08

M/C Line FG4



เดือน/ปี: กุมภาพันธ์ 2566

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ภายในหลอดแก้ว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	แรงดันน้ำมัน Hydraulic	5.5 ~ 7.5 MPa.	ด	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
4	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ภายในหลอดแก้ว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	การกินกระแสไฟฟ้าพร้อมดูดควัน	กระแสไฟ 5-20 A.	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 25 - 40 A.	ท	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34
8	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
9	แรงดันลม เป่าถูกรองฝุ่น	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa.	ท	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9
11	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. ตัดวงจรหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Emerg. C/V ทางออก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมป่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมป่าง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง	เจ้าหน้าที่ช่อมป่าง

Daily Check for Production dept. FG4-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG005	แก้ไขครั้งที่ 6
		วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 1/13	

M/C. Name. Shot Blast	M/C. No. G01	M/C. Line FG4	ผู้จัดทำ: XXXXXXXXXX
-----------------------	--------------	---------------	--

เดือน/ปี: ๒๕๖๓/๑๕๖๖

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

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

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำในถังสั่น	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
3	แรงดันน้ำในถัง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
4	ตะแกรงกรองเมล็ด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 ~ 2.5 kPa.	ท	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	
6	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
7	Impeller	40 - 60 A	ท	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	
8	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	
9	ระดับน้ำในถังสั่น Lifter	อยู่ภายในระดับ Min.-Max.	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	ไม่เกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	Emerg. สตอปฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.นท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังคารถ, ศกร

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

Daily Check for Production dept. FG4-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	เอกสาร FM-MT8.5-FG005	แก้ไขครั้งที่ 6
		วันที่บังคับใช้ 1/2/2022	หน้า 9/13	

M/C. Name. Shot Blast	M/C. No. G08	M/C. Line FG4	ผู้จัดทำ: XXXXXXXXXX
-----------------------	--------------	---------------	--

เดือน/ปี: ๒๕๖๓/๑๕๖๖

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

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

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2	ระดับน้ำในถังสั่น	อยู่ภายในหลอดแก้ว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	แรงดันน้ำในถัง Hydraulic	5.5 ~ 7.5 MPa.	ท	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	
4	ระดับน้ำในถัง Hydraulic	อยู่ภายในหลอดแก้ว	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	การกินกระแสไฟฟ้าโหลดควม	กระแสไฟ 5-20 A.	ท	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
6	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 25 - 40 A.	ท	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	
7	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	
8	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
9	แรงดันลม เป่าถุงกรองฝุ่น	0.4 ~ 0.6 MPa.	ด	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
10	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 ~ 2.5 kPa.	ท	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	
11	ตะแกรงกรองเมล็ด	ไม่สึกหรอ	ด	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	Emerg. สตอปฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Emerg. CV พังออก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จ.นท./หัวหน้างาน ช่อม่าง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน สังคารถ, ศกร

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้าส่วน ช่อม่าง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อม่าง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อม่าง

Daily Check for Production dept. FG5-Line		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร	FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่	5																												
Somboon Forging Technology Company Limited			วันที่บังคับใช้	1/2/2022	หน้า	1/13																												
M/C. Name. Shot Blast	M/C. No. G01	M/C. FG5-Line	ผู้จัดทำ																															
เดือนปี: 2.1.22		ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ																																
No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	แรงดันลม	0.4 ~ 0.6 MPa	ค																															
2	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในระดับที่มองเห็น (DTE#24)	ค																															
3	แรงดันลม Lifter	0.4 ~ 0.6 MPa	ค																															
4	ระดับน้ำมันหล่อลื่น Lifter	อยู่ในระดับที่มองเห็น Mini-Max	ค																															
5	Dust Collector Fan	ใบพัด 15" A	ท																															
6	Impeller	40 ~ 60 A	ท																															
7	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 ~ 0.6 MPa	ค																															
8	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค																															
9	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ค																															
10	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลวัดระหว่าง 0.2 ~ 2.5 kPa	ท																															
11	Emerg. ฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท																															
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท																															
ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)																																		
ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)																																		
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์																																		
ผู้บันทึก จบท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์																																		
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์																																		
No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)		ผู้รับผิดชอบ (MT)		กำหนดเสร็จและควบคุมคืนหน้า (MT)																											
*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม																																		
หมายเหตุ: สัญลักษณ์ในการลงบันทึก																																		
สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ :																																		
กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต																																		
ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง																																		

Daily Check for Production dept. FG5-Line		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร	FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่	5																												
Somboon Forging Technology Company Limited			วันที่บังคับใช้	1/2/2022	หน้า	9/13																												
M/C. Name. Shot Blast	M/C. No. G08	M/C. FG5-Line	ผู้จัดทำ																															
เดือนปี: 2.1.22		ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ																																
No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	ระดับน้ำมัน Hydraulic	อยู่ในระดับที่มองเห็น	ค																															
2	แรงดันน้ำมัน Hydraulic	0.7 ~ 1 MPa	ท																															
3	Dust Collector Fan	กระแสไฟ 5 ~ 15 A	ท																															
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #1	กระแสไฟ 26 ~ 34 A	ท																															
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวยิง #2	กระแสไฟ 20 ~ 30 A	ท																															
6	แรงดันลม Main	0.4 ~ 0.6 MPa	ค																															
7	ระดับน้ำมันหล่อลื่น	อยู่ในระดับที่มองเห็น (DTE#24)	ค																															
8	ตะแกรงกรองเบ็ดขัด	ไม่สึกหรอ	ค																															
9	แรงดันลม Pre-Copt	0.4 ~ 0.6 MPa	ค																															
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค																															
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 ~ 2.5 kPa	ท																															
12	Emerg. ฉุกเฉิน	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท																															
ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)																																		
ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)																																		
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์																																		
ผู้บันทึก จบท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน อังคาร, ศุกร์																																		
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์																																		
No	ปัญหา (ฝ่ายผลิตบันทึก)	สาเหตุ (ช่อมบำรุงบันทึก)	การแก้ไข (ช่อมบำรุงบันทึก)		ผู้รับผิดชอบ (MT)		กำหนดเสร็จและควบคุมคืนหน้า (MT)																											
*** หมายเหตุ *** 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีไม่มีมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในแจ้งซ่อม																																		
หมายเหตุ: สัญลักษณ์ในการลงบันทึก																																		
สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ :																																		
กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต																																		
ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง																																		

Daily Check for Production dept. FG5-Line

Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007

แก้ไขครั้งที่ 6

วันที่บังคับใช้ 1/3/2023

หน้า 1/13

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G01

M/C. FG5-Line

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด

2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12			

เดือนปี: ๖.๓ ๖๖

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	แรงดันลม	0.4 - 0.6 Mpa.	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
2	ระดับน้ำในถังสั่น	อยู่ภายในแถบสีเขียว (DTE#24)	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
3	แรงดันลม Lifter	0.4 - 0.6 Mpa.	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
4	ระดับน้ำในถังสั่น Lifter	อยู่ภายในแถบ Min.-Max.	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
5	Dust Collector Fan	ไม่เกิน 15 A	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
6	Impeller	40 - 60 A	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
7	แรงดันลมจ่ายผง Calcium	0.4 - 0.6 MPa.	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
8	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
9	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
10	แรงลมดูดฝุ่น	สเกลอยู่ระหว่าง 0.2 - 2.5 kPa	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
11	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
12	Emerg. Platform	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จบท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมบำรุง

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง

หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

Daily Check for Production dept. FG5-Line

Somboon Forging Technology Company Limited

Usefull Life 3 years.

รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007

แก้ไขครั้งที่ 6

วันที่บังคับใช้ 1/3/2023

หน้า 9/13

M/C. Name. Shot Blast

M/C. No. G08

M/C. FG5-Line

ภาพแสดงตำแหน่งตรวจสอบ

รายละเอียด

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

เดือนปี: ๖.๓ ๖๖

No	รายการ	มาตรฐาน & สถานะในการตรวจ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	ระดับน้ำในถัง Hydraulic	อยู่ภายในแถบสีเขียว	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
2	ระดับน้ำในถัง Hydraulic	6 ~ 7 MPa.	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
3	Dust Collector Fan	กระแสไฟ 5 - 15 A.	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
4	การกินกระแสไฟฟ้าหัวถัง #1	กระแสไฟ 26 - 34 A.	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
5	การกินกระแสไฟฟ้าหัวถัง #2	กระแสไฟ 20 - 30 A.	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
6	แรงดันลม Main	0.4 - 0.6 MPa.	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
7	ระดับน้ำในถังสั่น	อยู่ภายในแถบสีเขียว (DTE#24)	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
8	ตะแกรงกรองเม็ดขัด	ไม่สึกหลอ	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
9	แรงดันลม Pre-Coat	0.4 - 0.6 MPa.	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
10	ตรวจปริมาณผงแคลเซียม	มีเกินครึ่งถัง (เปิดฝาด)	ค	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	๐	
11	แรงลมดูดฝุ่น	0.2 - 2.5 kPa	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	
12	Emerg. ตัวควบคุมหลัก	กดปุ่มเครื่องจักรต้องหยุดทำงาน	ท	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	๑	

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนตัวบรรจง)

ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนตัวบรรจง)

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

ผู้บันทึก จบท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนตัวบรรจง) ตรวจทุกวัน

ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์

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

หน่วยงานช่อมบำรุง

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นค่าตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2.กรณีแถบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ : ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต

ผู้รับผิดชอบ พนักงานประจำเครื่อง

กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง


หัวหน้างานผลิต

เข้าตรวจสอบแก้ไข

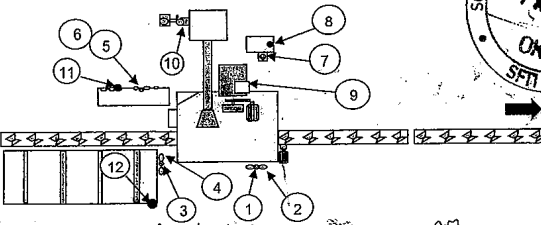
เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

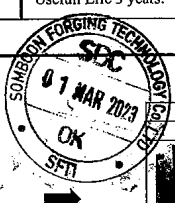
บันทึกการแก้ไขปัญหา

เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

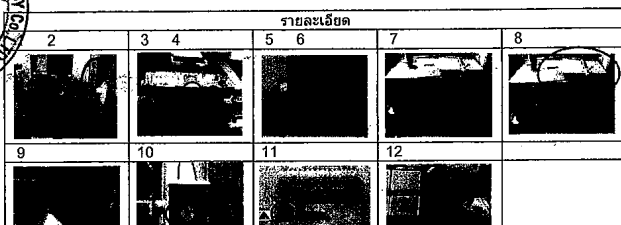
 Daily Check for Production dept. FG5-Line Somboon Forging Technology Company Limited		Usefull Life 3 years.	รหัสเอกสาร FM-MT8.5-FG007	แก้ไขครั้งที่ 6
		วันที่บังคับใช้ 1/3/2023	หน้า 1/13	

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





เดือนปี: 12/2566



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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนด้วยบรรจง)			
ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนด้วยบรรจง)			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			
ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนด้วยบรรจง) ตรวจทุกวัน			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			


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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

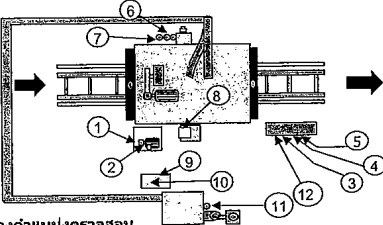
หมายเหตุ: สัญลักษณ์การลงบันทึก ☐ ปกติ ค่าอยู่ในมาตรฐาน ☒ ผิดปกติต้องหยุดเครื่อง ☒ ผิดปกติ เครื่องทำงานได้ รอแก้ไข ☒ ผิดปกติ แต่แก้ไขให้เป็นปกติแล้ว


สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง


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

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





เดือนปี: 12/2566



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

ผู้บันทึก พนักงานประจำเครื่อง (เขียนด้วยบรรจง)			
ผู้บันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต (เขียนด้วยบรรจง)			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ฝ่ายผลิต ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			
ผู้บันทึก จ.ท./หัวหน้างาน ช่อมบำรุง (เขียนด้วยบรรจง) ตรวจทุกวัน			
ผู้ตรวจการบันทึก หัวหน้างาน ช่อมบำรุง ตรวจ 2 ครั้ง/สัปดาห์			

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

หมายเหตุ 1. หัวข้อตรวจสอบที่มีมาตรฐานเป็นตัวเลข ให้บันทึกผลการตรวจเป็นตัวเลข 2. กรณีแบบมาตรฐานและหมายเลขหัวข้อรายการขาดให้เขียนในช่องว่าง

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

สัญลักษณ์สถานะในการตรวจ: ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุด ☐ ตรวจเช็คขณะเครื่องทำงาน ☒ ตรวจเช็คขณะเครื่องหยุดหรือทำงานก็ได้

กิจกรรม	ตรวจพบสิ่งผิดปกติและแจ้งหัวหน้างานผลิต	กรณีแก้ไขไม่ได้ให้เขียนในแจ้งซ่อมส่งหัวหน้างานช่อมบำรุง	เข้าตรวจสอบแก้ไข	บันทึกการแก้ไขปัญหา
ผู้รับผิดชอบ	พนักงานประจำเครื่อง	หัวหน้างานผลิต	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง	เจ้าหน้าที่ช่อมบำรุง

รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน..... วันที่..... พ.ศ. ๒๕๖๕.

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

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



SOMBOON

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



SOMBOON

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



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



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



SOMBOON

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



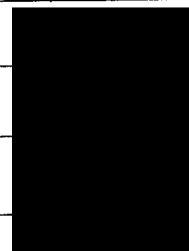
SOMBOON

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

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ



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

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

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



SOMBOON

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



SOMBOON

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



SOMBOON

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



SOMBOON

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



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



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

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ



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

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

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



somboon

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



somboon

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



somboon

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



somboon

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



somboon

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



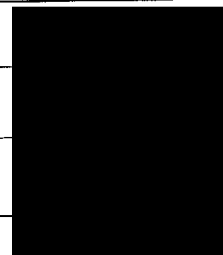
somboon

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

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ



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

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

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



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



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



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



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



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



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

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ



รายงานผลการตรวจสอบเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ ประจำเดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

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



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





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



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



somboon

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



somboon

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



SOMBOON

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



SOMBOON

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

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ



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

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

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



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



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



SOMBOON

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



SOMBOON

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



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

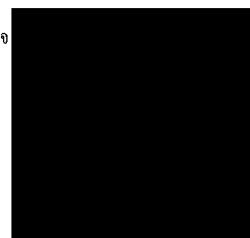


No.	อาคาร	หมายเลขถัง	จุดติดตั้ง	ขนาด	รายการตรวจสอบ				หมายเหตุ
					สภาพถัง	สภาพสายฉีด	สลัก	แรงดัน/น้ำหนัก	
140	3/1	SAT2-B3-C-025	หน้า 12 K Machine-K line	10 ปอนด์	/	/	/	/	
141		SAT2-B0-D-001	เชื่อม รปภ. (1)	15 ปอนด์	/	/	/	/	
142		SAT2-B0-D-002	เชื่อม รปภ. (1)	10 ปอนด์	/	/	/	/	
143		SAT2-B0-D-003	ในโรงอาหาร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

หมายเหตุ

- ☒ สภาพปกติ
☒ สภาพผิดปกติ
☒ ดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว

วันที่ตรวจ



แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำปี

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอุบัติเหตุประจำปี ๒๕๖๕

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำปี ๒๕๖๕

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัตรภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอุบัติเหตุประจำปี ๒๕๕๖

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำปี

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอีกที่ภัยจะจำเตือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงภัยประจำปี ๒๕๖๕

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบเชิงสถิติประจำปี

[illegible]

หมายเหตุ : / หมายถึง พร้อมใช้งาน X หมายถึง ไม่สอดคล้อง หรือ ไม่พร้อมใช้งาน

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำปี ๒๕๖๕

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสุขภาพผู้เสี่ยงอุบัติเหตุ

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอัคคีภัยประจำเดือน

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงอุบัติเหตุประจำปี


[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบจุดเสี่ยงภัยประจำปี ๒๕๖๔

[illegible]

[illegible]

แบบฟอร์มสำรวจและตรวจสอบคุณสมบัติเชิงอัคคีภัยกับประจําเดือน				
บริษัท	พ.ศ.๒๕๖๒	ชื่อผู้สำรวจ	ชื่อผู้ตรวจ	ชื่อผู้ตรวจ
สถานที่	จุดตั้งเครื่อง	หัวข้อตรวจสอบ	หมายเหตุ/การพิจารณา	วันที่ตรวจ
สถานที่	จุดตั้งเครื่อง	หัวข้อตรวจสอบ	หมายเหตุ/การพิจารณา	วันที่ตรวจ
6	อันตรายจากไฟฟ้า	1. อุปกรณ์ไฟฟ้า	2. อุปกรณ์ไฟฟ้า	3. อุปกรณ์ไฟฟ้า
7	Boiler	1.1 สถานะ	1.2 ระบบป้องกันระเบิด	1.3 การปฏิบัติตามกฎหมาย
8	ห้องเก็บก๊าซ LPG	1.1 สถานะ	1.2 ระบบป้องกันระเบิด	1.3 การปฏิบัติตามกฎหมาย
9		1.3 อุปกรณ์ไฟฟ้า		
10	ห้องควบคุมไฟฟ้า			



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง

Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน

สภ.1๖๗ / ๕๕๔


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

เครื่องมือ / สัญลักษณ์

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

ผู้ตรวจ

วันที่



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง

Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน

สภ.1๖๗ / ๕๕๔

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

เครื่องมือ / สัญลักษณ์

H-13	หน้าเครื่อง 1 - ZC		/	ปกติ
H-14	ด้านข้างเครื่อง 7 - HTL		X	ผิดปกติ
H-15	บริเวณท้ายไลน์ ๕		⊗	แก้ไขแล้ว
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check อาคาร 3			
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7			
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6			

ผู้ตรวจ

วันที่



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง

Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน ปี พ.ศ. ๒๕๖๖ / ๒๕๖๖

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

เครื่องแบบ / สัญลักษณ์

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



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง


Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน ปี พ.ศ. ๒๕๖๖ / ๒๕๖๖

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

เครื่องแบบ / สัญลักษณ์

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



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited


ประจำเดือน

ปี / เดือน / 66

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

เครื่องมือ / วัสดุภัณฑ์

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



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited


ประจำเดือน

ปี / เดือน / 66

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

เครื่องมือ / วัสดุภัณฑ์

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




แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน / 2566

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

เครื่องมือ / สัญลักษณ์

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



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง
Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน / 2566

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

เครื่องมือ / สัญลักษณ์

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



แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง

Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน กรกฎาคม / 2566

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ													
			H-01		H-02		H-03		H-04		H-05		H-06			H-07		H-08		H-09		H-10		H-11		H-12		
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ		ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อเมนส่งจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง 1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก 1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ 1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี 1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด 2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ 2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง 2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ 2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง 3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์วน้ำ 3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ 3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด 3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เชียงสายอย่างเป็นระเบียบ 4.2 สายยึดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
เครื่องมือ / อุปกรณ์																												
H-01	Morning Market Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC																								/	ปกติ
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL																								X	ผิดปกติ
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณห้องไลน์																								⊗	แก้ไขแล้ว
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL																									
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR																									
H-06	STORE <FGI>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR																									





แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง

Somboon Forging Technology Company Limited

ประจำเดือน กรกฎาคม / 2566

ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ													
			H-13		H-14		H-15		H-16		H-17		H-18															
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ														
1	ระบบท่อเมนส่งจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง 1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก 1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ 1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี 1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด 2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ 2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง 2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ 2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง 3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากวาล์วน้ำ 3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ 3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด 3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เชียงสายอย่างเป็นระเบียบ 4.2 สายยึดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/		/			
เครื่องมือ / อุปกรณ์																												
H-13	หน้าห้อง 1-ZC																									/	ปกติ	
H-14	ด้านข้างห้อง 7-HTL																									X	ผิดปกติ	
H-15	บริเวณห้องไลน์ K																									⊗	แก้ไขแล้ว	
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check อาคาร 3																											
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7																											
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6																											

		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง Somboon Forging Technology Company Limited															
		ประจำเดือน สิงหาคม / ๒๕๕๖															
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ		
			H-01	H-02	H-03	H-04	H-05	H-06	H-07	H-08	H-09	H-10	H-11	H-12			
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อน้ำจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากหัวน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		4.2 สายยึดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
เครื่องมือ / วัสดุภัณฑ์																	
H-01	Morning Market Meeting Area	H-07	บริเวณ 1-ZC	/ ปกติ													
H-02	หน้าห้องผลิต	H-08	บริเวณ 7-HTL	X ผิดปกติ													
H-03	หน้าห้อง QA	H-09	บริเวณท้ายไลน์	⊗ แก้ไขแล้ว													
H-04	FORGING <G.6>	H-10	บริเวณเก็บ RAW MATERIAL														
H-05	FORGING <G.1>	H-11	บริเวณ DUST COLLECTOR														
H-06	STORE <F/G1>	H-12	บริเวณห้อง AIR COMPRESSOR														

		แบบตรวจสอบสายฉีดน้ำดับเพลิง Somboon Forging Technology Company Limited															
		ประจำเดือน สิงหาคม / ๒๕๕๖															
ลำดับ	หัวข้อการตรวจเช็ค	รายการตรวจเช็ค	FIRE HOSE												หมายเหตุ		
			H-13	H-14	H-15	H-16	H-17	H-18									
			ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	
1	ระบบท่อน้ำจ่ายน้ำ	1.1 จุดต่อท่อต่างๆ มั่นคง แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.2 ระบบท่อสะอาด ไม่มีสิ่งสกปรก	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากระบบท่อ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.4 วาล์วเปิด-ปิดอยู่ในสภาพดี	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		1.5 ข้อต่อระหว่างท่อและสาย	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
2	สายฉีดน้ำดับเพลิง	2.1 ไม่มีรอยแตกบนตัวสายฉีด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.2 สภาพสายไม่แห้งกรอบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.3 หัวต่อสายติดกับท่อน้ำ แข็งแรง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.4 สภาพของหัวฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		2.5 ค้างสายออกอย่างง่ายดาย ไม่ติด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
3	การทดสอบการฉีด	3.1 วาล์วเปิด-ปิดหมุนได้คล่อง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.2 ไม่มีน้ำรั่วออกจากหัวน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.3 ไม่มีน้ำรั่วออกจากสายฉีดน้ำ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.4 แรงดันน้ำอยู่ในระดับที่กำหนด	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		3.5 การทดสอบโดยทั่วไป	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
4	การเก็บสายหลังทดสอบ	4.1 เรียงสายอย่างเป็นระเบียบ	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		4.2 สายยึดอยู่บนราวแขวน อย่างมั่นคง	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
เครื่องมือ / วัสดุภัณฑ์																	
H-13	หน้าเครื่อง 1 - ZC		/ ปกติ														
H-14	ด้านข้างเครื่อง 7 - HTL		X ผิดปกติ														
H-15	บริเวณท้ายไลน์ K		⊗ แก้ไขแล้ว														
H-16	บริเวณหน้าห้อง Cut Check 01A15 3																
H-17	บริเวณประตู Shuter Door 7																
H-18	บริเวณประตู Shuter Door 6																



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/1/65

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

REMARK :
N = NORMAL AB = ABNORMAL



Somoon
ADVANCE TECHNOLOGY

SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-2

DATE/TIME	10/1/66
-----------	---------

[illegible]



10/2/86.

DATE/TIME

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



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME 10/1/66.

[illegible]



DATE/TIME 10/2/66

DATE/TIME	10/2/66
-----------	---------

[illegible]

DATE/TIME

08/2/00

[illegible]



DATE/TIME	10/3/66
-----------	---------

10/3/66

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



DATE/TIME 70/3/66

70/3/66

[illegible]



10/4/66

DATE/TIME

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



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME	10/3/66
-----------	---------

[illegible]



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME

10/4/66

[illegible]



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/5/06

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



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/5/01

[illegible]



10/6/23.

AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
		N	AB	
FIRST AID	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
LOBBY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PRODUCTION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
QA	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CALIBRATION	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TESTING ROOM	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
INSP/CEMENT	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
STORE	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
LOCKER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
TOILET ROOM	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 1	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
CONFERENCE ROOM 2	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PANTRY	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
DOCUMENT KEEPING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• FIXTEMP HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
TOILET -M	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
PLANNING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
PURCHASE	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SECRETARY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
SAFETY	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ACCOUNTING	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
MAG	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
ENGINEER	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
GSM	• RATE OF RISE HEAT DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		
	• PHOTOELECTRIC SMOKE DETECTOR	/		

REMARK :
N = NORMAL
AB = ABNORMAL



DATE/TIME 6/5/86

[illegible]



SMOKE/HEAT DETECTOR TEST BUILDING-3

DATE/TIME

10/6/66.

[illegible]



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/1/16

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : [Redacted] จบท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/1/16

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : [Redacted] จบท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

DATE/TIME 701216.

[illegible]

*** กรณีใช้ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย : [REDACTED] จันท:ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 70/2/66.

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการถ่วงน้ำหนักที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :  จันท.ผู้ตรวจสอบ



COMBUSTION TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-3

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

[illegible]

*** กรณีให้ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/9/86

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

***** กรณีที่ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/3/16

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

*** กรณีที่ทดสอบ โดยการทดสอบแล้วไม่ถึง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : [REDACTED] จบท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/3/16

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

*** กรณีที่ทดสอบ โดยการทดสอบแล้วไม่ถึง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : [REDACTED] จบท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/4/66

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

จนท.ผู้ตรวจสอบ

กรณีให้ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

பாது

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-3

DATE/TIME 10/4/66

[illegible]

*** กรณีให้ทดสอบโดยการคัดสัญญาแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/4/66

ITEM	AREA/PLACE	EQUIPMENT	RESULT		REMARK
			N	AB	
1	M/C H-Line-2LNC	Fire Alarm No.1	/		
2	ตู้ควบคุม DKK	Fire Alarm No.2	/		
3	K-12 H-Line	Fire Alarm No.3	/		
4	ตู้ Line-H	Fire Alarm No.4	/		
5	ตู้รับสัญญาณแจ้งภัย	Fire Alarm No.5	/		
6	ตู้รับ Raw Material	Fire Alarm No.6	/		
7	ตู้รับสาย Forging 3	Fire Alarm No.7	/		
8	Forging G-09	Fire Alarm No.8	/		
9	ตู้รับสัญญาณ Store	Fire Alarm No.9	/		
10	ตู้รับ Raw material	Fire Alarm No.10	/		
11	Forging 4 G-01	Fire Alarm No.11	/		
12	Forging 4 G-05	Fire Alarm No.12	/		
13	พื้นที่วาง Training	Fire Alarm No.13	/		

*** กรณีที่ทดสอบโดยการกดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

ଦେୟ :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10/5/68

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : [REDACTED] จ.ท.ผู้ตรวจสอบ



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/5/68

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที
โดย : [REDACTED] จ.ท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-3

10/5/56

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการกวดัญญาแล้วไม่ตั้ง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

ឈ្មោះ :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



somoon
ADVANCE TECHNOLOGY

FIRE ALARM TEST BUILDING-1

DATE/TIME 10 / 06 / 23.

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการตัดสินอยู่แล้วนับตั้งแต่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-3

DATE/TIME 10/06/66.

[illegible]

*** กรณีที่ทดสอบโดยการทดสอบแล้วไม่ตั้ง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

โดย :

จนท.ผู้ตรวจสอบ



FIRE ALARM TEST BUILDING-2

DATE/TIME 10/6/23.

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

*** กรณีที่ทดสอบโดยการดัดสัญญาณแล้วไม่ดัง ดำเนินการแจ้งเจ้าหน้าที่แผนกซ่อมบำรุง เพื่อดำเนินการแก้ไขทันที

பேர்ப்பாட்டு :

จนท.ผู้ตรวจสอบ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10 / 1 / 2566

ผู้ตรวจเช็ค.....

.....

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10 / 1 / 66

ผู้ตรวจเช็ค.....

.....

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 16/9/66
ผู้ตรวจเช็ค ธีระศักดิ์

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

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 2 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉวีญา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/9/66
ผู้ตรวจเช็ค ธีระศักดิ์

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

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 9 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉวีญา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/2/66
ผู้ตรวจเช็ค จิณห์เดช

ประจำเดือน กุมภาพันธ์

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องนำอาคาร2	/	/	/	
2	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (1-ZC)	/	/	/	
3	ประตูด้านข้าง M/C H-Line (8-PSH)	/	/	/	
4	ประตูด้านท้ายไลน์ M/C H-Line (12-K)	/	/	/	
5	ประตูด้านสโตร์ R/M	/	/	/	
6	ประตูทาง F/G 4 (G-01)	/	/	/	
7	ประตูข้างห้องสำนักงาน	/	/	/	

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/2/66
ผู้ตรวจเช็ค จิณห์เดช

ประจำเดือน กุมภาพันธ์

จุดที่	สถานที่ติดตั้ง	ผลการตรวจ			หมายเหตุ
		ความสว่าง	สภาพอุปกรณ์	ไม่มีสิ่งกีดขวาง	
1	ประตูด้านหน้าห้องนำอาคาร3	/	/	/	
2	ประตูด้านข้างท้ายไลน์ M/C K-Line (12-K)	/	/	/	
3					
4					
5					
6					
7					

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 2 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/3/66 ประจําเดือน ปีพ.ศ.
ผู้ตรวจเช็ค คือ วิศวกร

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์ธิดา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/3/66 ประจําเดือน ปีพ.ศ.
ผู้ตรวจเช็ค คือ วิศวกร

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์ธิดา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 20/3/66
ผู้ตรวจเช็ค วิศวกร

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/66
ผู้ตรวจเช็ค วิศวกร

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

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 1 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา นูรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/66
ผู้ตรวจเช็ค วิศวกร

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/66
ผู้ตรวจเช็ค วิศวกร

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

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา นูรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/56. ประจําเดือน มีนาคม

ผู้ตรวจเช็ค ธีรภัทร

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

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/4/56. ประจําเดือน มีนาคม

ผู้ตรวจเช็ค ธีรภัทร

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

หมายเหตุ : 1 คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 9 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/5/66
ผู้ตรวจเช็ค ทัศนวิทย์

10/5/66

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

ผู้ตรวจเช็ค ทัศนวิทย์

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/5/66
ผู้ตรวจเช็ค ทัศนวิทย์

10/5/66

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

ผู้ตรวจเช็ค ทัศนวิทย์

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 8 จุด

N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค ๒๖/๕/๕๖
ผู้ตรวจเช็ค กษิณัส

.....ประจำเดือน
ผู้ตรวจเช็ค.....

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

หมายเหตุ : ๑ คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน ๒ คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจข้อ

O.K. จำนวน.....จุด
N.G. จำนวน.....จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร1
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

วันที่ตรวจเช็ค 10/06/๕๖
ผู้ตรวจเช็ค.....

.....ประจำเดือน
ผู้ตรวจเช็ค.....

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

หมายเหตุ : ๑ คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน ๒ คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจข้อ

O.K. จำนวน.....จุด
N.G. จำนวน.....จุด

ผู้รายงาน

(นางสาวพิมพ์ฉิชา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร2
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

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

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 7 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์นิษา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

แบบฟอร์มตรวจสอบป้ายทางออกหนีไฟ(Exit Fire) อาคาร3
บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

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

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

หมายเหตุ : / คือ สภาพปกติ พร้อมใช้งาน X คือ สภาพผิดปกติ ไม่พร้อมใช้งาน

ผลการตรวจเช็ค

O.K. จำนวน 2 จุด
N.G. จำนวน 0 จุด

ผู้รายงาน

.....
(นางสาวพิมพ์นิษา บุรพา)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

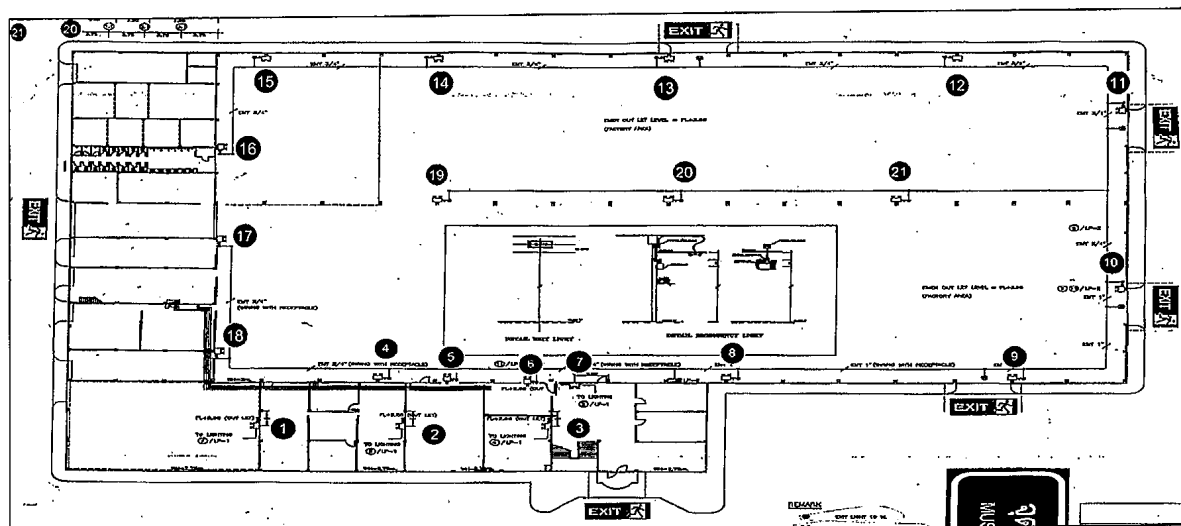


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน มกราคม / ๒๕๖๖

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



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

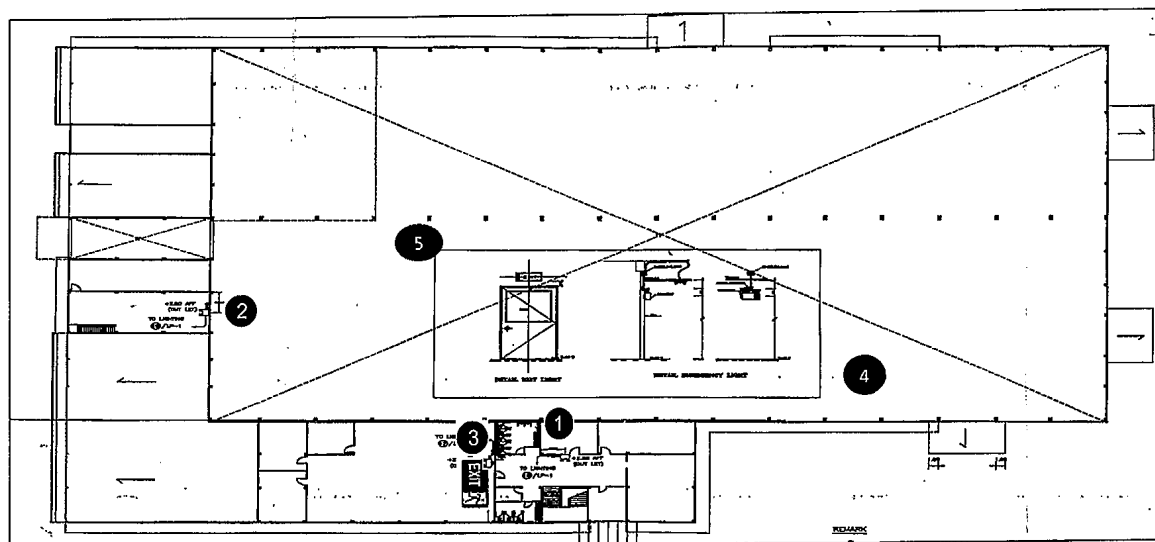


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

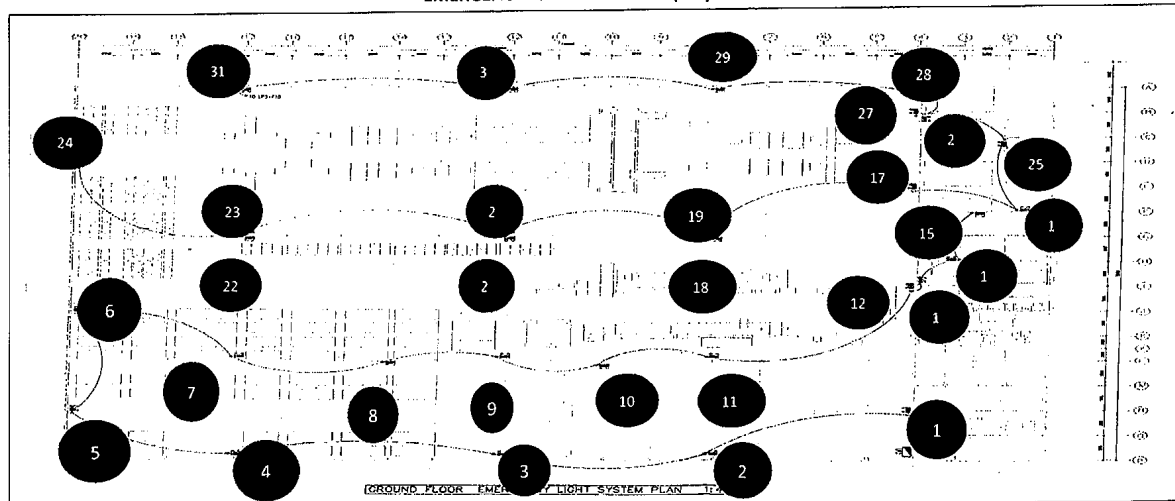
ประจำเดือน มกราคม / ๒๕๖๖.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



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

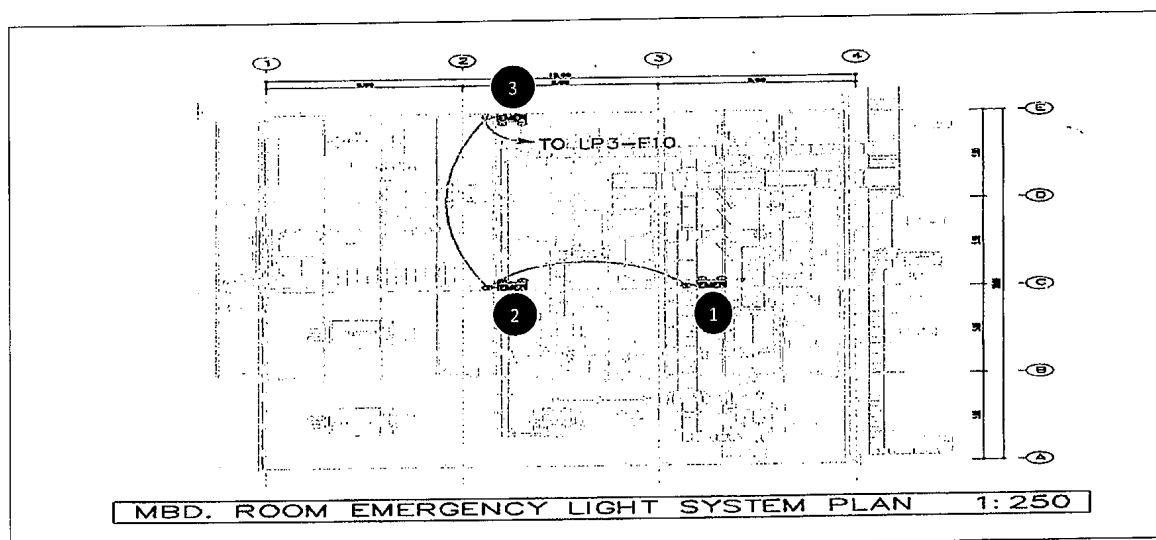
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



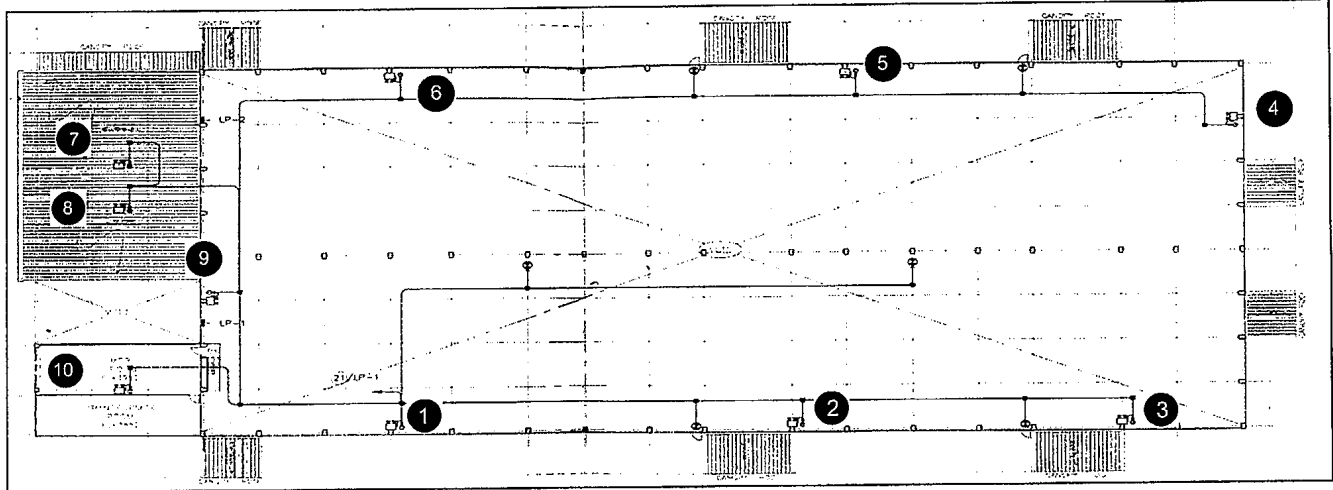
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light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



EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) ตาราง 2

[illegible]

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)

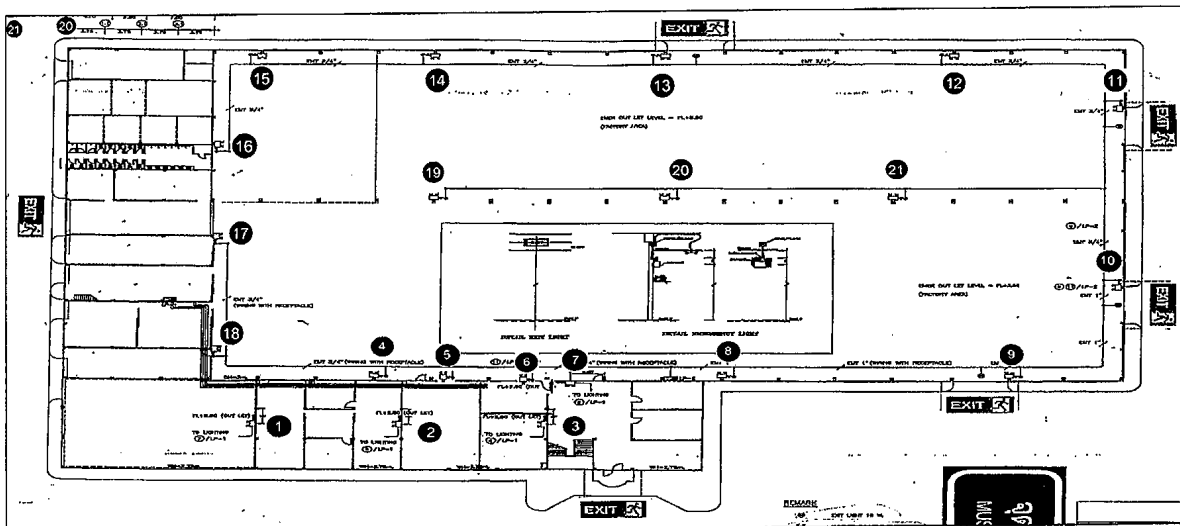


EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	CANOPY ROOF 1	/		6	1-ZC K-LINE	/	
2	CANOPY ROOF 2	/		7	AIR COMPRESSOR	/	
3	CANOPY ROOF 3	/		8	BOIL	/	
4	ท้าย K-LINE	/		9	ตู้ไฟ LP-1	/	
5	9-LNC K-LINE	/		10	MDB	/	

Remark

1/2

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



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

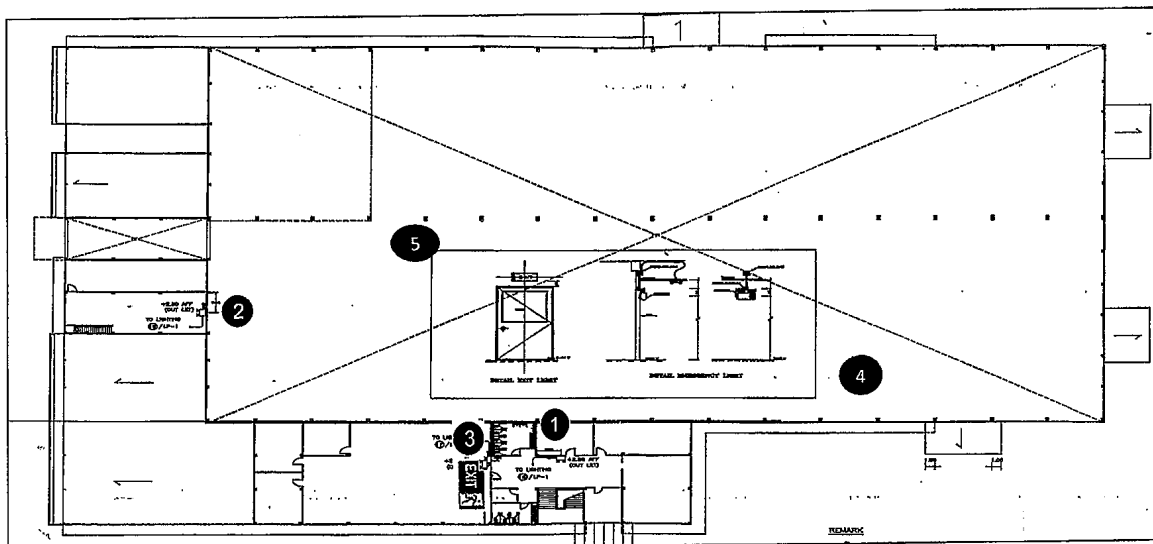


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566 .

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



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

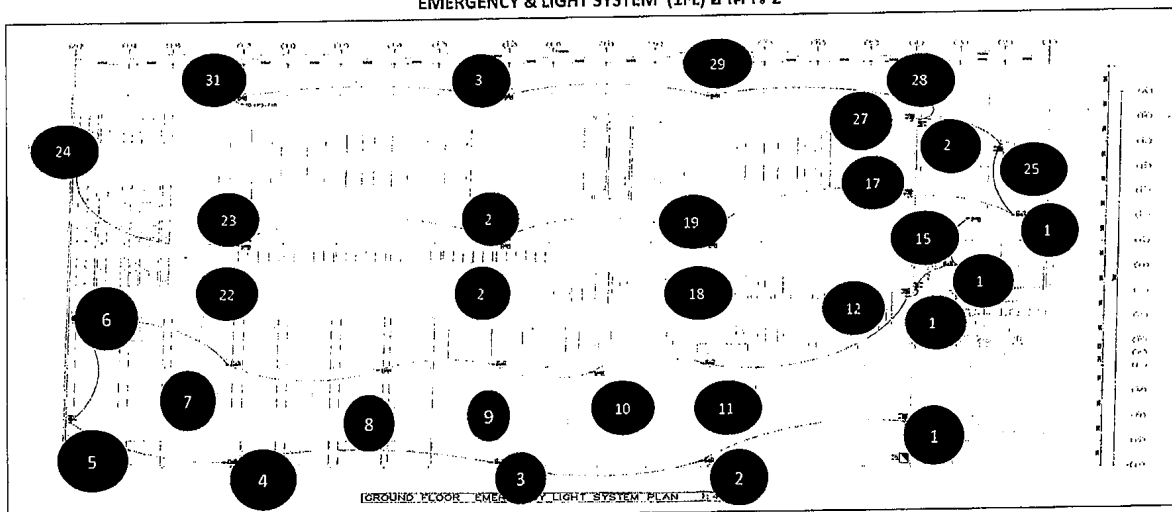


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566 .

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



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

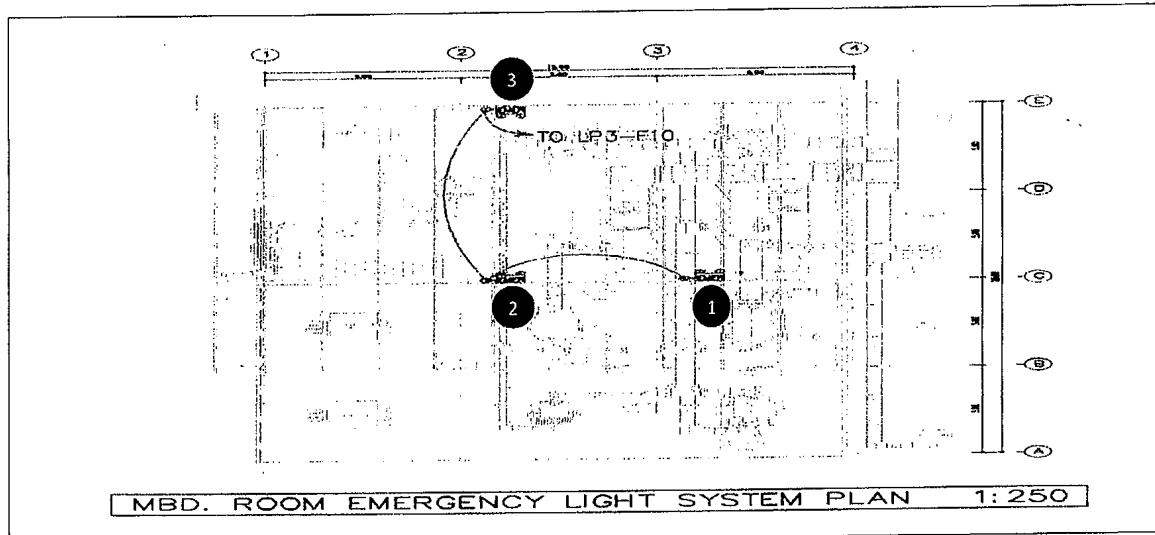


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2



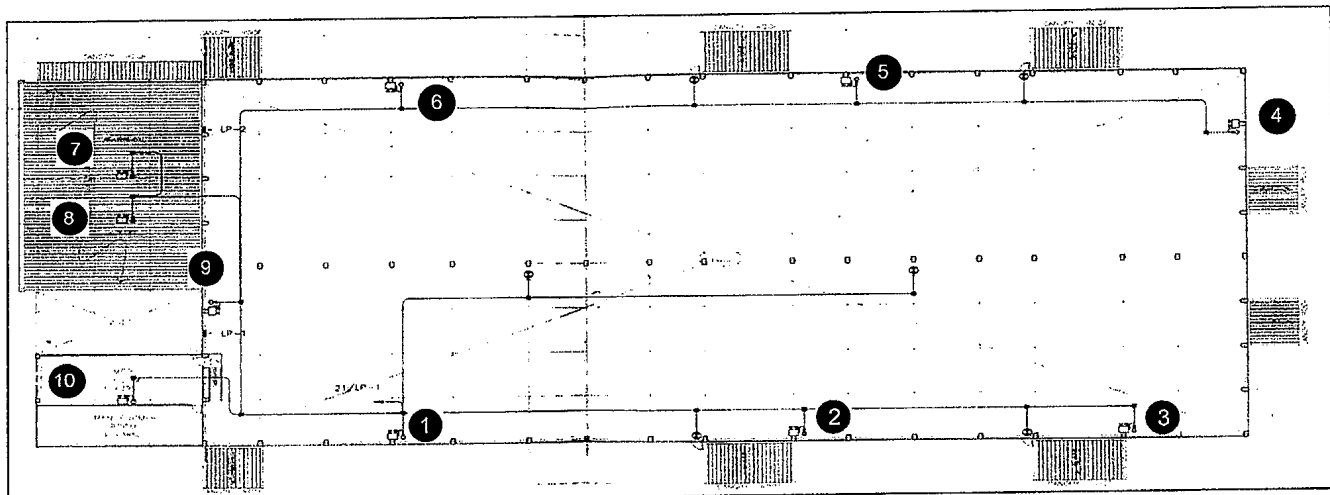
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/									
2	Emergency Light	/									
3	Emergency Light	/									



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ประจำเดือน กุมภาพันธ์ / 2566.

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



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

Remark

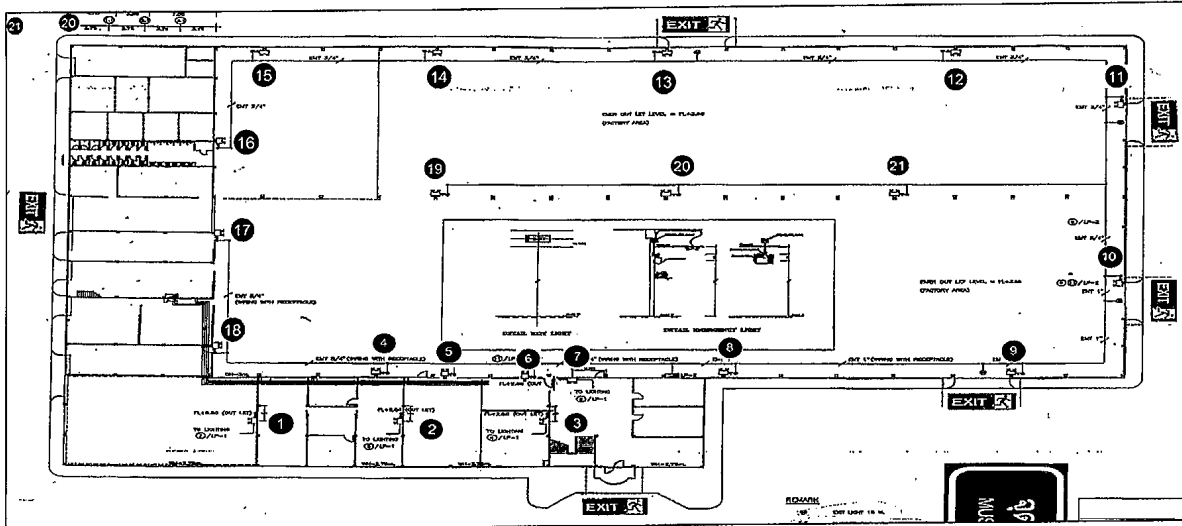


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน สิงหาคม/2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



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

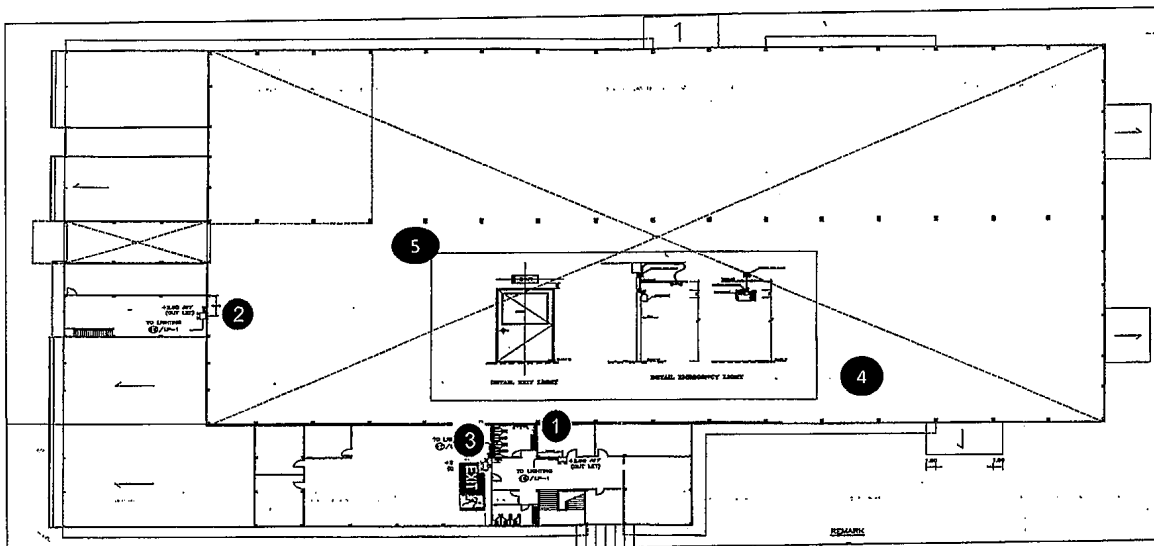


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

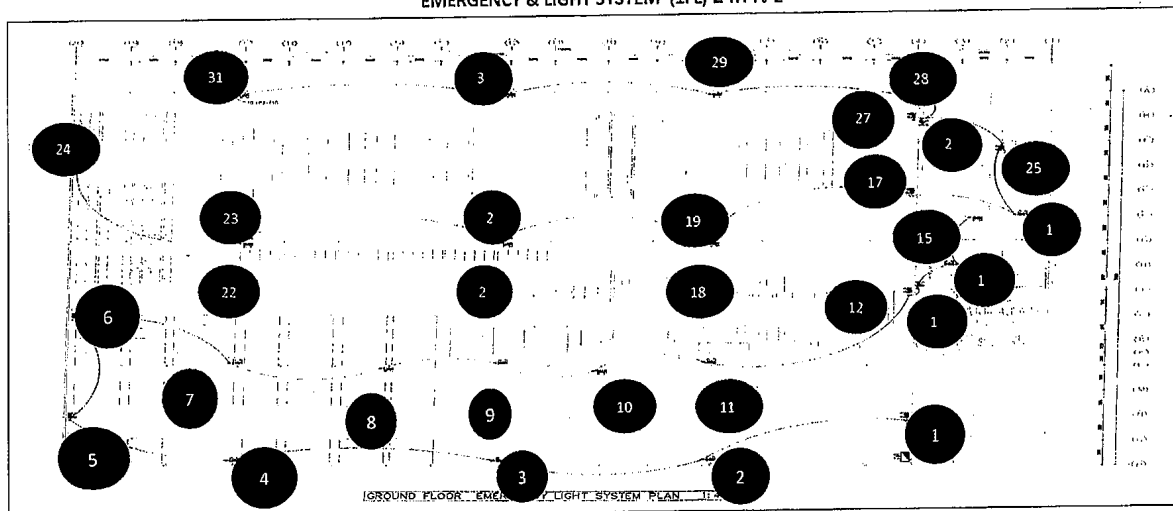
ประจำเดือน สิงหาคม/2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



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

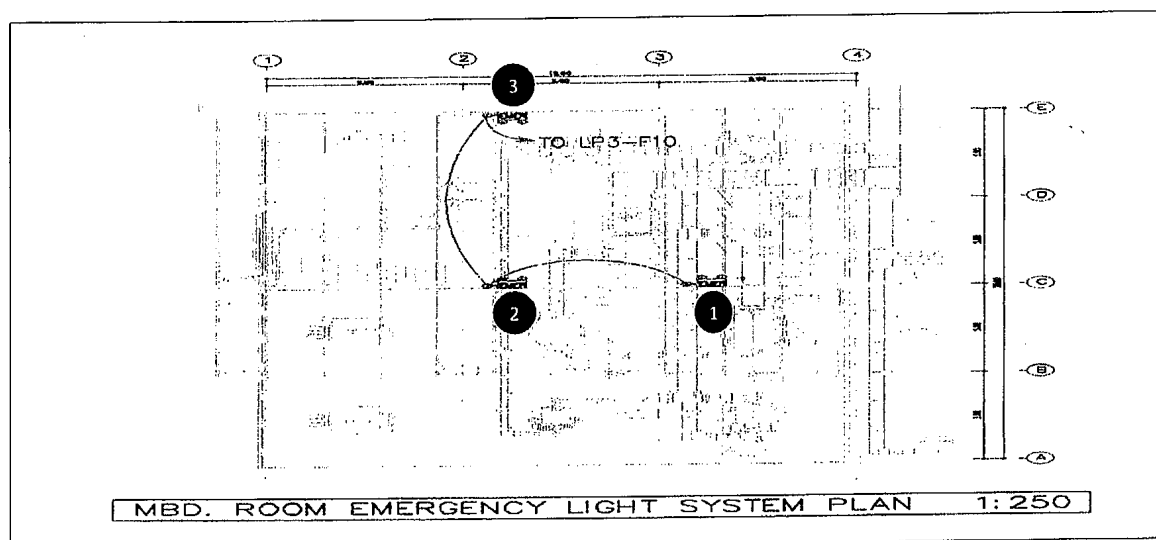
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) ฉากร 2



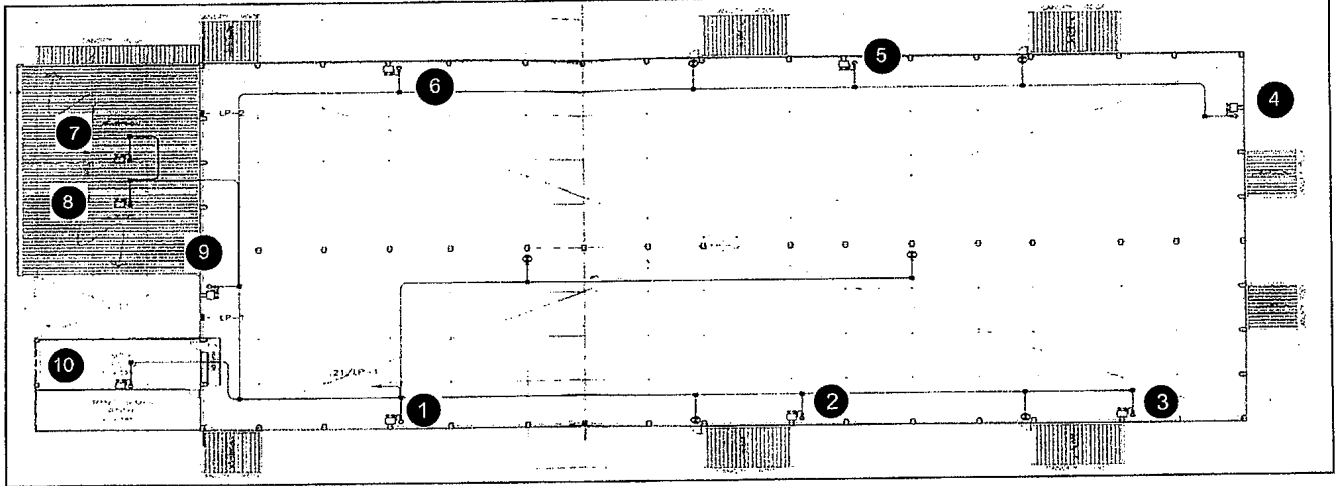
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light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



EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2

[illegible]

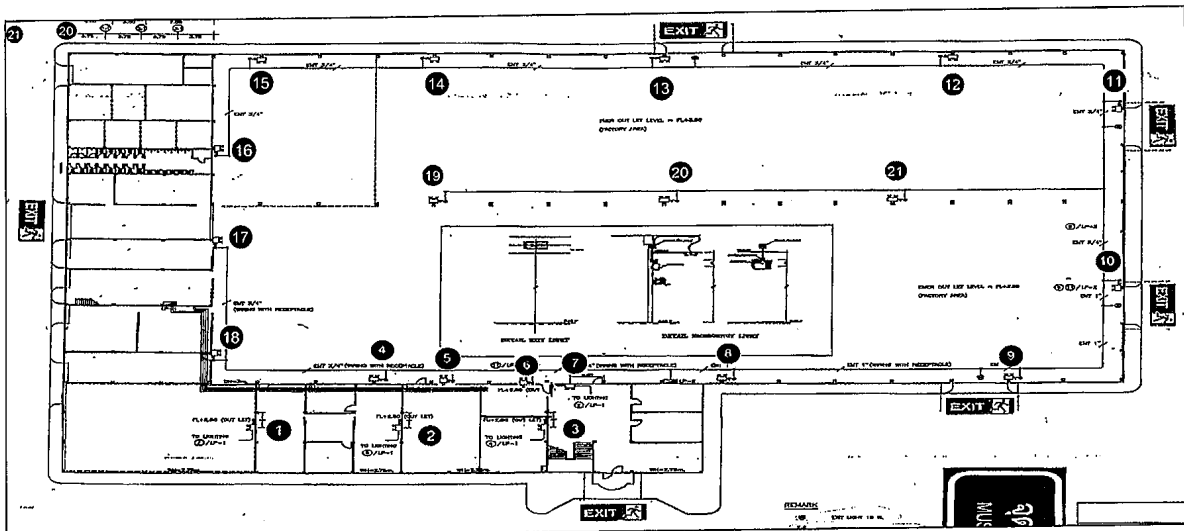
แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



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

Remark

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



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

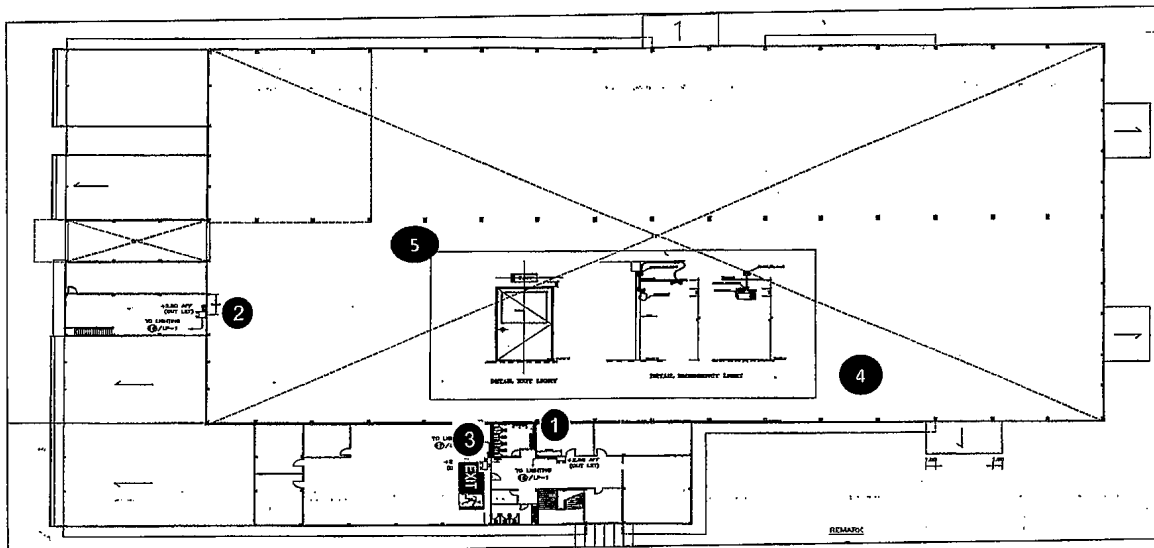


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน เมษายน/2566

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



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

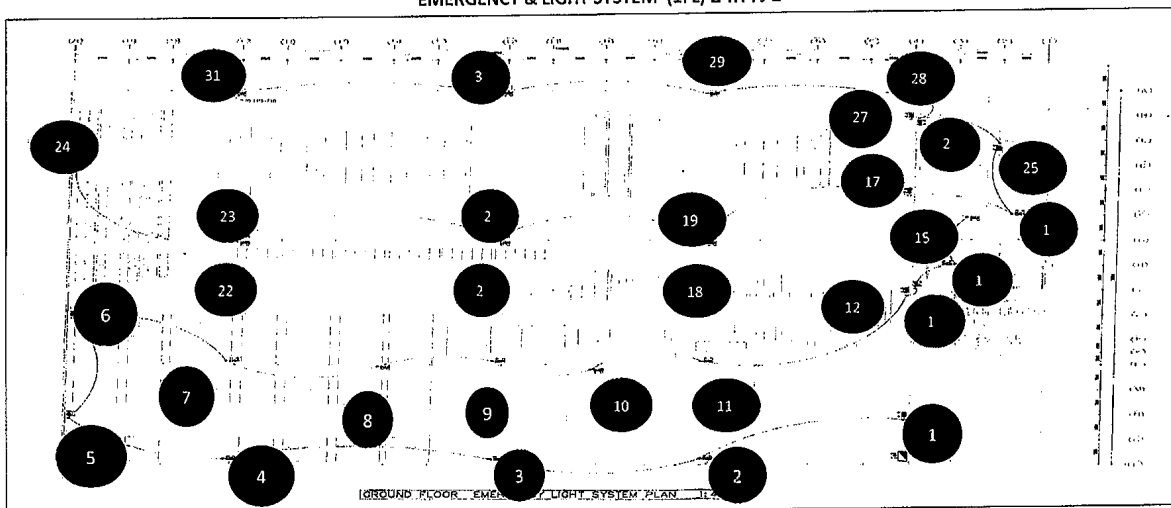


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน เมษายน/2566

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light	/		29	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/		12	Emergency Light	/		21	Emergency Light	/		30	Emergency Light	/	
4	Emergency Light	/		13	Emergency Light	/		22	Emergency Light	/		31	Emergency Light	/	
5	Emergency Light	/		14	Emergency Light	/		23	Emergency Light	/					
6	Emergency Light	/		15	Emergency Light	/		24	Emergency Light	/					
7	Emergency Light	/		16	Emergency Light	/		25	Emergency Light	/					
8	Emergency Light	/		17	Emergency Light	/		26	Emergency Light	/					
9	Emergency Light	/		18	Emergency Light	/		27	Emergency Light	/					

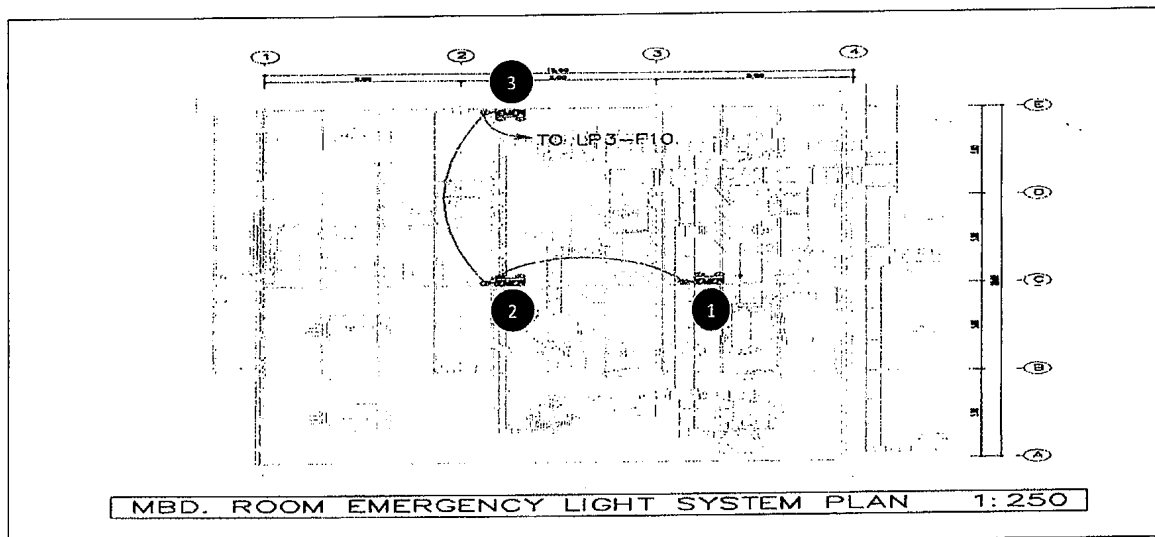


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

ประจำเดือน เมษายน / 2566.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2



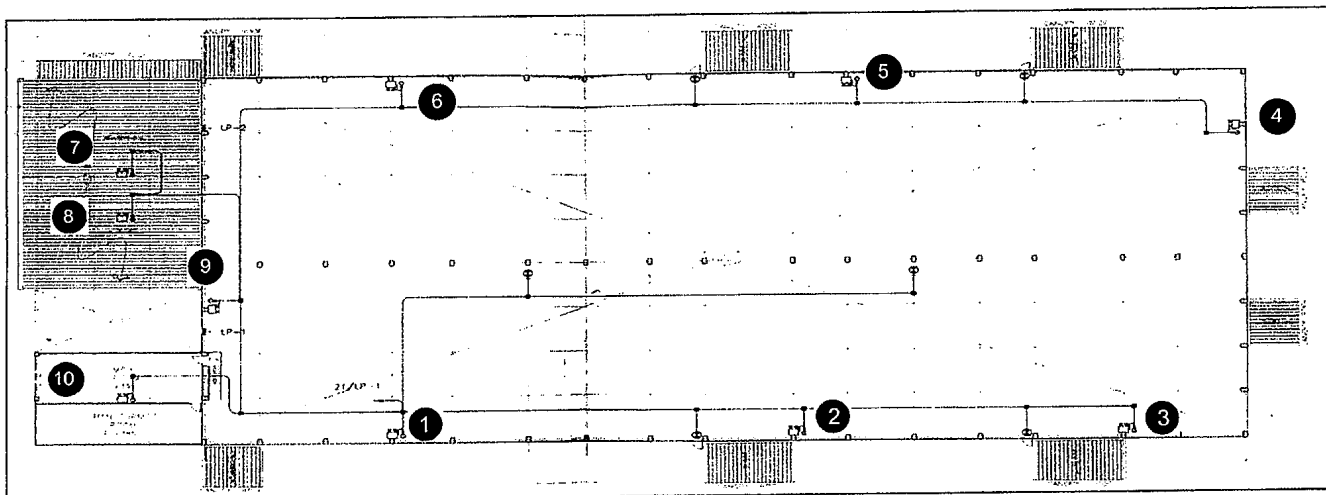
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/									
2	Emergency Light	/									
3	Emergency Light	/									



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ประจำเดือน เมษายน / 2566.

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



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

Remark

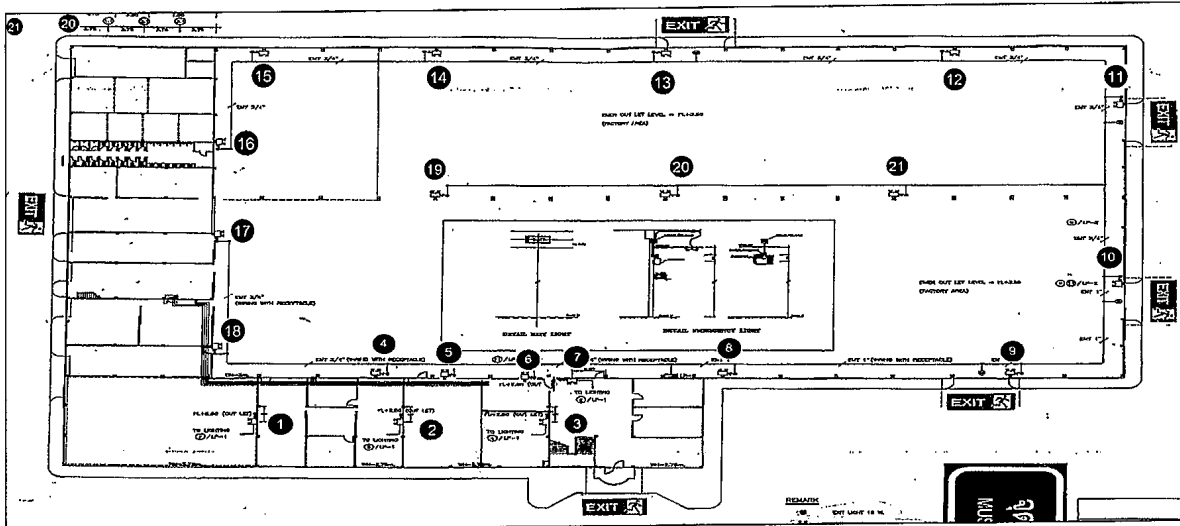


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

1/2

ประจำเดือน พฤษภาคม / 2566

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



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

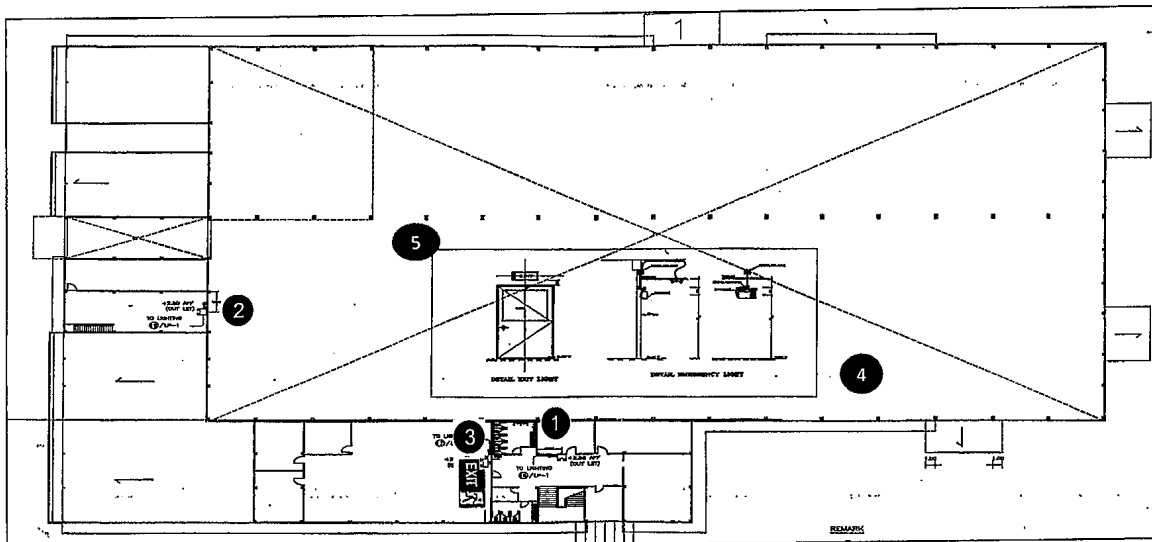


SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

2/2

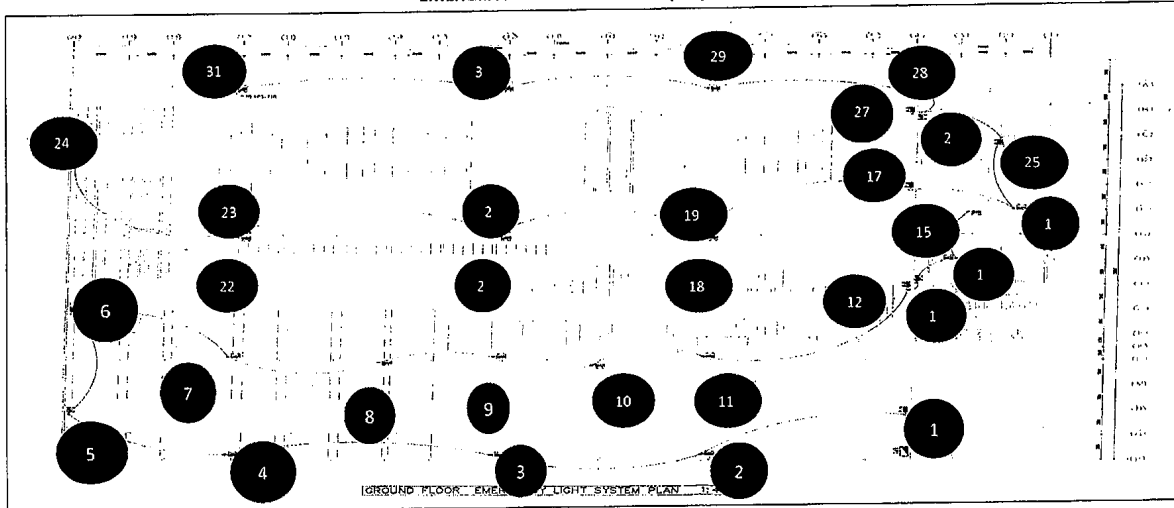
ประจำเดือน พฤษภาคม / 2566

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1



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

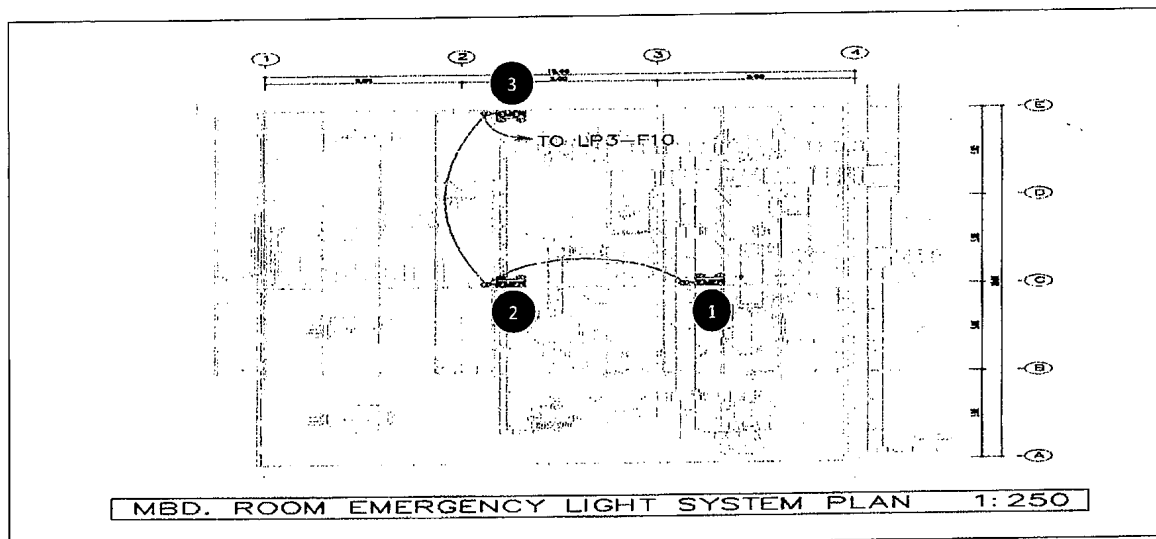
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



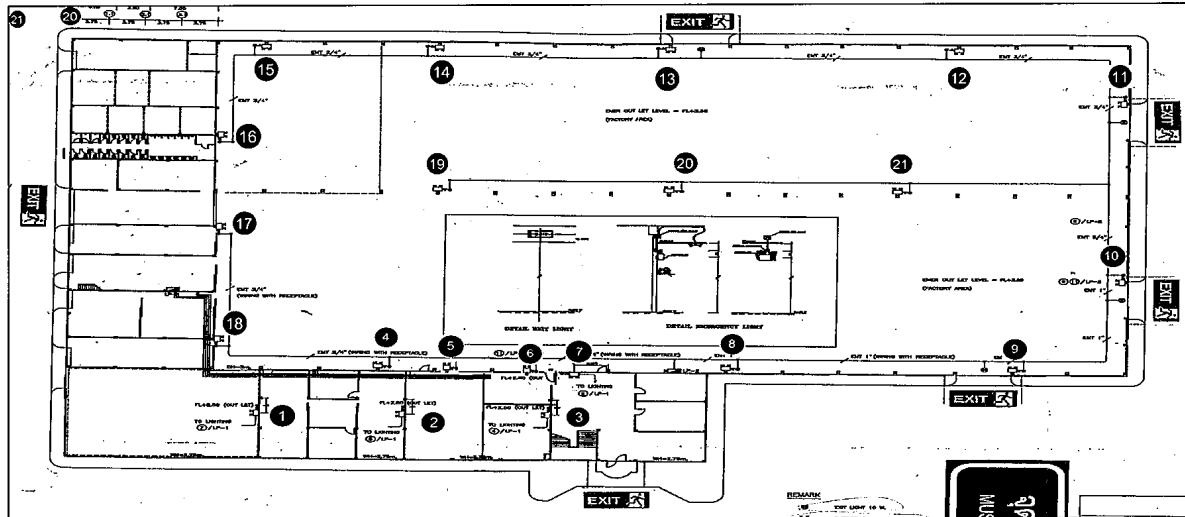
EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result		EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal			Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/		10	Emergency Light	/		19	Emergency Light	/		28	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/		11	Emergency Light	/		20	Emergency Light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



EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2

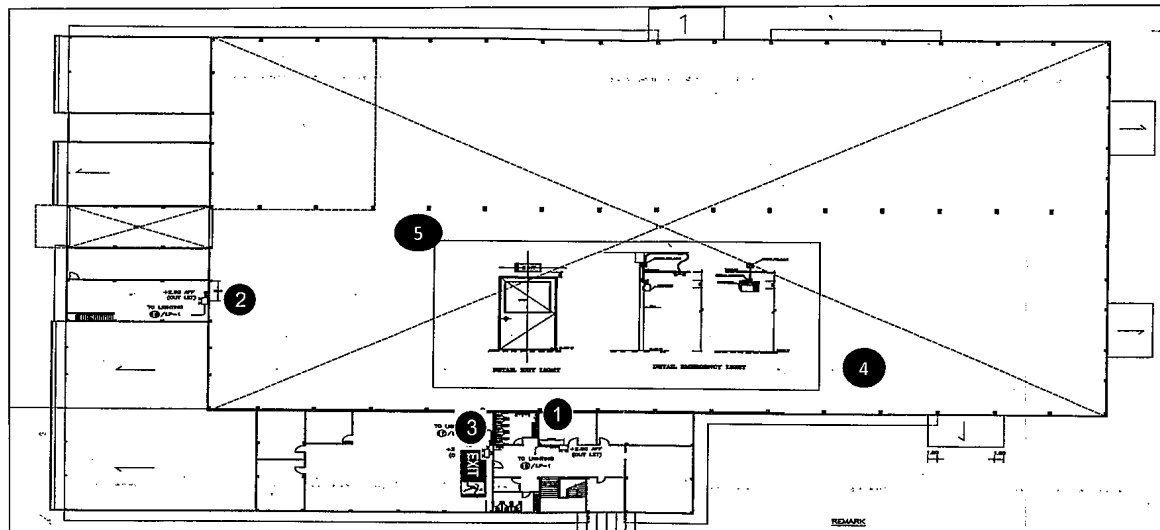
[illegible]

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 1



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

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 1

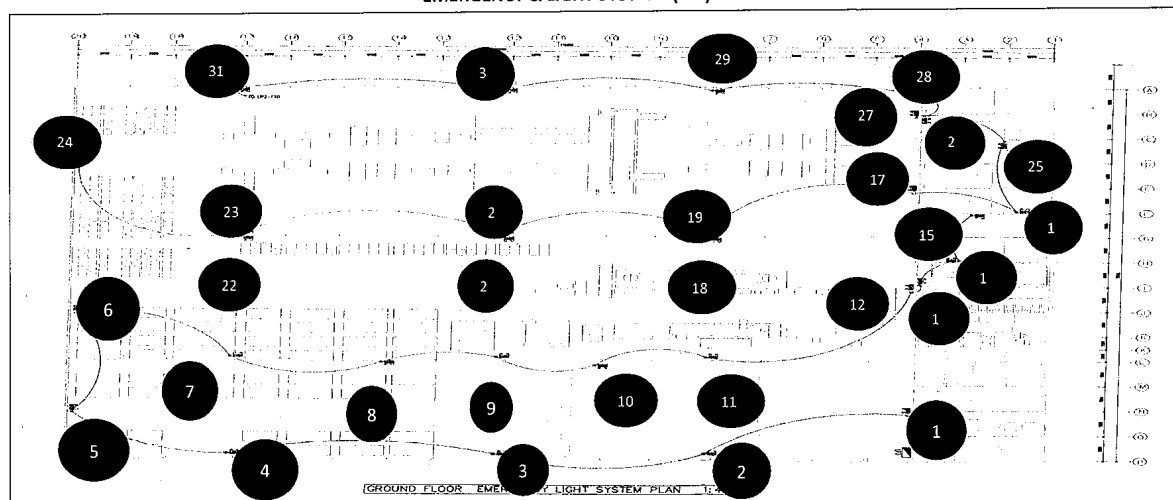


EMG.No.	Area	Result	
		Normal	Abnormal
1	Emergency Light	/	
2	Emergency Light	/	
3	Emergency Light	/	

ประจำเดือน / 2023,

 9

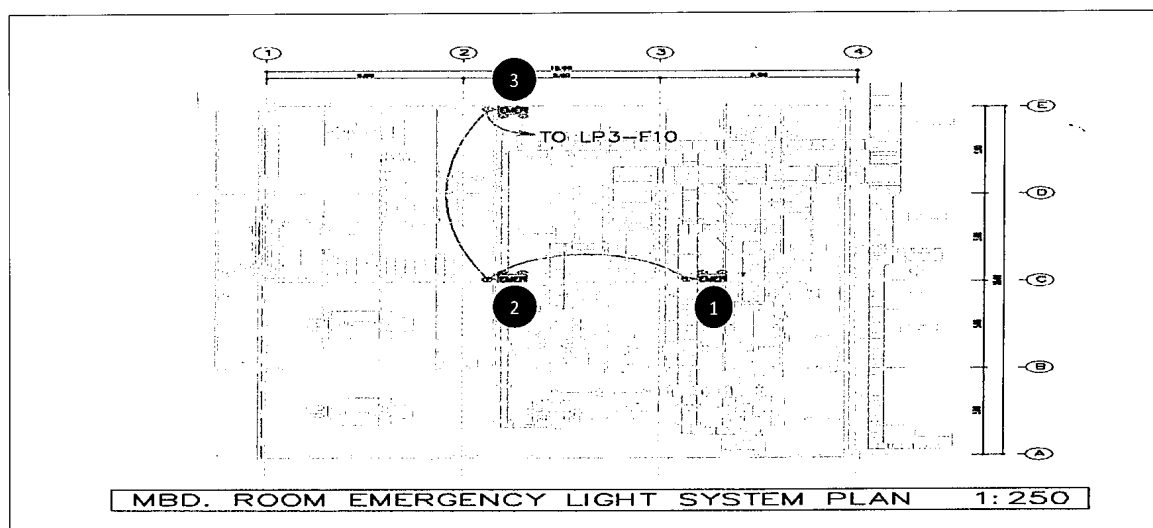
EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (1FL) อาคาร 2



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

ประจำเดือน สิงหาคม / 2023.

EMERGENCY & LIGHT SYSTEM (2FL) อาคาร 2

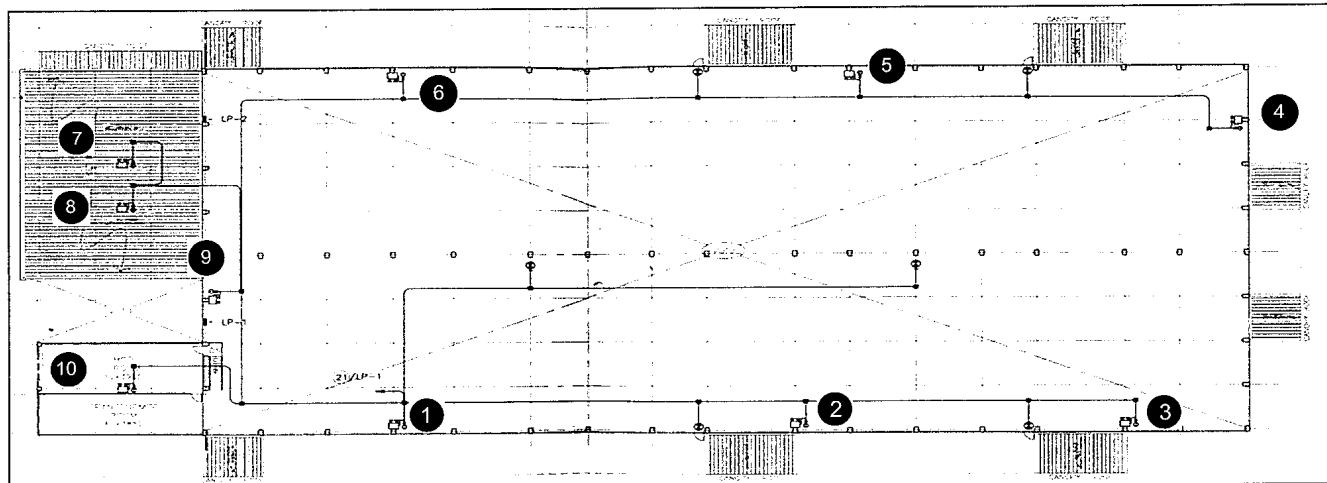
[illegible]



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

ประจำเดือน สิงหาคม / 2023.

แบบตรวจสอบ EMERGENCY LIGHT (BUILDING 3)



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

Remark

ภาคผนวก จ

เอกสารการจัดการของเสีย



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ อก.6601-2942
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น. 77(2)-260/2564-นอบ.
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุ ที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการ กำจัด	ทะเบียนโรงงาน ผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	12 01 15	ฝุ่นเหล็ก	500	042	จ3-101-2/40ลบ	ไม่อนุญาต	04
2	12 01 01	เศษเหล็ก	1000	011	3-105-11/48ลบ	อนุญาต	
3	12 01 01	เศษเหล็ก	500	011	3-105-11/48ลบ	อนุญาต	
4	15 01 01	เศษกระดาษ	50	011	3-105-11/48ลบ	อนุญาต	
5	10 09 99	Scale เหล็ก	200	042	จ3-101-2/40ลบ	ไม่อนุญาต	04
6	10 09 99	Slag แท่ง	100	073	จ3-101-2/40ลบ	ไม่อนุญาต	04
7	12 01 01	เศษเหล็ก	1000	049	น.77(2)-7/2546-ญอ.ด.	อนุญาต	
8	15 01 02	พลาสติก	200	011	3-105-11/48ลบ	อนุญาต	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2566 ถึงวันที่ 20 มีนาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 18 กุมภาพันธ์ 2566

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้ขออนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



[illegible]

วิธีการกำจัด

- 011 คัดสรรประเภทเพื่อนบ้านต่อ
- 021 กักเก็บ ใบจากมะขาม
- 031 เป็นวัสดุปลูกแทน
- 032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อจำกัด
- 033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ
- 039 นำกลับมาใช้รีไซเคิลวิธีอื่นๆ
- 041 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน
- 042 ทำเชื้อเพลิงเหลว
- 043 เศษอาหารถล่มาน
- 044 เป็นวัสดุปลูกแทน ในสวนภายในชนิด
- 049 นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่นๆ
- 051 เชื้อเข้ตามกรกนนำตัวทำลายกลับมาใหม่
- 052 เชื้อเข้ตามกรกนนำโดยกลับมาใหม่
- 053 เชื้อเข้ตามกรกนในสภาพสด ต่าง
- 054 เชื้อเข้ตามกรกนในสภาพแห้งแปรรูปเป็นอิฐ
- 059 นำสิ่งปฏิกูลหรือสิ่งสกปรกไปใช้ใส่เข้าภาสัคิณำใหม่
- 061 นำบดด้วยวิธีรวมท
- 062 นำบดด้วยวิธีทางเคมี
- 063 นำบดด้วยวิธีทางกายภาพ
- 064 นำบดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์
- 065 นำบดบดแล้วด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ
- 066 เชื้อเข้ตามบับบดแล้วเสียรวม
- 067 ปั่นเนื้อสัตว์หรือพืชบางม
- 068 ปั่นเนื้อสัตว์ หรือพืชมที่ได้อาไรแบบหัวหรือหัวโพzzolanic
- 069 วิธีบีบอัดอื่นๆ เพื่อลดค่าความชื้นเป็นอัตราส่วน
- 071 สิ่งผสมตามผลิตภัณฑ์เกษตรเฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
- 072 สิ่งผสมอย่างปลอดภัย
- 073 สิ่งผสมอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้มีกลิ่นอ่อนแรงแล้ว
- 074 เกาท์หลายในสถานะแฉะทั่วๆ ไป
- 075 เกาท์หลายในสถานะเฉพาะสำหรับของเสียอื่นเดียว
- 076 เกาท์หลายร่วมกับเศษหญ้าเช่นต้น
- 077 อัดสิ่งลงบ่อ ไหล่น หรือดินใต้ดิน แบนนอกสารพิษออกจากบ่อน้ำสูง
- 079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ
- 081 รวมรวมและส่งออกประเทศ
- 082 ขณะผลหรือทิ้งขึ้น เฉพาะของเสียไม่มีอันตรายเท่านั้น
- 083 หมักทำปุ๋ยอินทรีย์ในระบบปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสียไม่มีอันตรายเท่านั้น
- 084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสียไม่มีอันตรายเท่านั้น

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่

สมบูรณ์ ดั่งนี้

11. ส่วนเงินลงทุนประเภทของกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และค่าผู้ก่อการนักอุตสาหกรรม
12. ส่วนงานหรือสิริครอบครองจะเป็นผลิตภัณฑ์จากและผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ก่อการนักอุตสาหกรรม
13. ผู้ก่อการหรือผู้ลงทุนจะเป็นผลิตภัณฑ์จากและผู้รับดำเนินการและหรือผู้ก่อการนักอุตสาหกรรม
14. หนังสือประกอบกิจการนักอุตสาหกรรม (Labality) ปรากฏผู้รับดำเนินการและผู้ก่อการนักอุตสาหกรรม

- พร้อมติดการผสมผสานผู้รับผิดชอบ และวิธี ผู้กำกับวิธีทำให้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์วิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่ตรวจสอบ
19 รายละเอียดกระบวนการพร้อมเชื่อมโยงกับข้อมูล (vco.6)
20 ส่วนใหญ่ของสารอันตราย
21 หนังสือรับรองการวิเคราะห์กรมการ ในการที่ไม่ได้สารปนเปื้อนทุกชนิด
22 ร่องของสิ่งปนเปื้อนหรือวิธีที่ใช้แล้วได้เป็นอย่างดี
23 ร่องของวิธีการที่ใช้ในเครื่อง
24 การผสมผสานการควบคุมวิธีในการนำของสิ่งปนเปื้อน
25 ในขณะพิจารณาการจะเป็นกรณีพิเศษ
เอกสารข้อมูลตามข้อตกลง

ในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ

๑. กรณีเป็นอนุญาติ หากท่าน ไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งขึ้นหนังสือพร้อมเหตุผล "ไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครอง"
-

เหตุผลที่อ่าน

99. อื่นๆ ระบุ ..(1) ซึ่งแจ้งการปนเปื้อนโดยการแนบ SDS สารที่เคมบริจุกินขณะ
ดังกล่าว ผู้รับผิดชอบการควบคุมการขึ้นคอนกรีตด้วยบรรจุภัณฑ์ที่
โรงงานได้รับอนุญาต (2) จาก SDS ที่แนบมาด้านล่าง รหัส 1302xx

- 07 "ไม่เข้ายี่สิบต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง
การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

- พร้อมติดการผสมผสานผู้รับผิดชอบ และวิธี ผู้กำกับวิธีทำให้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์วิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกระบวนการพร้อมเชื่อมโยงกับข้อมูล (to do)
20 ส่วนใหญ่ของผลของวัตถุอันตราย (to do)
21 หนังสือรับรองการวิเคราะห์กรมการในทางที่ไม่มีการปรับปรุงคุณภาพดิน
22 ร่องของสิ่งปฏิกูลหรือวัตถุที่ไม่ใช่ได้ไปถูกต้อง
23 ร่องของวิธีการกำจัดไปถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในทางสัญญา.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไข
25 เอกสารข้อมูลตามข้อตกลง



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

รายงาน สก.3 ทางอิเล็กทรอนิกส์
บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด (SFT1)
ประจำปี 2565



SOMBOON FORGING TECHNOLOGY CO., LTD.
300/10 MOO. 1 TASIT, PLUAKDAENG, RAYONG 21140 THAILAND.
TEL. 038-959-065 FAX. (038) 959 064

ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
สำหรับผู้ก่อการเกิดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566

ข้าพเจ้า คุณโสภณ ฉัตรรัตนธำนาถ ผู้ประกอบกิจการโรงงาน บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด
สำนักงานเลขที่ 300/10 หมู่ที่ 1 ซอยโคมอุตสาหกรรมเอ็ดสี่ห้าซอย (ระยอง) ถนน- ตำบลตาสิทธิ์ อำเภอปลวกแดง จังหวัด
ระยอง

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

โรงงานตั้งอยู่เลขที่ - ถนน- ตำบลตาสิทธิ์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

โทรศัพท์ โทรสาร

หมายเลขประจำตัว DIWG224800177

ขอแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วรายการต่อไปนี้

- | | |
|--|---------------------------|
| ข้อ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วและวิธีกำจัด | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 1 |
| ข้อ 2 แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตและแหล่งที่มาของสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 2 |
| ข้อ 3 แผนผังแสดงสถานที่เก็บ คัดแยก และจัดการภายในโรงงาน | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 3 |
| ข้อ 4 ความเปลี่ยนแปลง ใบปริมาณและความเป็นพิษของสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่เกิดขึ้น
เปรียบเทียบกับข้อมูลของปีที่ผ่านมา | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 4 |
| ข้อ 5 รายละเอียดของผู้ดำเนินการรวบรวม ขนส่ง ปาบัดและกำจัดสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 5 |
| ข้อ 6 แผนการป้องกันอุบัติเหตุเพื่อตอบสนองเหตุการณ์ในกรณีเกิดเหตุรั่วไหล อัดฉีดกับ การเปิดของ
สิ่งปลูกสร้าง หรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว หรือเหตุที่คาดไม่ถึง | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 6 |
| ข้อ 7 รายงานการตอบสนองและการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจากเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น | แสดงไว้ในเอกสารลำดับที่ 7 |

เอกสารลำดับที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ใช้ในถ้ำและวิธีการกำจัด ประจําปี


ลำดับ ที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย	ปริมาณ (ระบุหน่วย)	วิธีการกำจัด	ผู้ขนส่ง/จัดการ
1	100999	Scale เหล็ก	3,400 ตัน	073	จ3-101-2/40ลบ
2	120101	พลาสติก	26,650 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
3	120101	เศษกิ่งเหล็ก	630,394 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
4	120101	เศษเหล็ก	116,770 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
5	120101	เศษเหล็ก	243,040 ตัน	049	น.77(2)-1/2553-แอด.
6	120115	ฝุ่นเหล็ก	12,550 ตัน	071	DIWD056200025
7	120115	ฝุ่นเหล็ก	112,970 ตัน	071	จ3-101-2/40ลบ
8	150101	เศษกระดาษ	4,000 ตัน	011	3-105-11/48ลบ
9	110108	ตะกอน Bondelize	15,040 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
10	150110	ภายในแป้นเบื่อน	4,740 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11	150111	กระป๋องสเปรย์	0,240 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12	190813	ภาคตะกอนจากกระบบบำบัด	5,980 ตัน	073	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13	120118	Slag เปียก	2,780 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
14	120118	เศษเงียร์	19,120 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
15	150202	วัสดุอุดขับแป้นเบื่อน	6,590 ตัน	042	บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ ทราสเปอร์ต จำกัด/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
16	110108	ตะกอน Bondelize	3,720 ตัน	073	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ซาญมิตร์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
17	150110	ภายในแป้นเบื่อน	0,890 ตัน	073	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ซาญมิตร์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
18	190813	ภาคตะกอนจากกระบบบำบัด	0,830 ตัน	073	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ซาญมิตร์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
19	120118	เศษเงียร์	2,720 ตัน	042	นางจิดาภา อภิวัฒน์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
20	150202	วัสดุอุดขับแป้นเบื่อน	0,960 ตัน	042	นางจิดาภา อภิวัฒน์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
21	150110	ภายในแป้นเบื่อน	0,760 ตัน	073	นางเนปกา โยคตําลย์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
22	120118	Slag เปียก	9,740 ตัน	042	นางเนปกา โยคตําลย์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
23	120118	เศษเงียร์	0,540 ตัน	042	นางเนปกา โยคตําลย์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ลำดับ ที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย	ปริมาณ (ระบุหน่วย)	วิธีการกำจัด	ผู้ขนส่ง/จัดการ
24	150202	วัสดุอุดขับแป้นเบื่อน	0,700 ตัน	042	นางเนปกา โยคตําลย์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
25	110108	ตะกอน Bondelize	5,910 ตัน	073	นางเนปกา โยคตําลย์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
26	190813	ภาคตะกอนจากกระบบบำบัด	0,400 ตัน	073	นางเนปกา โยคตําลย์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
27	120109	Coolant Oil	33,830 ตัน	049	บริษัท ฟิวชั่น ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด/บริษัท ฟิวชั่น ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด
28	110108	ตะกอน Bondelize	1,920 ตัน	073	นางไฟฟูร์รี่ สุขสมบุรณ์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
29	150110	ภายในแป้นเบื่อน	0,840 ตัน	073	นางไฟฟูร์รี่ สุขสมบุรณ์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
30	120118	เศษเงียร์	2,240 ตัน	042	นางไฟฟูร์รี่ สุขสมบุรณ์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
31	150202	วัสดุอุดขับแป้นเบื่อน	0,480 ตัน	042	นางไฟฟูร์รี่ สุขสมบุรณ์/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
32	110108	ตะกอน Bondelize	5,710 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
33	150110	ภายในแป้นเบื่อน	2,300 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
34	150111	กระป๋องสเปรย์	0,240 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
35	190813	ภาคตะกอนจากกระบบบำบัด	2,970 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
36	120118	Slag เปียก	6,120 ตัน	042	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
37	120118	เศษเงียร์	8,800 ตัน	042	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
38	150202	วัสดุอุดขับแป้นเบื่อน	0,420 ตัน	042	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
39	110108	ตะกอน Bondelize	6,800 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
40	150110	ภายในแป้นเบื่อน	1,730 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
41	190813	ภาคตะกอนจากกระบบบำบัด	0,300 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
42	120118	เศษเงียร์	12,260 ตัน	042	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
43	150202	วัสดุอุดขับแป้นเบื่อน	2,270 ตัน	042	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)
44	110108	ตะกอน Bondelize	4,610 ตัน	073	นางวรัญญู กระจงกลาง/บริษัท เมตเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน)

แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตและแหล่งที่มาของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ลำดับ ที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย	ปริมาณ (ระบุหน่วย)	วิธีการกำจัด	ผู้ขนส่ง/จัดการ
87	120118	เศษเจียร	6.850 ตัน	042	นางสาวศศิธร เหมมณีโยย/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
88	150202	วัสดุดูดซับแป้นเบี่ยน	3.110 ตัน	042	นางสาวศศิธร เหมมณีโยย/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
89	120110	Coolant	72.780 ตัน	042	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ซอลินี คอนสตรัคชั่น/บริษัท สยามเอ็นไวรอนเม้นเทคไนโลยี จำกัด
90	161001	น้ำมัน	49.060 ตัน	042	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ซอลินี คอนสตรัคชั่น/บริษัท สยามเอ็นไวรอนเม้นเทคไนโลยี จำกัด
91	120110	Coolant	25.260 ตัน	042	บริษัท โซคังเรือทรีเพย์ เซอร์วิส จำกัด/บริษัท สยามเอ็นไวรอนเม้นเทคไนโลยี จำกัด
92	161001	น้ำมัน	53.600 ตัน	042	บริษัท โซคังเรือทรีเพย์ เซอร์วิส จำกัด/บริษัท สยามเอ็นไวรอนเม้นเทคไนโลยี จำกัด
93	110108	ตะกอน Bondelize	0.560 ตัน	073	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
94	150110	ขยะเปียก	2.200 ตัน	073	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
95	150111	กระป๋องสเปรย์	0.200 ตัน	073	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
96	190813	กากตะกอนจากกระบวนการบำบัด	0.700 ตัน	073	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
97	120118	Slag เปียก	0.540 ตัน	042	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
98	120118	เศษเจียร	2.380 ตัน	042	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
99	150202	วัสดุดูดซับแป้นเบี่ยน	0.790 ตัน	042	นางสาวไพริวัลย์ คำสอน/บริษัท เบตเตอร์ วิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ **สุรสิทธิ์ วิเศษชัย** ผู้รับผิดชอบเอกสาร
(สุรสิทธิ์ วิเศษชัย)
ตำแหน่ง หัวหน้างานแผนการควบคุมภาพ
สิ่งแวดล้อม และพลังงาน

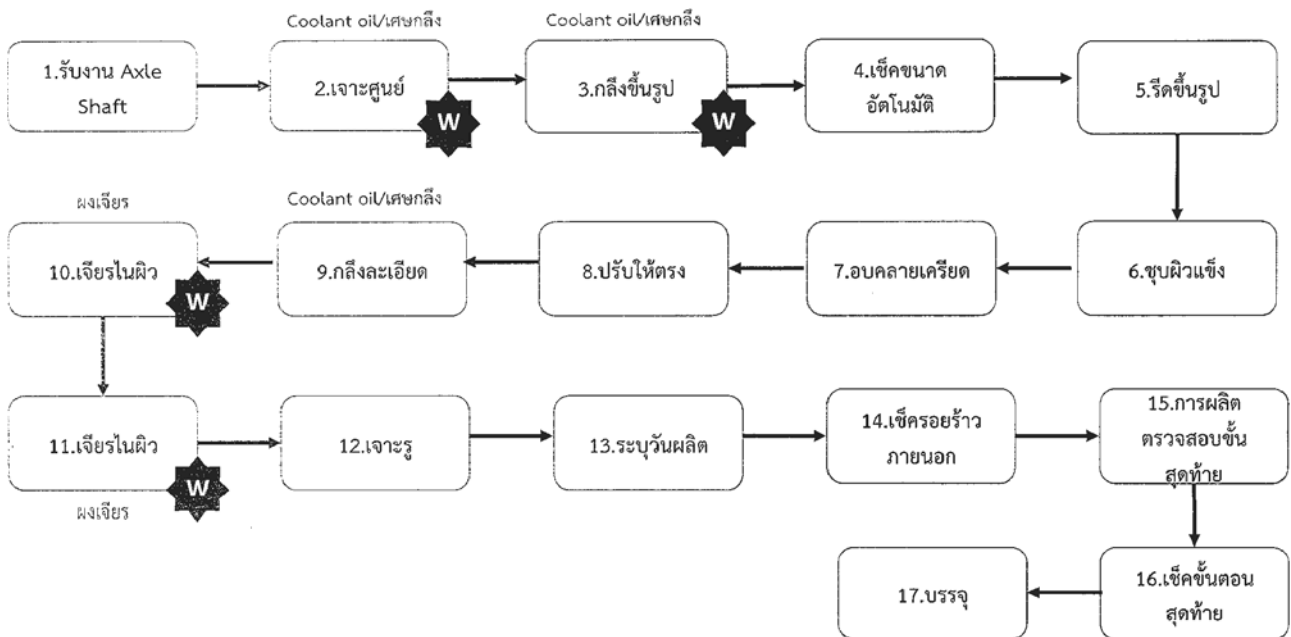
ลงชื่อ  ผู้ประกอบการโรงงาน
(คุณโสภณ นิตรัตน์นาแน)

วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566

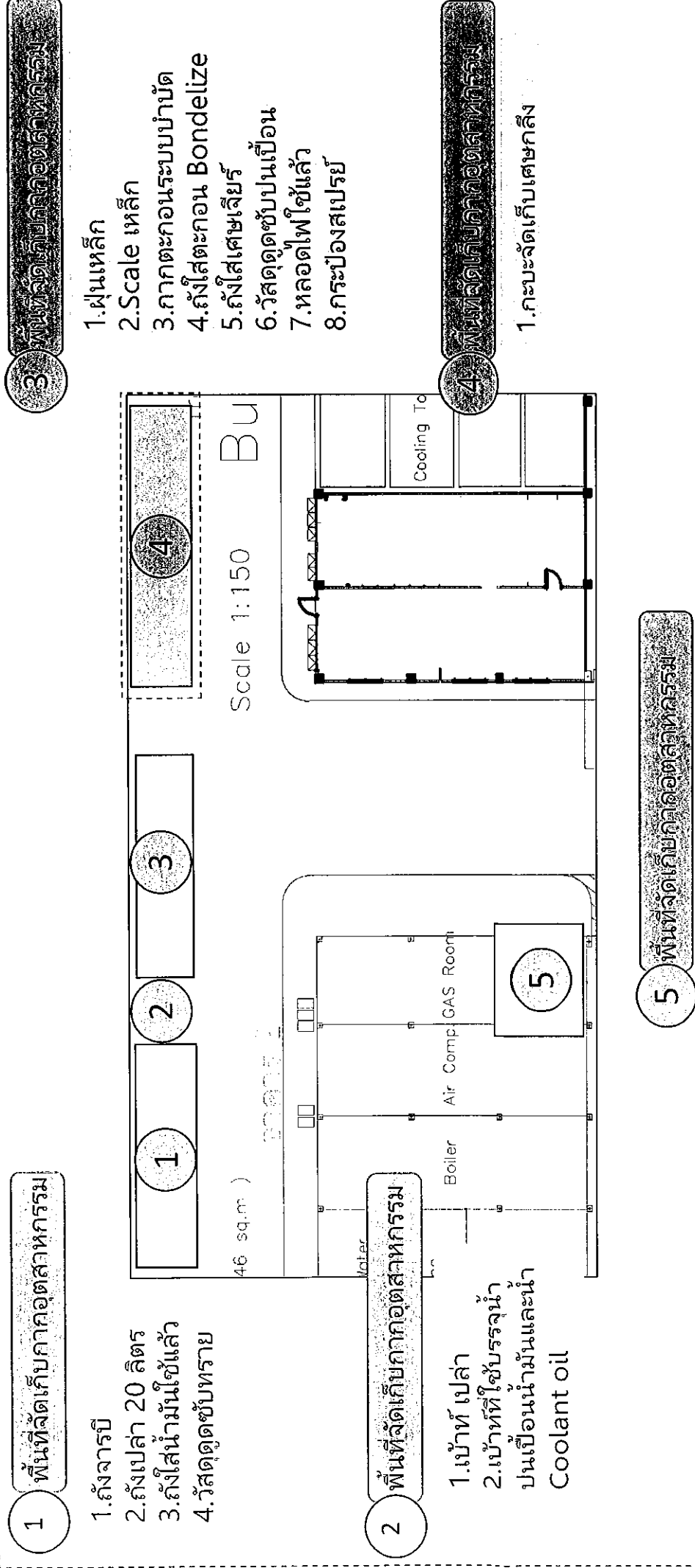
Forging Process



Machine Process



แผนผังแสดงสถานที่เก็บ คัดแยก และจัดการภายในโรงงาน บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด



เอกสารลำดับที่ 4

รายงานการเปลี่ยนแปลงในปริมาณและความเป็นพิษของสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เกิดขึ้นเปรียบเทียบกับข้อมูลของปีที่ผ่านมา

ลำดับ ที่	รหัส	ชื่อและคำบรรยาย	ปี/ช่วงเวลา 2562		ปี/ช่วงเวลา 2563		ปี/ช่วงเวลา 2564		ปี/ช่วงเวลา 2565	
			ปริมาณ	ความ เข้มข้น	ปริมาณ	ความ เข้มข้น	ปริมาณ	ความ เข้มข้น	ปริมาณ	ความ เข้มข้น
1	100999	Scale หลัก							3.4 ตัน	
2	110108	ตะกอน Bondelize							58.66 ตัน	
3	120101	พลาสติก							26.65 ตัน	
4	120101	เศษกึ่งเหล็ก							630.394 ตัน	
5	120101	เศษเหล็ก							359.81 ตัน	
6	120109	Coolant Oil							364.56 ตัน	
7	120110	Coolant							98.04 ตัน	
8	120115	ฝุ่นเหล็ก							125.52 ตัน	
9	120118	Slag เปือก							29.45 ตัน	
10	120118	เศษเสียร							83.12 ตัน	
11	130208	น้ำมันปนเอื้อนน้ำ							248.72 ตัน	
12	150101	เศษกระดาษ							4 ตัน	
13	150110	กากขี้เถ้าปนเอื้อน							18.96 ตัน	
14	150111	กากขี้เถ้าปนเอื้อน							1.06 ตัน	
15	150202	วัสดุตัดขีปนเอื้อน							19.52 ตัน	
16	160213	อุปกรณ์ อิเล็กทรอนิกส์							92 ตัน	
17	160215	หลอดไฟเก่าใช้แล้ว							12 ตัน	
18	161001	น้ำมัน							102.66 ตัน	
19	190813	กากตะกอนจากกระบบ บำบัด							19.59 ตัน	

หมายเหตุ ถ้ามี ให้แนบผลการตรวจวิเคราะห์สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุไม่ใช่แล้วมาด้วย

ผู้จัดทำ (สราศิต์ วัณณสงวน) ตรีเอกสาร

ผู้ตรวจสอบ (คุณโสภณ รัตติรัตนานนท์) ผู้ประกอบกิจการโรงงาน

ตำแหน่ง หัวหน้างานแผนระบบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม และพลังงาน

เอกสารลำดับที่ 5
รายละเอียดของผู้ดำเนินการรวบรวม ขนส่ง ป่าบัตและกำลังสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

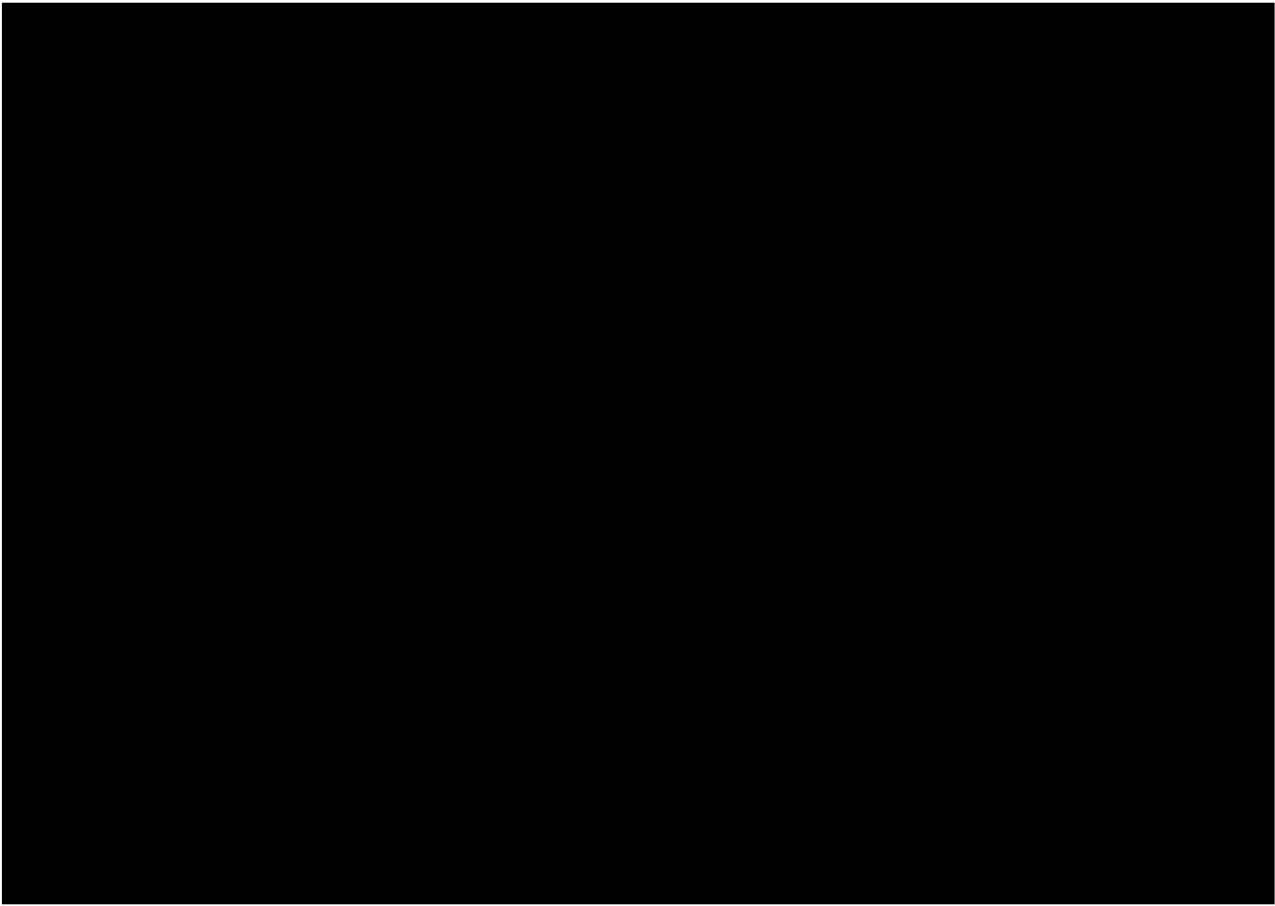
ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 1 : บริษัท เมตเตอร์ รีลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
หมายเลขประจำตัว : DIWD056200025
ที่อยู่ : 140 หมู่ที่ 8 ตำบล ห้วยแห้ง อำเภอ แก่งคอย จังหวัด สระบุรี
โทรศัพท์ : 036 227134 โทรสาร :
วิธีการ/ขนส่ง : ผู้ก่อกำเนิด

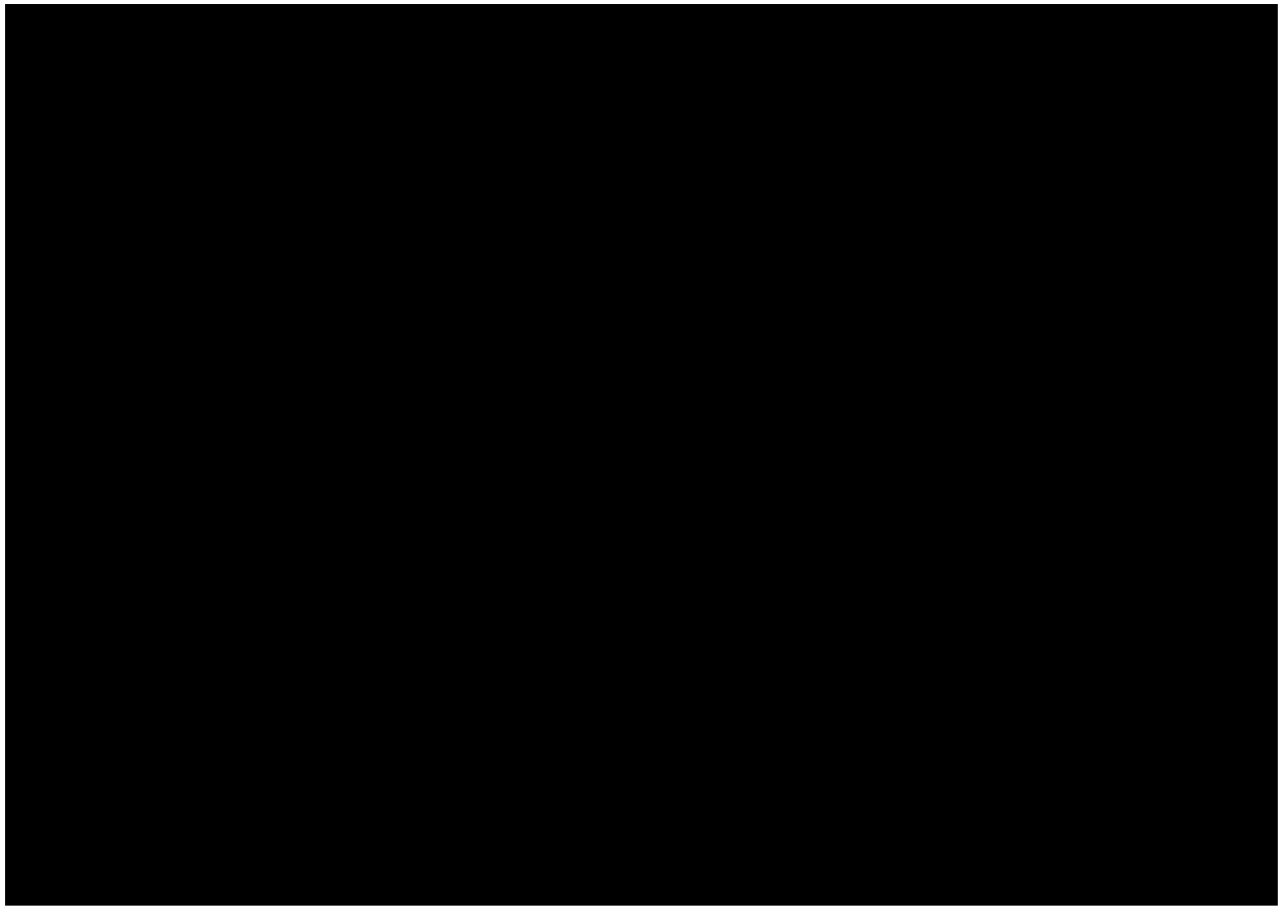
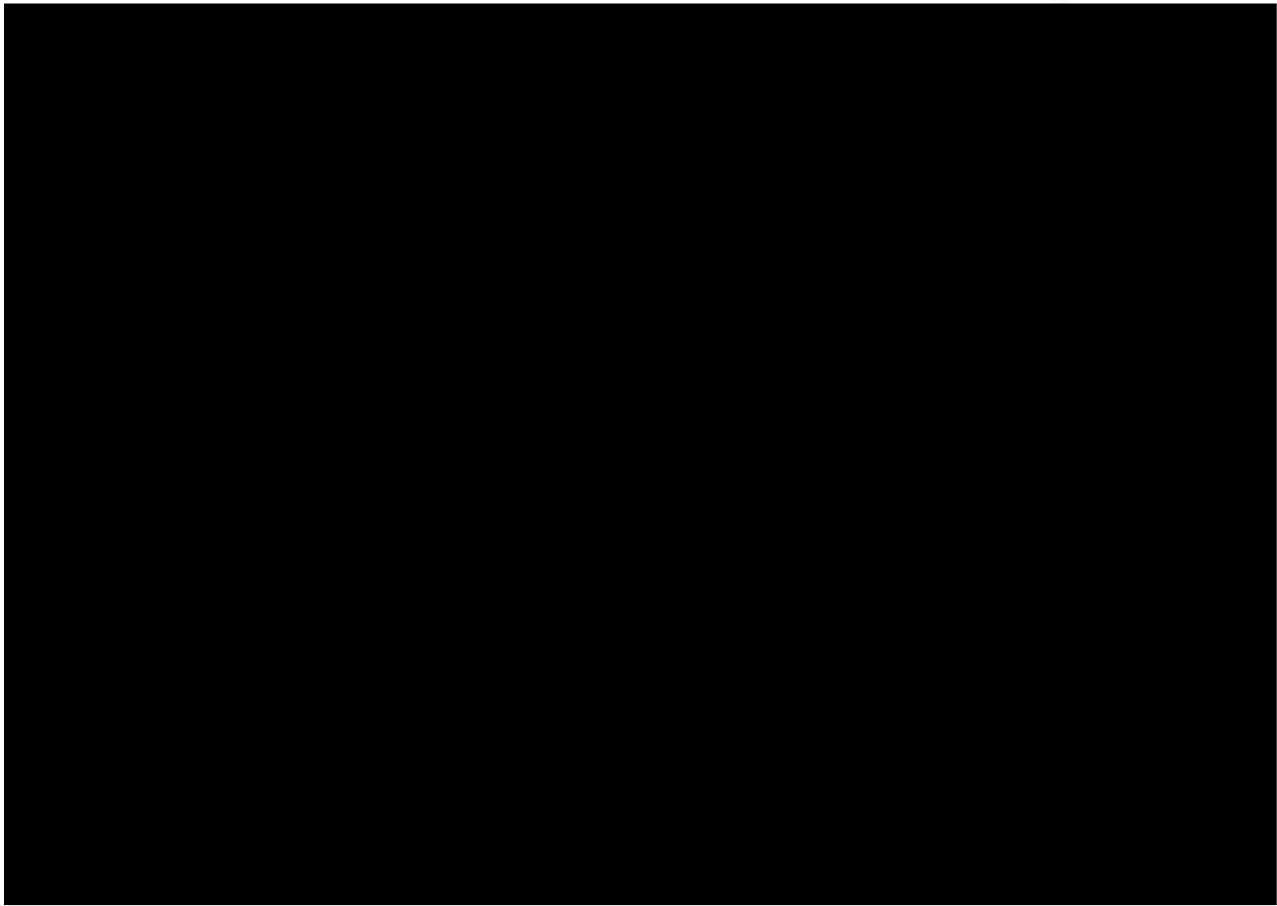
ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 2 : บริษัท เมตเตอร์ รีลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
หมายเลขประจำตัว : DIWD066200031
ที่อยู่ : โหนดที่ 37 เล่ม 1ก หน้า 37 ม.8 ถ. - ตำบล ห้วยแห้ง อำเภอ แก่งคอย จังหวัด
สระบุรี
โทรศัพท์ : 027310080 โทรสาร :
วิธีการ/ขนส่ง : ผู้รวบรวมและขนส่ง

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 3 : บริษัท ฟิวชั่น ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด
หมายเลขประจำตัว : DIWD070800040
ที่อยู่ : 88 ม.14 ตำบลหนองแขม อำเภอ พนมสารคาม จังหวัด ฉะเชิงเทรา
โทรศัพท์ : 0 2930 3700 โทรสาร :
วิธีการ/ขนส่ง : ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 4 : บริษัท สยามเอ็นไวรอนเม้นท์เทคโนโลยี จำกัด
หมายเลขประจำตัว : DIWD194800033
ที่อยู่ : 60/879 หมู่ที่ 3 ตำบล นามบางพร อำเภอ ปากแดง จังหวัด รมอง
โทรศัพท์ : 0 3801 5095 โทรสาร :
วิธีการ/ขนส่ง : ผู้รวบรวมและขนส่ง

ชื่อผู้ประกอบการรายที่ 5 : บริษัท เมตเตอร์ รีลด์ ทรานสปอร์ต จำกัด
หมายเลขประจำตัว : DIWD050200740
ที่อยู่ : 488 ซอยลาดพร้าว 130 (มหาไทย 2) ถนนลาดพร้าว ตำบล คลองจั่น อำเภอ บาง
กะปิ จังหวัด กรุงเทพมหานคร
โทรศัพท์ : 0 2731 1815 โทรสาร :
วิธีการ/ขนส่ง : ผู้รวบรวมและขนส่ง





แผนการป้องกันอุบัติเหตุกับเพื่อตอบสนองเหตุฉุกเฉิน

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



คู่มือวิธีการปฏิบัติงาน

WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานติดตั้งสารเคมีเหลวไหล


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


จัดทำโดย (Prepared)	ตรวจทานโดย (Checked)	อนุมัติโดย (Approved)
Name : คุณชัชวาล หวังแดง Position : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับช่างเทคนิค	Name : คุณโสภณ นัทรวัฒน์ Position : ผู้จัดการแผนกความปลอดภัย	Name : คุณโสภณ นัทรวัฒน์ Position : ผู้จัดการโรงงาน SFT

รายการบันทึกประวัติการแก้ไขเปลี่ยนแปลงคู่มือวิธีการปฏิบัติ

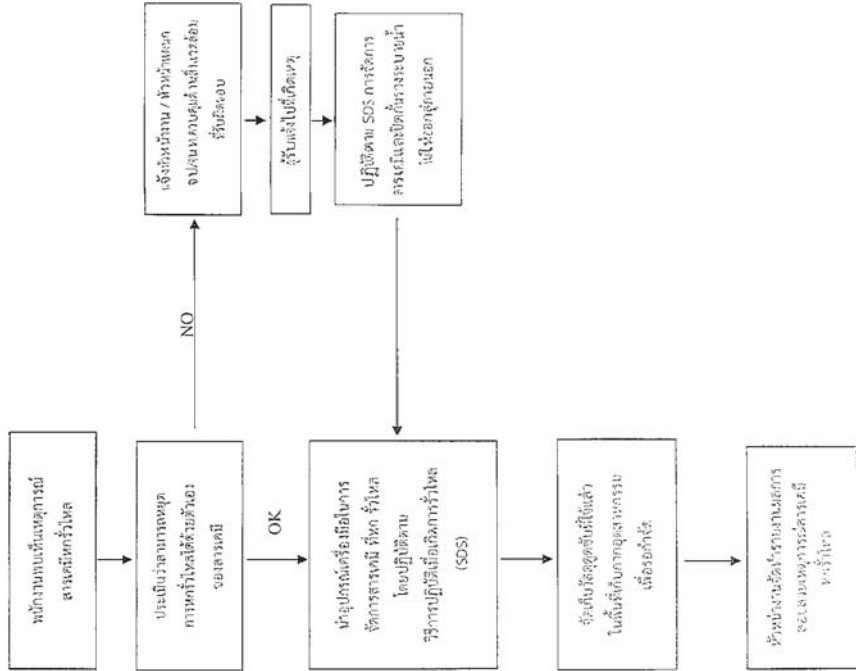
WI-SF8.2-GL003 ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีสารเคมีหก รั่วไหล

ลำดับ	บันทึกการเปลี่ยนแปลง	วันที่จัดทำ	แก้ไขที่	วันที่บังคับใช้
1	จัดทำคู่มือใหม่ทั้งฉบับเพื่อให้สอดคล้องตามระบบจัดการด้านคุณภาพ IATF16949 : 2016 และระบบบริหารสิ่งแวดล้อม ISO 14001:2015	14/09/2015	00	18/09/2015
2	เปลี่ยนแปลงชื่อบริษัท และ Logo บริษัท	17/01/2022	01	18/01/2022

	ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีสารเคมี หัก/รั่วไหล (SFT1)	Doc.No.	VS/SF&Z-G-003	Rev.No.	1
Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	1/3
1. วัตถุประสงค์ <ul style="list-style-type: none">- เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อม และการตอบสนองในกรณีฉุกเฉิน สารเคมีหก รั่วไหล- เพื่อป้องกันและลดผลกระทบต่อยังสิ่งแวดล้อมจากสารเคมีหก รั่วไหล รวมทั้งความปลอดภัยและสุขอนามัยของพนักงาน					
2. ขอบเขต <p>ได้ในการเตรียมความพร้อม และการตอบสนองในกรณีฉุกเฉิน เมื่อสารเคมีและวัตถุอันตรายหก รั่วไหลของบริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิ่ง เทคโนโลยี จำกัด</p>					
3. คำจำกัดความ <p>สารเคมี หมายถึง สารประเภท กรด ด่าง ตัวทำละลาย สารพิษ สารติดไฟ น้ำมันพิษอื่น น้ำมันเชื้อเพลิง</p> <p>SOS หมายถึง Safety Data Sheet ระบุข้อมูลคุณสมบัติของสารเคมี และการจัดการเกี่ยวกับสารเคมี</p>					
4. ผู้รับผิดชอบ <p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน : รับผิดชอบการแก้ไข เปลี่ยนแปลง เพิ่มเติม หรือยกเลิก รายละเอียดในเอกสาร และดำเนินการใช้ผู้ที่เกี่ยวข้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุ</p> <p>หัวหน้างาน /หัวหน้าส่วน : รับผิดชอบอบรมและสื่อสารให้พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานกรณีฉุกเฉิน</p> <p>หัวหน้าเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย : รับผิดชอบในการจัดการการฉุกเฉินกรณีที่เกิดกับภาคอุตสาหกรรม</p>					
5. รายละเอียดการปฏิบัติ <p>5.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติ การควบคุมสารเคมี ตามที่ระบุใน SDS (Safety Data Sheet)</p> <p>5.2 จัดหา ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์เครื่องมือในการจัดการสารเคมี รั่วไหล ให้มีสภาพพร้อม สามารถนำไปใช้งานได้ทันที</p> <p>5.3 จัดให้มีการฝึกซ้อมและปฏิบัติ ตามแผนการเตรียมความพร้อมและการตอบสนองในกรณีฉุกเฉิน สารเคมีหก รั่วไหล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p> <p>5.4 พบพบแผนการตอบสนองในกรณีฉุกเฉินสารเคมีหก รั่วไหล ปีละ 1 ครั้ง</p> <p>6. เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ใช้จำเป็นในการจัดการกับสารเคมีที่หก รั่วไหล</p> <p>6.1 อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล ที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน 6.5 ไม้กวาด /ไม้ถูพื้น</p> <p>6.2 ภาชนะสำหรับใส่วัสดุที่ดูดซับแล้ว เพื่อนำไปกำจัด 6.6 ผ้า</p> <p>6.3 ปาจดกา เพื่อใช้สำหรับทำความสะอาดหรือดูดซับมลพิษรั่วไหลและ 6.7 กระดาษรอง / ฟิล์มพลาสติก</p> <p>6.4 วัสดุดูดซับ เช่น ทราย 6.8 อื่นๆ</p>					


	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการประเมินความเสี่ยง (SFT1) Somboon Forging Technology Company Limited	Doc.No. VJ-SF-2-G-003	Rev.No. 1
		Effective Date 18/01/2022	Page 2/3

7. ขั้นตอนการปฏิบัติ การตอบสนองกรณีการเกิดเหตุ



```

graph TD
    A[พนักงานพบเห็นเหตุการณ์  
สาเหตุน้ำรั่วไหล] --> B[ประเมินสถานการณ์  
การรั่วไหลได้หรือไม่  
ขอสารเคมี]
    B -- NO --> C[แจ้งหัวหน้างาน / หัวหน้าแผนก  
กองช่างควบคุมดูแลในบริเวณ  
รั่วไหล]
    B -- OK --> D[นำอุปกรณ์เครื่องมือในการ  
จัดการสารเคมี ที่หอ โรงหล่อ  
วิธีการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุการณ์  
(SDS)]
    C --> E[ผู้รับผิดชอบ  
แจ้งหัวหน้างาน  
ปฏิบัติตาม SDS การจัดการ  
สารเคมีเมื่อเกิดกรณีจะบนน้ำ  
ไหลออกสู่ภายนอก]
    D --> F[ผู้เกี่ยวข้องผู้รับผิดชอบ  
ในชั้นต้นกับภาคอุตสาหกรรม  
เพื่อรอคำสั่ง]
    F --> G[พนักงานรับผิดชอบรายงานผลการ  
ประเมินเหตุการณ์การรั่วไหล  
ให้หัวหน้างาน]
      
```

	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการประเมินความเสี่ยง (SFT1) Somboon Forging Technology Company Limited	Doc.No. VJ-SF-2-G-003	Rev.No. 1
		Effective Date 18/01/2022	Page 3/3

7.1. คำอธิบายขั้นตอนการปฏิบัติงานการประเมินความเสี่ยงกรณีการเกิดเหตุ

7.1.1 กรณีที่พบเหตุการณ์การรั่วไหลแล้วดำเนินการตามวิธีปฏิบัติที่ตกลงได้

- พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์การรั่วไหล นำอุปกรณ์ที่ใช้ในการจัดการสารเคมีที่รั่วไหลมาเตรียมที่หน้าโดยปฏิบัติตาม ข้อมูลเอกสารที่แนบมา ตาม SDS
- กำหนดให้บรรจรถดับเพลิง 200 ลิตรหรือยานพาหนะที่เหมาะสม (กรณีเป็นของเหลวที่อยู่ในภาชนะที่ปิดสนิท) และจัดตั้งถังดับเพลิงดับเพลิง ใช้ในพื้นที่ที่เกิดการรั่วไหล รวบรวมไปกำจัด
- หัวหน้างานทำการรายงานเหตุสวามิภักดิ์การรั่วไหลให้หัวหน้างาน เพื่อการดำเนินการตามขั้นตอน

7.1.2 กรณีที่พบเหตุการณ์การรั่วไหลแล้วไม่สามารถดำเนินการตามวิธีปฏิบัติที่ตกลงได้

- พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์การรั่วไหลของสารเคมี ให้แจ้งหัวหน้างาน และไปแจ้งเหตุและแจ้งป. เพื่อทำการสกัดกั้นไม่ให้สารเคมีไหลสู่ระบบระบายน้ำออกสู่ภายนอกโรงงาน ได้ และปฏิบัติตามข้อมูลการจัดการด้านความปลอดภัยจาก SDS รวมถึงการกักตัวผู้ที่ใช้ในการจัดการเหตุที่รั่วไหลตามข้อ 7.1.1
- เจ้าหน้าที่ควบคุมดูแลสิ่งแวดล้อมตรวจสอบกรณีการรั่วไหลที่เกิดขึ้นในพื้นที่ภาคอุตสาหกรรมเพื่อรอคำสั่ง

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- 8.1 VJ-EE-009 การจัดการสารเคมี
- 8.2 กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556
- 8.3 Safety Data Sheet (SDS)

9. บันทึกที่เกี่ยวข้อง

9.1 แบบฟอร์มรายงานอุบัติการณ์ (FM-SF-GJ-003)

เอกสารลำดับที่ 7

รายงานตรวจสอบและการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจากเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น

- ┌ เกิดเหตุฉุกเฉินระหว่าง 1 ม.ค. - 31 ธ.ค. ของปีที่ผ่านมา
- └ ไม่มีเหตุฉุกเฉินระหว่าง 1 ม.ค. - 31 ธ.ค. ของปีที่ผ่านมา

ระบุเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและการตอบสนองต่อเหตุการณ์นั้น

ลงชื่อ [redacted] ครอบคลุมกิจการโรงงาน
(คุณ โสภณ นีตรวัฒนาแห่ม)
วันที่ 18 เดือน มกราคม ปี พ.ศ.2566



แบบ กอ.1

หนังสือยินยอมระหว่างผู้ให้เช่าและผู้ให้บริการนำบัตรกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

เพื่อประกันความรับผิดชอบ -Liability

เลขที่ FDC/SFT-HO 6605011

เขียนที่ บริษัท พีวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด
วันที่ 23 พฤษภาคม พ.ศ. 2566

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอยจิ้ง เทคโนโลยี จำกัด ทะเบียนโรงงาน น.77(2)-260/2564-เอม. ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 นิคมอุตสาหกรรมเอ็ลส์ทีบีบีเออร์ หมู่ 1 ตำบลตาสิทธิ์ อำเภอปลวกแดง จังหวัด ระยอง 21140 ซึ่งต่อไปนี้ เรียกว่า "ผู้ให้บริการ" ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท พีวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด ทะเบียนโรงงาน 3-106-10/509 ตั้งอยู่เลขที่ 88 หมู่ 14 ตำบลหนองแห่น อำเภอพนมสารคาม จังหวัดฉะเชิงเทรา 24120 ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "ผู้ให้บริการ" อีกฝ่ายหนึ่ง

ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการนำบัตรกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้
ข้อ 1 "ผู้ให้บริการ" ตกลงที่จะกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของ "ผู้ให้บริการ" ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 20 มีนาคม พ.ศ. 2567 ดังนี้

1.1 ชื่อ	Coolant Oil	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	12 01 09
วิธีการกำจัด	049	เป็นปริมาณ	500 ตัน
1.2 ชื่อ	น้ำมันป้อนน้ำ	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	12 01 07
วิธีการกำจัด	049	เป็นปริมาณ	500 ตัน

ข้อ 2 การรวบรวมและขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

- 2.1 บริษัท พีวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด
- 2.2 บริษัท เท็กเสวรี โลจิสติกส์ จำกัด

ข้อ 3 ในระหว่างขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานของผู้ให้บริการ ไปบำบัดหรือกำจัดยังสถานที่ของผู้นำบัตรกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว "ผู้ให้บริการ" จะต้องรับผิดชอบต่อความรับผิดชอบ (Liability) ในการที่เกิดการสูญหาย เกิดอุบัติเหตุ การทิ้งผิดที่ หรือการลักลอบทิ้ง และการรับคืนเนื่องจากข้อขัดแย้งที่ไม่เป็นไปตามสัญญาการให้บริการระหว่างผู้ให้บริการและผู้ให้บริการ ตามระบุดังกล่าวในข้อ 12 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

บริษัท พีวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด
178 Ramkhamhaeng Road, Ratattana,
Saphansong, Bangkok 10240
Tel. 02-115-8618 Fax. 02-115-3818
มือถือ 0105545053076

Fusion Development Co., Ltd.
178 Ramkhamhaeng Road, Ratattana,
Saphansong, Bangkok 10240, Thailand
Tel. 02-115-8618 Fax. 02-115-3818
มือถือ 0105545053076



แบบ กอ.1

ทั้งนี้ ในกรณีที่ "ผู้ให้บริการ" เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับผิดชอบต่อความรับผิดชอบ (Liability) ร่วมกับ ผู้ให้บริการ ซึ่งเป็นผลมาจากดำเนินการของ "ตัวแทน" ไม่ว่าจะโดยตรงหรือโดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของประกาศ กระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดทำใบกำกับการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ขั้วตกลงทั้ง 2 ฝ่าย โดยรับผิดชอบร่วมกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อ พร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญ ดังฝ่ายได้เก็บไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน 1 ชุด



ชี้แจง

1. ผู้แทนในแบบ กอ.1 คือเป็นการมอบอำนาจให้ผู้แทนไปดำเนินการในนามผู้ให้บริการ จะต้องเป็นนิติบุคคลหรือบริษัทจำกัด หรือผู้แทนส่วนตัวที่ได้รับมอบอำนาจไว้ กระทำทุกข้อด้วยตนเอง
2. รายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจะต้องระบุในแบบคำขอของผู้นำบัตรสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (กต.2)
3. ปริมาณที่จะขนส่งจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่คาดว่าจะนำออกนอกบริเวณโรงงาน
4. รายละเอียดของสิ่งปฏิกูล
5. รายละเอียดระบุในแบบ กอ.1 คือมากกว่า 1 เดือนจากวันที่ยื่นแบบคำขอของผู้นำบัตร (กต.2)
6. ให้ยื่นหนังสือชี้แจงเรื่องข้อขัดแย้งกับกรมโรงงานอุตสาหกรรมก่อนดำเนินการ
7. ให้ตรวจสอบว่าเป็นโรงงานและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาตประกอบกิจการ
8. แบบ กอ.1 ใช้เป็นประกาศของผู้นำบัตร กรณีที่วัสดุที่ไม่ใช้แล้วได้ถูกนำตัวกลับมายังโรงงาน "HA" หรือ "HM" สำหรับกรณีวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สามารถใช้แบบ กอ.1 เป็นประกาศของผู้นำบัตรได้โดยไม่ต้องยื่น

บริษัท พีวชั่น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด
178 Ramkhamhaeng Road, Ratattana,
Saphansong, Bangkok 10240
Tel. 02-115-8618 Fax. 02-115-3818
มือถือ 0105545053076

Fusion Development Co., Ltd.
178 Ramkhamhaeng Road, Ratattana,
Saphansong, Bangkok 10240, Thailand
Tel. 02-115-8618 Fax. 02-115-3818
มือถือ 0105545053076

ผู้จัดทำ

หนังสือยินยอมระหว่างผู้ใช้และผู้ให้บริการว่าผู้ให้บริการรับผิดชอบการดำเนินงานที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงหรือข้อผิดพลาด -Liability

เลขที่ ICP-SFT 001/2566

เขียนที่ บริษัท อินเทอร์เน็ตประเทศไทย จำกัด (มหาชน) วันที่ 3 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2566

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด ทะเบียนโรงงาน น.77(2)-260/2564-นอบ. ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 หมู่ 1 ตำบลคาสี อำเภอบางบาล จังหวัดพระนครศรีอยุธยา 21140 ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “ผู้ให้บริการ” ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท อินเทอร์เน็ตประเทศไทย จำกัด ทะเบียนโรงงาน น.77(2)-1/2553-นอด. ตั้งอยู่เลขที่ 7/299 ตำบลบางบาล อำเภอบางบาล จังหวัดพระนครศรีอยุธยา 21140 ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “ผู้ให้บริการ” อีกฝ่ายหนึ่ง

ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการการให้บริการด้านเทคโนโลยีสารสนเทศที่ไม่ใช่แล้ว ดังต่อไปนี้
ข้อ 1 “ผู้ให้บริการ” ตกลงที่จะให้บริการด้านเทคโนโลยีสารสนเทศที่ไม่ใช่แล้วของ “ผู้ให้บริการ” ตั้งแต่ วันที่ 25 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 20 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2567 ดังนี้

ลำดับ	รหัส	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการจัด
1	12 01 01	เศษเหล็ก	1000	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่นๆ

ข้อ 2 การรวมรวมและขนส่งวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการโดย

2.บริษัท เขายายคำของเก่า จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 273/116 หมู่ 5 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20230 ทำหน้าที่เป็นผู้ขนส่งของเสีย ตามข้อ 1 ซึ่งเป็นผู้ให้บริการ

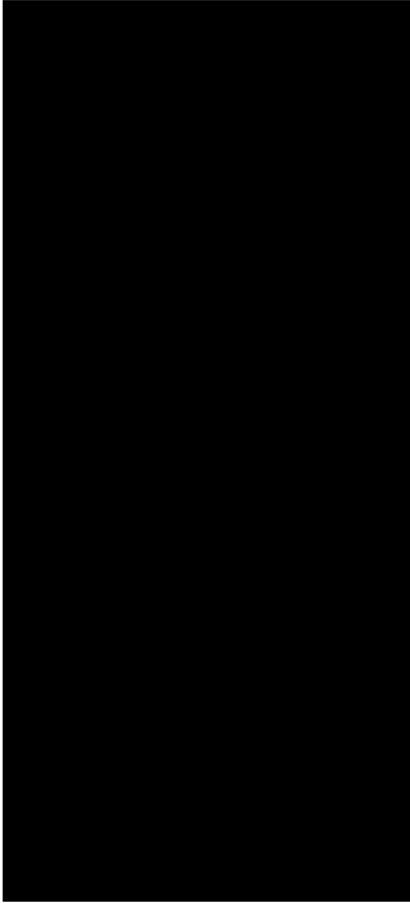
ข้อ 3 ในระหว่างการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงานของผู้ให้บริการ ไปบำบัดหรือกำจัดยังสถานที่ของผู้รับบำบัดหรือกำจัดวัสดุที่ไม่ใช่แล้วของผู้ให้บริการ “ผู้ให้บริการ” จะต้องรับผิดชอบต่อความรับผิด (Liability) ในกรณีที่เกิดการสูญหาย เกิดอุบัติเหตุ การรั่วไหล หรือการรั่วซึม และการรับคืนเนื่องจากข้อขัดแย้งที่ไม่เป็นไปตามสัญญาการให้บริการระหว่างผู้ให้บริการและผู้ให้บริการ ตามระเบียบข้อ 12 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

ทั้งนี้ ในกรณีที่ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับผิดชอบต่อความรับผิด (Liability) ร่วมกับผู้ใช้บริการ ซึ่งเป็นผลมาจากดำเนินการของ “ตัวแทน” ไม่ว่าจะโดยตรงหรือโดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดทำใบกำกับการขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ข้อตกลงนี้ทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความตรงกัน ทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน จึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญ ดังฝ่ายใดเก็บไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

1 ชุด



(คุณต่อพงษ์ แพร่สวน)



ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายสนับสนุนการผลิต แผนกควบคุมภาพ สิ่งแวดล้อมและพลังงาน

บริษัท อินเทอร์เน็ตประเทศไทย จำกัด (มหาชน) จำกัด

(ประทับตราบริษัทผู้ให้บริการ (ถ้ามี))

(คุณวิฑิต กมลรัตน์)

คำชี้แจง

- ผู้ลงนามในแบบ กอ.1 ต้องเป็นกรรมการผู้มีอำนาจตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล หรือประทับตราบริษัท หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้กระทำการดังกล่าวแทน
- ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้วต้องตรงกับที่ระบุในแบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (สก.2)
- ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่คาดว่าจะนำออกนอกบริเวณโรงงานตลอดช่วงเวลาของขออนุญาต
- ระยะเวลาที่ระบุในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาต (สก.2)
- ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับลายมือชื่อทุกคน
- ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานและผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาตประกอบกิจการ
- แบบ กอ. 1 ใช้ประกอบการขออนุญาต การนี้ที่รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้วกำกับด้วยอักษรภาษาอังกฤษ “HA” หรือ “HM” สำหรับรหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สามารถใช้แบบ กอ.1 ขึ้นประกอบการขออนุญาต ได้โดยไม่มี

แบบ กอ.1
สำหรับ บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด
หนังสือยินยอมระหว่างผู้ให้บริการบำบัดกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
เพื่อประกันความรับผิด -Liability

เลขที่ KKY 0223

เขียนที่ บริษัท เขายายคำของเก่า จำกัด
วันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2566

หนังสือฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด ทะเบียนโรงงาน น.77(2)-
260/2564-น.อบ. ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 หมู่ 1 ตำบลลิทธิ อำเภอลพเมธง จังหวัดของ 21140 ซึ่งต่อไปนี้มีเรียกว่า
“ผู้ให้บริการ” ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท เขายายคำของเก่า จำกัด ทะเบียนโรงงาน 3-105-11/48 พบ / 10200101125486 ตั้งอยู่
เลขที่ 273/116 หมู่ 5 ถนน มีง-ปากร่วม ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 ซึ่งต่อไปนี้มีเรียกว่า “ผู้
ให้บริการ” อีกฝ่ายหนึ่ง

ทั้ง 2 ฝ่ายตกลงการใช้และให้บริการบำบัดกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 “ผู้ให้บริการ” ตกลงที่จะกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของ “ผู้ให้บริการ”
ตั้งแต่ วันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 20 มีนาคม พ.ศ. 2567 ดังนี้

ลำดับที่	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัส	วิธีกำจัด	ปริมาณ/ตัน
1	เศษเหล็ก	12 01 01	011	500
2	เศษกลึงเหล็ก	12 01 01	011	1000
3	พลาสติก	15 01 02	011	200
4	เศษกระดาษ	15 01 01	011	50

ข้อ 2 การรวบรวมและขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามข้อ 1 จะดำเนินการ โดย

2.1 บริษัท เขายายคำของเก่า จำกัด

ข้อ 3 ในระหว่างที่ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณ โรงงานของผู้ให้บริการ ไป
บำบัดหรือกำจัดยังสถานที่ของผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว “ผู้ให้บริการ” จะต้องรับภาระความ
รับผิด (Liability) ในกรณีที่เกิดการสูญหาย เกิดอุบัติเหตุ การทิ้งผิดที่ หรือการลักลอบทิ้ง และการรับคืนเนื่องจากข้อ
ขัดแย้งที่ไม่เป็นไปตามสัญญาการให้บริการระหว่างผู้ให้บริการและผู้ให้บริการ ตามระบุไว้ในข้อ 12 ของประกาศ
กระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ทั้งนี้ ในกรณีที่ “ผู้ให้บริการ” เป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน ผู้ให้บริการจะต้องรับภาระความรับผิด (Liability)
ร่วมกันกับผู้ให้บริการ ซึ่งเป็นผลมาจากค่าเงินการของ “ตัวแทน” ไม่ว่าจะได้ตรงหรือโดยอ้อม ตามที่ระบุในข้อ 16 ของ
ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ข้อ 4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดทำใบกำกับการณ์ขนส่ง (Manifest)

ข้อ 5 ข้อตกลงนี้ทำขึ้น 3 ฉบับ โดยมีข้อความตรงกันทั้ง 2 ฝ่ายได้อ่านแล้วเข้าใจข้อความตรงกัน

แบบ กอ.1
สำหรับ บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด
จึงลงลายมือชื่อพร้อมประทับตราบริษัท (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญ ต่างฝ่ายได้กับไว้เป็นหลักฐานฝ่ายละ 1 ชุด และส่งให้กรม
โรงงานอุตสาหกรรม เพื่อประกอบการพิจารณาอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณ โรงงาน 1 ชุด



บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด

บริษัท เขายายคำของเก่า จำกัด

คำชี้แจง

1. ผู้ลงนามในแบบ กอ.1 ต้องเป็นกรรมการผู้มีอำนาจลงนามในหนังสือรับรองการ
จดทะเบียนนิติบุคคลพร้อมประทับตราบริษัท หรือผู้รับมอบอำนาจที่ได้รับมอบอำนาจให้
กระทำการดังกล่าวแทน
2. ชื่อรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้วต้องตรงกับที่ระบุในแบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือ
วัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สก.2)
3. ปริมาณที่ระบุจะต้องเป็นปริมาณรวมทั้งหมดที่คาดว่าจะนำออกนอกบริเวณ โรงงาน
ตลอดช่วงเวลาที่ขออนุญาต
4. ระยะเวลาที่ระบุในแบบ กอ.1 ต้องมากกว่า 1 เดือนนับจากวันที่ยื่นแบบคำขออนุญาต
(สก.2)
5. ให้พิมพ์หรือเขียนชื่อ-สกุล ตัวบรรจงกำกับลายมือชื่อทุกคน
6. ให้ตรวจสอบทะเบียนโรงงานผู้ให้บริการและผู้ให้บริการให้สอดคล้องกับใบอนุญาต
ประกอบกิจการ
7. แบบ กอ. 1 ใช้ขึ้นประกอบการพิจารณาของอนุญาต กรณีที่วัสดุที่ไม่ใช้แล้วเกี่ยวกับด้วยอักษร
ภาษาอังกฤษ “HA” หรือ “HM” สำหรับกรณีของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย
สามารถใส่แบบ กอ.1 ขึ้นประกอบการพิจารณาของอนุญาตฯ ได้โดยอนุโลม

ภาคผนวก ข

แผนการดำเนินงานมวลชนสัมพันธ์ และ CSR



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

Drive Business toward
a Sustainable Future

แผนย่อย “กิจกรรม CSR” ที่ต้องมีการดำเนินการก่อน



1. งานซ่อมโต๊ะ เก้าอี้ ให้กับนักเรียน

- โต๊ะ จำนวน 10 ตัว
- เก้าอี้ จำนวน 35 ตัว

ซึ่งได้มีการดำเนินการแล้วบางส่วน ซึ่งต้องเสร็จภายใน 23/11/66





2. งานซ่อมโต๊ะและเก้าอี้ยาว โรงอาหาร

ซึ่งได้มีการจัดทำเตรียมแผนสำหรับนำไปเปลี่ยนหน้าโต๊ะไว้แล้ว ต้องเสร็จภายใน 23/11/66



3. งานซ่อมเปลี่ยนกลอนประตู 10 จุด

และก๊อกอ่างล้างมือ 4 จุด

จะต้องไปทำที่โรงเรียนก่อน ในวันที่ 23 /11/66



สถานที่ โรงเรียนบ้านระเวียง
ในวันศุกร์ที่ 24 พฤศจิกายน 2566



Drive Business toward a Sustainable Future

กำหนดการกิจกรรม CSR วันศุกร์ที่ 24 พฤศจิกายน 2566

- 8.30 – 8.40 ➡ ทีมงานเตรียมความพร้อมอุปกรณ์
- 8.40 – 8.45 ➡ โรงเรียนกล่าวต้อนรับทีมงาน SFT1, SFT2 และเชิญ DMD เป็นผู้เปิดงาน
- 8.45 – 9.00 ➡ แบ่งทีมงานปรับปรุงเป็น 3 ทีม คือ ทาสีกำแพง 1 ทีม, ทาสีสันามฟุตบอล 1 ทีม, และ ทีมให้ความรู้การใช้ถังดับเพลิง
- 9.00 – 12.00 ➡ ดำเนินกิจกรรม ทั้ง 3 กิจกรรม
- 12.00 – 13.00 ➡ พักรับประทานอาหาร
- 13.00 – 13.30 ➡ ส่งมอบงานเก็บอุปกรณ์เตรียมเดินทางกลับบริษัท



Drive Business toward a Sustainable Future

การเดินทาง

- แผนบุคคลจัดเตรียมรถตู้ จำนวน 4 คัน รถออกจากบริษัท 8.15 น.
- อาหารกลางวัน ทางทีมงาน **Support** จะมีการจัดเตรียมเมนูแกงเขียวหวานไก่+ไก่ทอด และโรงเรียนจัดเตรียมเมนูไข่พะโล้ 1 เมนู

กิจกรรมที่จะทำภายในวันที่ 24 พฤศจิกายน 2566



1. งานล้างขัด ทาสี กำแพงปูนและรั้วเหล็ก จำนวน 31 ช่อง
MC G I J K L BT จำนวน 49 คน
ผู้รับผิดชอบ : คุณสังเวียน, คุณวิหาร, คุณกฤษฎา





2. งานทางสีพื้นสนามฟุตบอล และตีเส้น 1 จุดซึ่งได้มีการซ่อมพื้นสนามให้ก่อนแล้ว
จะคงเหลือแต่งงานทาสีและตีเส้น

FG5 + QC + Support จำนวน 15 คน (ขาด QC+Support ยังไม่แจ้งจำนวน)

ผู้รับผิดชอบ : คุณสิทธิศักดิ์, คุณธีระพงษ์

งานที่ต้องจัดทำล่วงหน้า



3. งานซ่อมหลังคาและ ทำชั้นวางถังขยะ ซึ่งได้มีการดำเนินการไปบ้างแล้วบางส่วนโดย หน่วยงาน **Kaizen**

- ทำชั้นวางถังขยะ
- ตระแกรงคัดแยกถังขยะ

จัดทำที่วางถังขยะและถังคัดแยกขยะ



ดำเนินการจัดทำแล้วเสร็จ จะขนย้ายไปโรงเรียนในวันที่ 23/11/66



4. งานซ่อมโต๊ะ เก้าอี้ ให้กับนักเรียน
- โต๊ะ จำนวน 10 ตัว
- เก้าอี้ จำนวน 35 ตัว
ซึ่งได้มีการดำเนินการแล้วบางส่วน



Drive Business toward a Sustainable Future



5. งานซ่อมโต๊ะและเก้าอี้ยาว โรงอาหาร ซึ่งได้มีการจัดทำเตรียมแผ่นสำหรับนำไปเปลี่ยนหน้าโต๊ะไว้แล้ว



Drive Business toward a Sustainable Future



6. งานซ่อมเปลี่ยนกลอนประตู 10 จุด
และก๊อกล้างล้างมือ 4 จุด



Drive Business toward a Sustainable Future

THANK YOU



Drive Business toward a Sustainable Future

ภาคผนวก ฅ

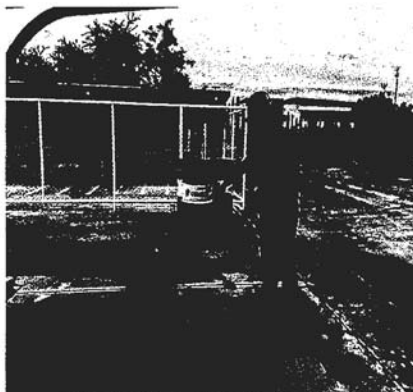
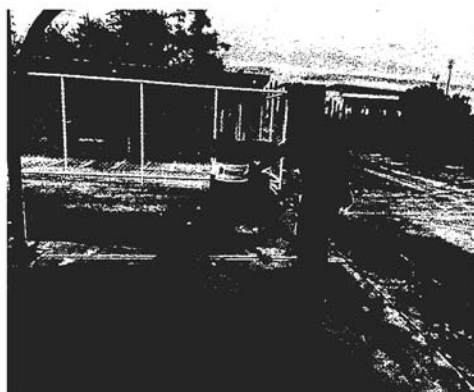
แผนปฏิบัติ (Action Plan) และติดตามผลการดำเนินงาน 1 ปี

แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน				
หลักการ: การจัดการสารเคมีอันตรายและการฝึกอบรมระดับอุตสาหกรรมเคมีทั่วไป				
วันที่: 24 ต.ค 66 เวลา: 09.00 - 16.00 น.				
สถานที่: SLA no.7 / SFT2 วิทยากร: บริษัท อมตะฟอสฟอรัส จำกัด				
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด
1	<div></div>	4714	ผู้ปฏิบัติงานระดับงานช่างเทคนิคโรงงาน	SFT2
2		10187	หัวหน้างานผลิต	SFT2
3		13843	จป.วิชาชีพ	SFT2
4		14654	วิศวกร	SFT2
5		14953	วิศวกร Customer warranty	SFT2
6		15043	วิศวกรโลหะวิทยา	SFT2
7		14979	วิศวกร	SFT2
8		13231	เจ้าหน้าที่ผลิต Die Shop /	SFT2
9		14812	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT2
10		14796	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SFT2
11		14978	Engineering Trainee	SFT2
12		14828	หัวหน้างานควบคุมภาพ	SFT1
13		12192	เจ้าหน้าที่ตรวจสอบกระบวนการพิเศษ	SFT1
14		14726	พนักงานชั่วคราว	SFT1
15		11404	เจ้าหน้าที่ผลิต	SFT1
16		13929	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SFT1
17		12390	พนักงานคลังสินค้า	SFT1
18		14243	พนักงานผลิต	SFT1
19		14884	พนักงานผลิต	SFT2
20				
สังกัด:	SAT			อนุมัติโดย: คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาภ (แทน)
จัดทำโดย:	จิปพร อัมวิเศษ			(รักษาการ) ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปฝ่ายพัฒนาบุคลากร วันที่: / /

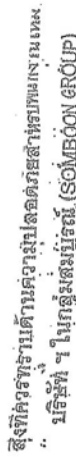
แบบฟอร์มส่งรายชื่อพนักงานเข้าอบรม / ลงทะเบียน				
หลักการ: การจัดการสารเคมีอันตรายและการฝึกอบรมระดับอุตสาหกรรมเคมีทั่วไป				
วันที่: 24 ต.ค 66 เวลา: 09.00 - 16.00 น.				
สถานที่: SLA no.7 / SFT2 วิทยากร: บริษัท อมตะฟอสฟอรัส จำกัด				
ลำดับ	รายชื่อ	รหัส	ตำแหน่ง / แผนก	สังกัด
1	<div></div>	4732	เจ้าหน้าที่ธุรการ	SBM
2		9398	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	SBM
3		9409 11823	พนักงานคลังสินค้า	SBM
4		5945	เจ้าหน้าที่ผลิต	SBM-AUTO
5		13998	พนักงานผลิต	SBM-AUTO
6		9997 19430	หัวหน้างานผลิต	SBM-AUTO
7		14873	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SBM
8		12742	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	SBM
9		15552 15663	เจ้าหน้าที่	SBM
10		8976	หัวหน้างานผลิต	SBM-AUTO
11		19111	พนักงาน	SFT1
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
สังกัด:	SAT			อนุมัติโดย: คุณเกียรติศักดิ์ นิยมลาภ (แทน)
จัดทำโดย:	จิปพร อัมวิเศษ			(รักษาการ) ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปฝ่ายพัฒนาบุคลากร วันที่: / /

ผลการประเมินการอบรม (ตามแบบประเมินการอบรม FM-HRD-005)				ความพึงพอใจโดยรวม		90.70 - %
ลำดับ	หัวข้อ	ดีมาก	ดี	พอใช้	ปรับปรุง	ไม่ระบุ
1	ประเมินผลเกี่ยวกับหัวข้อที่อบรม	80.62%	19.38%	0.00%	0.00%	0.00%
2	ประเมินผลความรู้ความเข้าใจ ก่อน การอบรม	32.56%	41.86%	25.58%	0.00%	0.00%
3	ประเมินผลเกี่ยวกับวิทยากร	69.38%	26.74%	3.88%	0.00%	0.00%
4	ประเมินผลความรู้ความเข้าใจ หลัง การอบรม	60.47%	34.88%	2.33%	2.33%	0.00%
5	ประเมินผลเกี่ยวกับประสิทธิภาพ	66.86%	27.91%	4.65%	0.58%	0.00%
6	สรุปความพึงพอใจโดยรวม	62.79%	37.21%	0.00%	0.00%	0.00%
7	เวลาที่ให้สำหรับการอบรมหลักสูตรนี้	ร้อยละ 90.70 เห็นว่าเหมาะสม, ร้อยละ 9.30 เห็นว่าน้อยเกินไป ควรเป็น 8 - 16 ชม				
8	ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม	สถานที่ที่ใช้ในการฝึกอบรมภาคสนามยังไม่พร้อม, วิทยากรเสียงดังจนเกินไป, อยากรู้เกี่ยวกับตัวอย่างสารเคมีจริงๆ , ควรมีที่ปฏิบัติในที่เดิม ไม่ควรแยกที่ทำงาน, ควรจัดของหลายเหตุการณ์, หลักการตรวจสอบสารเคมีจุดสังเกต, อยากรู้เรื่อง ยกตัวอย่างให้ชัดเจนมากกว่านี้				

ภาพประกอบการอบรมตอบโต้สารเคมีหกรั่วไหลประจำปี 2566



หมายเหตุ : วันที่ 24/10/66



สิ่งนี้คือการที่เรานำความกล้าหาญของเราใส่เข้าไปในแผนของเรา
 เราใส่เข้าไปในกลุ่มของเรา (SOMBOON GROUP)

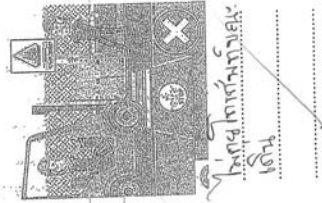
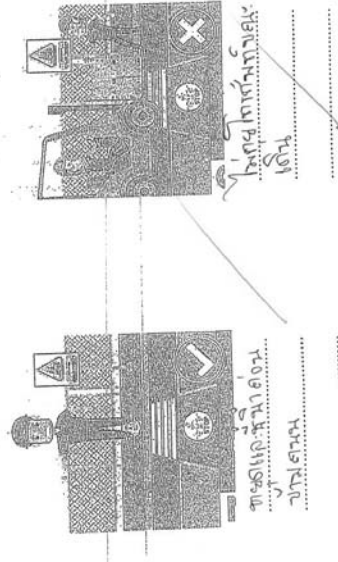
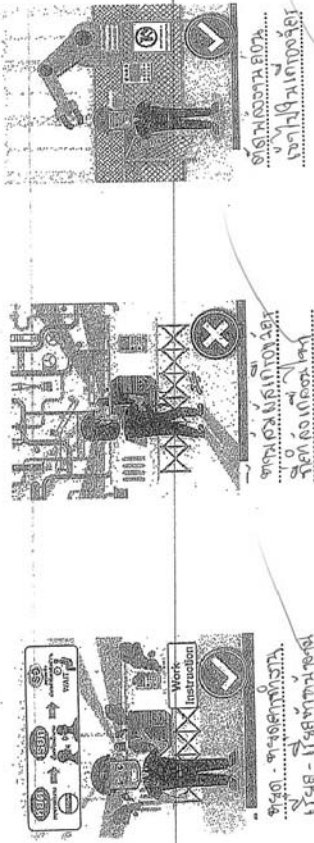
1. นโยบายอาชีพชนบท และความปลอดภัย ของบริษัทฯ
2. หน้าที่ด้านความปลอดภัยที่ถูกคาดหวังไว้
3. ภาวะเสี่ยงด้านความปลอดภัยทั่วไปของบริษัฯ
4. อุบัติเหตุและการร้องทุกข์
5. การรายงานและการสอบสวนอุบัติเหตุ
6. ข้อปฏิบัติเมื่อเจ็บป่วย หรือประสบอุบัติเหตุ
7. ข้อปฏิบัติเมื่อพบเห็นเหตุการณ์หรือสิ่งผิดปกติไม่ปลอดภัย
8. ข้อควรระวังในทางปฏิบัติงานที่รับผิดชอบในที่ทำงาน
9. ข้อปฏิบัติเกี่ยวกับกฎระเบียบในที่ที่ตนเองได้
10. หลักการขอชดเชยอุบัติเหตุและการใช้กฎข้อบังคับวินัยสายน้ำ
11. ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัย เมื่อทำงานกับสารเคมีอันตราย
12. ทางหนีไฟในแผนกที่ทำงานประจำอยู่
13. ข้อความปฏิบัติที่ได้ยินได้ฟังเพิ่มเติม และการอพยพจากพื้นที่ปฏิบัติงาน
14. จุดเสี่ยงภัย ความรู้เชิงลึกเกี่ยวกับเครื่องจักรกลและอุปกรณ์ต่าง
15. เครื่องสิ่งแวดล้อม เช่น นโยบายสิ่งแวดล้อม การแยกประเภทขยะ

ผู้รู้แจ้งพนักงานเข้าใจดีแล้ว ลงโทษให้เป็นหลักฐาน

พนักงาน

ព្រឹត្តិបត្រ

กรณีของปรอทปนเปื้อนในหอยนางรม ให้แจ้งวิธีพัฒนาการใหม่สำหรับหอยนางรมเพื่อเพิ่มจุด
อันดับราย และสิ่งที่เพิ่มการปฏิบัติ รวมทั้งแผนะวิธีวิเคราหผลักราย PPE ที่ถูกต้อง



...

(สำหรับ พนักงานภายใน 1 ปี)

ข้อ 1 เงื่อนไขของความปลอดภัย คือ ขอบเขตเป็น "0"

ตอบโดยนางช้อยที่ถูกต้อง

અ.મી.ત

ข้อ 2 ข้อใด เป็นวัฒนธรรมความปลอดภัย

ก. หยด เรียก รอ

จ. สวมใส่ PPE ให้ครบถ้วน

๒. ผลของการใช้เครื่องจักรกลในการผลิต

๑๐. ๖๓ ๖๔ ๖๕ ๖๖ ๖๗ ๖๘ ๖๙ ๗๐ ๗๑ ๗๒ ๗๓ ๗๔ ๗๕ ๗๖ ๗๗ ๗๘ ๗๙ ๘๐ ๘๑ ๘๒ ๘๓ ๘๔ ๘๕ ๘๖ ๘๗ ๘๘ ๘๙ ๙๐ ๙๑ ๙๒ ๙๓ ๙๔ ๙๕ ๙๖ ๙๗ ๙๘ ๙๙ ๑๐๐

ค. ตัดพลังงานก่อนเข้าเบรคของกร

จ. ห้ามยืมมือเข้าไปเบียดเบียนผู้ที่มองไม่เห็น

จ. ห้ามใช้มือเข้าไปแก้ไขเครื่องจักรขณะผิดปกติ

ข้อ 3 อะไรคือจุดเรียนรู้สำหรับอุบัติเหตุ

*พนักงานได้ตรวจสอบกับงานที่เครื่องจักร CNC lathe (2/2-LNC) พบว่าไม่เสียกลึงพื้นอยู่บริเวณ Steady rest และบริเวณ Ripline ของชิ้นงาน

พนักงานจึงใช้มือซ้ายที่สวมถุงมือหนังยาวทั้งสองข้างออก เป็นแป้นพิเศษกลิ้งเบดออกมา เต้นมาทางเครื่องจักร

[illegible]

ข้อ 4 อะไรคือจุดเรียนรู้สำหรับอุบัติเหตุ

งานช่างแผ่นทำรังทั้ง 2 มีประโยชน์ Plate Anvil ขณะกระบวนการผลิต Operate เครื่องจักร จะไม่มีพนักงานเข้ามา

บำรุงภายในเครื่องจักร ทำให้เครื่องจักรกระแทกมีอพิษทำงานซ่อมบำรุง

ตอบ

นับถึงงานพิเศษจากนี้ข้อ^๑สามารถอ่านต่อที่: Operate the generator

ข้อ 5 อะไรคือจุดยืนสำหรับข้อที่เห็น

๑. วัตถุประสงค์ของการศึกษาคืออะไร? (ระบุให้ชัดเจน)

[illegible]

๖) โดยมีเหตุเครื่องจักร ทำเหตุ Loader ยิงคนบนรถบรรทุกมาตาย

ข้อ 6 จะไร้อัจฉริยะสำหรับปฏิบัติเหตุ

๖๐๐ สด พึงจากที่แกลบออกอวด จันทน์เทศชีวิต

[illegible]

ข้อ 7 อะไรคือจุดเรียนรู้สำหรับแอปพลิเคชัน

๓.๖.....ผู้.....
โดย.....
จึงทำให้ข้อสงสัยของรชช.กับที่ฝ่ายของนางงานท.....

“ให้ได้รับบาดเจ็บ”

১৭৭৭-১৭৭৮

ข้อ ๘๖ รัฐถอดเสียสำหรับสำหรับอุปถัมภ์

[illegible]

"พนักงานตรวจการตำรวจกองกรพิเศษของหน่วยคอมมานโดและปฏิบัติการพิเศษแห่งที่ ๑

2311

[illegible]

ข้อ 9 อะไรคือจุดเรียนรู้สำหรับอุปสรรค?

งานทำกรเจียร (สวมถุงมือผ้า) ขณะทำการเจียรถุงมือได้เข้าไปพันที่คอกเจียร บริเวณที่มีขอวาได้รับบาดเจ็บ

ตอบ

๔๐...คือว่า ผู้คนเหล่านี้จึงได้เกิดอิจฉาจากการทำงาน และยกงาน

$\frac{1}{2}$

ตอบ

ภาคผนวก ณ

สัญญาจ้างบริการรถรับ-ส่งพนักงาน



สัญญาจ้างบริการอุดหนุน-ส่งพนักงาน

สัญญาฉบับที่ LG-AGR-052-2022-SFT1

ทำที่ บริษัท สมบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด
วันที่ 16 พฤศจิกายน 2565

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท สมบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์ และ
นายธีระวิทย์ สุริรัตน์ กรรมการผู้จัดการฝ่ายการแทนบริษัท สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ 300/10 หมู่ที่ 1
นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ตำบลตาสิทธิ์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า
“ผู้รับบริการ” ฝ่ายหนึ่ง กับ

ทำขึ้นส่วนจำกัด ธนกร ทรานสปอร์ตส์ โดยนางสาววิภา พรหมเสนา หัวหน้าผู้จัดการฝ่ายการแทน
ทางสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ 10/11 หมู่ที่ 7 ตำบลบางละมุง อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า
“ผู้ให้บริการ” อีกฝ่ายหนึ่ง

คู่สัญญทั้งสองฝ่ายตกลงทำสัญญาโดยมีข้อความดังต่อไปนี้

ข้อ 1 ข้อตกลงงานบริการ

ผู้ให้บริการตกลงให้บริการอุดหนุน-ส่งพนักงานแก่ผู้รับบริการ ณ สถานที่ตามที่ได้รับบริการกำหนด โดยมีรายละเอียด
ขอบเขตของงานบริการและข้อตกลงดังต่อไปนี้ไว้ในเอกสารแนบท้ายสัญญา ส่วนที่ 1

ข้อ 2 ระยะเวลาของสัญญา

ให้สัญญานี้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2566 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2566

ข้อ 3 ค่าบริการและการชำระค่าบริการ

ผู้รับบริการตกลงจ่ายค่าบริการให้แก่ผู้ให้บริการ ดังที่ระบุไว้ในเอกสารแนบท้ายสัญญา ส่วนที่ 2

ข้อ 4 ภาษีหัก ณ ที่จ่ายและการแสตมป์

4.1 ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการหักภาษีหัก ณ ที่จ่ายตามที่กฎหมายกำหนด โดยผู้รับบริการจะนำส่งเงินภาษีหัก
ณ ที่จ่าย ให้แก่สำนักงานสรรพากรพื้นที่ ที่อยู่ในเขตรับผิดชอบตามที่กฎหมายกำหนดไว้ต่อไป

4.2 ผู้ให้บริการตกลงเป็นผู้รับผิดชอบค่าอากรแสตมป์ตามมูลค่าของสัญญานี้ (ถ้ามี)

ข้อ 5 เงินประกัน

ผู้ให้บริการตกลงวางเงินประกันการปฏิบัติตามสัญญาให้แก่ผู้รับบริการเป็นเงินจำนวน _____ บาท
(หนึ่งหมื่นบาทถ้วน) เพื่อเป็นประกันความเสียหายและ/หรือความสูญเสียใดๆ ที่เกิดขึ้นจากการผิดสัญญาหรือการไม่
ปฏิบัติตามสัญญาหรือข้อตกลงข้อใดข้อหนึ่งของผู้รับบริการตามที่ระบุไว้ในสัญญานี้
ผู้รับบริการจะคืนเงินประกันนี้ให้แก่ผู้ให้บริการ โดยไม่มีดอกเบี้ยภายใน 30 (สามสิบ) วัน หลังจากวันที่มีผลเป็น
การสิ้นสุดของสัญญานี้และผู้ให้บริการ ได้ปฏิบัติตามหน้าที่ตามหน้าที่ของตนและข้อตกลงทั้งปวงตามที่กำหนดไว้ในสัญญานี้
เสร็จเรียบร้อยแล้ว

ในกรณีที่ผู้ให้บริการผิดสัญญาข้อหนึ่งข้อใดที่เป็นเหตุให้ผู้รับบริการบอกละเมิดสัญญา ผู้รับบริการมีสิทธิที่จะเรียกเงิน
ประกันตามสัญญาข้อนี้และ/หรือเรียกค่าเสียหายตามที่เกิดขึ้นจริงได้

กรณีที่ผู้รับบริการ ไม่ใช้สิทธิบอกละเมิดสัญญาเงินค่าปรับหรือยอดหนี้ค้างชำระใด ๆ ที่เกิดขึ้นเนื่องจากผิดสัญญานี้
ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการหักออกจากเงินประกันหรือเงินค่าปรับบริการที่ผู้รับบริการจะต้องจ่ายแก่ผู้ให้บริการ ได้
โดยหากมีการหักออกจากเงินประกัน ผู้ให้บริการตกลงจะนำเงินค่าปรับที่ขาดอยู่และเงินสดมาวางเพิ่มเติมแก่ผู้รับบริการ
เพื่อให้ยอดเงินประกันครบถ้วนภายใน 3 (สาม) วัน

ข้อ 6 การผิดสัญญาของผู้ให้บริการ

กรณีที่ผู้ให้บริการ ไม่ปฏิบัติตามสัญญานี้ไม่ว่าข้อหนึ่งข้อใด ไม่ว่าด้วยเหตุใด ๆ ก็ตาม ผู้ให้บริการยอมให้ผู้รับบริการ
ดำเนินการดังต่อไปนี้โดยไม่ต้องแจ้งหรือหลายอย่างรวมกันก็ได้ แล่นผู้รับบริการจะเห็นสมควร

- 1) ระงับการจ่ายเงินค่าบริการส่วนที่เหลือตามสัญญา
- 2) ว่าจ้างบุคคลอื่นแทนตนต่อไปจนแล้วเสร็จ โดยค่าใช้จ่ายของผู้ให้บริการ
- 3) เรียกประกัน (ถ้ามี)
- 4) เรียกค่าปรับ
- 5) บอกละเมิดสัญญานี้

ผู้ให้บริการยอมรับว่า ไม่ว่าผู้รับบริการจะเลือกใช้สิทธิเป็นประการใดก็ตาม ผู้ให้บริการยังคงรับผิดชอบ
ค่าเสียหายอันเกิดจากการ ไม่ปฏิบัติตามสัญญาให้แก่ผู้รับบริการตามที่ได้รับบริการแจ้งให้ทราบทุกประการ

ข้อ 7 การบอกละเมิดสัญญา

7.1 ผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งมีสิทธิบอกละเมิดสัญญานี้ในเวลาใด ๆ ก่อนครบกำหนดระยะเวลาของสัญญา โดยส่งหนังสือ
บอกกล่าวให้ผู้สัญญาอีกฝ่ายทราบล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 (สามสิบ) วัน

7.2 หากมีเหตุใดเหตุหนึ่งดังต่อไปนี้ให้ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการบอกละเมิดสัญญาได้

7.2.1 ผู้ให้บริการผิดสัญญาหรือไม่ปฏิบัติตามสัญญาข้อใดข้อหนึ่งแห่งสัญญานี้และผู้รับบริการ ได้มีหนังสือแจ้ง
เป็นลายลักษณ์อักษร แต่ผู้ให้บริการ ไม่ปฏิบัติตามหรือแก้ไขภายในเวลาที่กำหนด ให้ถือว่าผู้ให้บริการผิดสัญญา
ผู้รับบริการมีสิทธิบอกละเมิดสัญญา

7.2.2 ผู้ให้บริการถูกศาลสั่งพิทักษ์ทรัพย์ไม่ว่าชั่วคราวหรือเด็ดขาดหรือถูกศาลสั่งว่าเป็นบุคคลล้มละลายหรือเข้าสู่
กระบวนการชำระบัญชี

7.2.3 ผู้ให้บริการถูกยึดทรัพย์หรือบังคับแก่ทรัพย์สินหรืออุปกรณ์ใดที่เป็นเหตุให้ผู้รับบริการเชื่อได้ว่า
ผู้ให้บริการ ไม่อาจปฏิบัติตามสัญญานี้ให้แล้วเสร็จได้ตามปกติ

ในกรณีที่ผู้รับบริการเลิกสัญญาดังกล่าวข้างต้น ผู้ให้บริการมีสิทธิเรียกเงินค่าบริการเฉพาะงานที่ผู้ให้บริการ
ได้ดำเนินการและดำเนินการได้ตรวจสอบเห็นชอบไปแล้วเท่านั้น ทั้งนี้ ผู้ให้บริการ ไม่มีสิทธิเรียกร้องค่าเสียหายใด ๆ จาก
ผู้รับบริการทั้งสิ้น

ข้อ 8 การสิ้นสุดของสัญญา

ในกรณีที่สัญญานี้จะสิ้นสุดไปหรือสัญญาเลิกกันไม่ว่าด้วยเหตุใด ๆ ผู้ให้บริการตกลงและแสดงเจตนาโดยชัดแจ้งว่า
จะดำเนินการขนย้ายทรัพย์สินและบริหารออกจากสถานที่ของผู้รับบริการให้เรียบร้อยภายใน 7 (เจ็ด) วันหากยังมีทรัพย์สิน

หรือริวารของงผู้ให้บริการอยู่ภายใต้พื้นที่ของผู้รับบริการ ผู้รับบริการมีสิทธิที่จะห้ามมิให้บริวารของผู้นี้ให้บริการเข้ามาภายในสถานที่ของผู้นี้หรือผู้รับบริการและดำเนินการขณเข้าทรัพย์สินของผู้นี้ให้บริการออกไปกับรักษา หรือฝากให้คนอื่นเก็บรักษา โดยผู้ให้บริการจะต้องชดใช้ค่าเก็บรักษา หรือค่าฝากทรัพย์สินดังกล่าวนี้เอง มิฉะนั้น ผู้ให้บริการจะต้องแสดงเจตนาโดยชัดแจ้งอนุญาตให้ผู้รับบริการหรือผู้รับเก็บรักษาทรัพย์สินดังกล่าว เพื่อเป็นการบรรเทาโทษแก่กับรักษาและเพื่อำงเงินที่ขาดทรัพย์สินดังกล่าวไปทดใช้หนี้ค่าเก็บรักษา หรือค่าฝากเก็บรักษาที่ค้างชำระนั้น

ในการนเข้า เก็บรักษา และขทรัพย์สินตามวรรคก่อน หากเกิดความเสียหายแก่ทรัพย์สินดังกล่าว ผู้ให้บริการตกลงละสิทธิที่จะเรียกร้องค่าเสียหายใด ๆ จากผู้รับบริการและผู้รับบริการไม่ต้องรับผิดชอบใด ๆ ไม่ว่าจะเป็นคดีแพ่งหรือคดีอาญากก็ตาม

ข้อ 9 การผ่อนผันมิใช้การละสิทธิ

การผ่อนผัน ผ่อนผัน หรือการละเว้นการใช้สิทธิใด ๆ ของผู้สัญญาฝ่ายหนึ่งที่มีต่อผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งตามสัญญาที่ไม่ถือว่าผู้สัญญาฝ่ายนั้นได้ละสิทธินั้นต่อผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งแต่อย่างใด และให้ถือว่าเป็นการผ่อนผัน ผ่อนเวลา หรือการละเว้นการใช้สิทธิใด ๆ ในสัญญา นี้ ให้เฉพาะกรณีและมีไว้สำหรับผู้รับบริการอื่นที่เกิดหลังการฉินัน

ข้อ 10 การแก้ไขเพิ่มเติมสัญญา

สัญญาฉบับนี้และเอกสารแนบท้ายสัญญานี้ ให้ถือเป็นสัญญาที่ใช้ได้ผลครบถ้วนระหว่างผู้สัญญาทั้งสองฝ่ายซึ่งเพิ่มเติมสัญญาเป็นข้อซึ่งขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษร ลงนามมีชื่อโดยผู้สัญญาทั้งสองฝ่ายและแนบท้ายสัญญานี้เท่านั้น

ข้อ 11 เหตุสุดวิสัย

ผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งจะไม่ต้องรับผิดชอบต่อผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง หากไม่สามารถปฏิบัติตามสัญญานี้ที่ได้โดยมีสาเหตุมาจากเหตุสุดวิสัย เช่น การจลาจล ไฟไหม้ น้ำท่วม เหตุระเบิด สงคราม การขาดแคลนเชื้อเพลิง วัตถุดิบ ข้อบังคับหรือคำสั่งของรัฐบาลหรือองค์กรที่มีอำนาจ หรือเพราะสาเหตุจากการฉินใดที่อยู่นอกเหนือจากการควบคุมของผู้สัญญาฝ่ายนั้น ซึ่งถือเป็นเหตุสุดวิสัยตามกฎหมาย อย่างไรก็ตาม ผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งจะต้องใช้ความพยายามสมควรเพื่อบรรเทาผลกระทบที่เกิดขึ้นจากการฉินดังกล่าว

ข้อ 12 เม็ดคิลัด

12.1 สัญญานี้ให้รับบังคับและตีความตามกฎหมายไทย และให้ศาลไทยเป็นศาลที่มีเขตอำนาจในการพิจารณาข้อพิพาทที่เกิดขึ้นตามสัญญา

12.2 นอกจากผู้รับบริการและผู้ให้บริการจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขในสัญญานี้แล้วทั้งสองฝ่ายจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขในเอกสารที่แนบท้ายสัญญานี้ ซึ่งผู้สัญญาได้ลงนามกำกับไว้ ซึ่งถือว่าเป็นส่วนหนึ่งของสัญญานี้ด้วย

12.3 ในกรณีที่ว่าส่วนหนึ่งของสัญญานี้ตกเป็นโมฆะ ไม่ชอบด้วยกฎหมาย ไม่มีผลบังคับใช้ตามกฎหมาย หรือไม่สมบูรณ์ โดยประการใด ๆ ก็ตาม ให้สัญญาส่วนอื่นยังคงมีผลสมบูรณ์และบังคับใช้ได้โดยไม่ตกนกฎหมาย

12.4 ผู้ให้บริการจะเก็บรักษาข้อมูลของผู้รับบริการที่ได้รับเนื่องจากการดำเนินการตามสัญญานี้ไว้เป็นความลับ และจะใช้ข้อมูลดังกล่าวเพื่อเพียงเพื่อวัตถุประสงค์ของสัญญานี้เท่านั้น หากผู้สัญญาให้บริการตามข้อนี้จะต้องอยู่ต่อไปแม้ว่าสัญญานี้จะสิ้นสุดลงหรือเลิกสัญญาแล้ว

12.5 ความลับนี้แพร่ระหว่างผู้รับบริการและผู้ให้บริการและผู้ให้บริการและผู้ให้บริการไม่มีลักษณะเป็นนามยังลูกจ้าง หรือตัวการ-ตัวแทนแต่อย่างใด

12.6 ในกรณีที่เอกสารแนบท้ายสัญญานี้ขัดหรือแย้งกับข้อความที่ได้กล่าวไว้ในสัญญานี้ ให้ถือบังคับตามข้อความในสัญญานี้ และในการพิจารณาแนบท้ายสัญญาขัดหรือแย้งกันเอง ให้ถือบังคับตามเอกสารที่มีรายละเอียดการปฏิบัติงานที่ถือว่า ทั้งนี้โดยให้อีกการพิจารณาวินิจฉัยของผู้รับบริการเป็นที่สุด

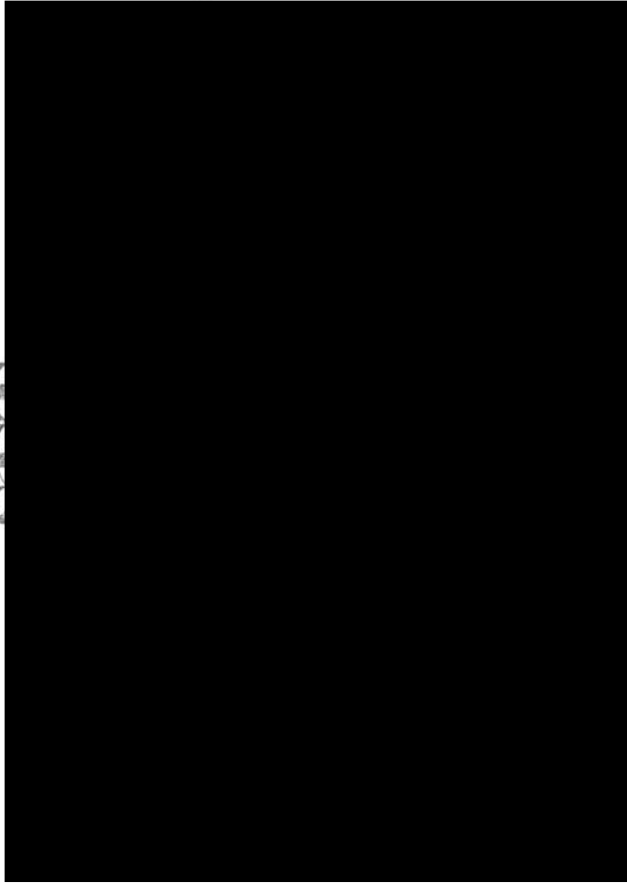
๒

12.7 ผู้สัญญาทั้งสองฝ่ายรับรอง รับประกัน และดำเนินการปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ ข้อกำหนด แนวปฏิบัติที่ดีในการรักษาความปลอดภัย การรวบรวม หรือการใช้ข้อมูลส่วนบุคคล

ผู้สัญญาแต่ละฝ่ายรับทราบและตกลงและยินยอมอย่างชัดแจ้งว่า (1) การปฏิบัติตามสัญญา และการส่งมอบเอกสารใดๆ ข้อมูลส่วนบุคคลอาจถูกเปิดเผยต่อผู้สัญญาและอาจรวมอยู่ในไฟล์ที่ประมวลผล โดยผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่ง หรือบริษัทในเครือ (2) ข้อมูลส่วนบุคคลจะถูกจัดเก็บรวบรวมในไฟล์ที่ประมวลผล โดยผู้สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่ง หรือและการเก็บรักษา บันทึกประวัติย้อนหลัง (3) ผู้สัญญาไม่มีสิทธิและอำนาจตามกฎหมายในการเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลของบุคคลที่สามารถบุคคลอื่น และพื้นฐานทางกฎหมายที่จำเป็นภายใต้การเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคล (4) ได้รับการแจ้งสิทธิ ในการเข้าถึง ลบ หรือจำกัดการประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคล (5) ข้อมูลส่วนบุคคลถือเป็นข้อมูลความลับ ซึ่งผู้สัญญาจะเก็บรวบรวม และ ใช้เพื่อวัตถุประสงค์ของสัญญาฉบับนี้เท่านั้น ผู้สัญญาจะไม่โอน หรืออนุญาตให้บุคคลที่ประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคลดังกล่าว เว้นแต่จะได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรจากผู้สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง

สัญญานี้ทำขึ้นเป็นสองฉบับ โดยมีข้อความถูกต้องตรงกัน และผู้สัญญาได้อ่านและเข้าใจข้อความ โดยตลอดแล้ว จึงลงนามมีชื่อพร้อมประทับตรา (ถ้ามี) ไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน และต่างยึดถือ ไว้ฝ่ายละหนึ่งฉบับ

ผู้รับบริการ: บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด



๒

เอกสารแนบท้ายสัญญา
ส่วนที่ 1

-รายละเอียดของงานบริการและข้อตกลง-

ข้อ 1. ขอบเขตงานบริการ

1.1 ผู้ให้บริการตกลงจัดหาวัสดุขนาด 14 (สิบสี่) ที่นั่ง ซึ่งอยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ สะอาดเรียบร้อย มีอุปกรณ์อำนวยความสะดวก เครื่องเสียง วีดิโอ ครบถ้วน พร้อมบริการและอำนวยความสะดวกให้แก่พนักงานของผู้รับบริการซึ่งเป็นวัตถุประสงค์ของผู้รับบริการ ตามรายละเอียด ดังนี้

ประเภท	จำนวนผู้ใช้บริการ (คน)	ขาเข้า เวลาถึงที่หมาย	ขาออก เวลาออกเดินทาง
1. รับ-ส่งพนักงาน เวลาปกติ (กะเช้า)	8	ไม่เกิน 07.30 น.	ไม่เกิน 08.10 น.
2. รับ-ส่งพนักงาน เวลา 17.00 น.	ตามที่ได้รับแจ้งจาก ผู้รับบริการ	-	ไม่เกิน 17.10 น.
3. รับ-ส่งพนักงานกะดึก	8	ไม่เกิน 19.30 น	ไม่เกิน 20.10 น.

ทั้งนี้ ตารางเส้นทางเดินรถและจุดจอดรถรับ-ส่งพนักงานเป็นไปตามที่ระบุไว้ในเอกสารแนบท้ายสัญญา ส่วนที่ 3

1.2 ผู้ให้บริการตกลงบริการรับ-ส่งพนักงานตามข้อ 1.1ข้างต้นเป็นประจำทุกวันทำการของผู้รับบริการ และ/หรือตามที่ผู้รับบริการกำหนด

1.3 ผู้ให้บริการต้องจัดหาอุปกรณ์ประจำรถต่อไปนี้ ที่เหมาะสม มีคุณภาพใช้งานได้ดี ติดตั้งไว้ในรถที่ให้บริการตามสัญญา เพื่อให้อำนวยความสะดวกให้แก่พนักงานของผู้รับบริการให้สามารถใช้งานได้ตามอัตราค่าเช่า

- เครื่องรับ โทรทัศน์และเครื่องเล่นวีดิโอ
- เครื่องขยายเสียง พร้อมเครื่องเล่นวีดิทัศน์หรือซีดี DVD
- นาฬิกาแขวนประจำรถเพื่อบอกเวลาที่ถูกต้อง

1.4 ทุกครั้งที่มีการรับ-ส่งพนักงาน ผู้ให้บริการจะต้องอำนวยความสะดวกเปิดเครื่องรับ โทรทัศน์ วีดิโอ และ/หรือเครื่องเล่นวีดิทัศน์/ซีดี/DVD ประจำรถ ตามแต่พนักงานของผู้รับบริการร้องขอ

1.5 ในกรณีที่ผู้ให้บริการจัดให้มีการทำงานในวันหยุด หรือทำงานล่วงเวลาทั้งในวันหยุดทำการ และ/หรือในวันทำการปกติ ผู้ให้บริการจะต้องจัดรถผู้ซึ่งมีขนาดและมาตรฐานข้อตกลงที่ระบุไว้ในสัญญาข้อ 1. มาทำการรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการตามวัน เวลาและเส้นทาง ตลอดจนสถานที่รับ-ส่งแต่ละจุดโดยนับตามผู้รับบริการ ได้แจ้งให้ทราบล่วงหน้าเป็นคราวๆ ไป

หากผู้รับบริการมีการเลื่อนหรือเปลี่ยนแปลงวันหยุด ทางผู้รับบริการจะแจ้งให้ผู้ให้บริการทราบเป็นการล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 1 (หนึ่ง) วัน

¹ เวลาในการออกเดินทาง ผู้รับบริการสามารถปรับเปลี่ยนได้ตามที่เห็นสมควร

1.6 รถที่นำมาให้บริการรับ-ส่งพนักงานให้แก่ผู้รับบริการตามสัญญา จะต้องผ่านการตรวจสอบและคัดเลือกจากคณะกรรมการของผู้รับบริการและผู้ให้บริการตระหนักดีว่าสภาพรถ เครื่องยนต์ ความปลอดภัย อุปกรณ์ภายในรถและความสะอาดถือเป็นสาระสำคัญแห่งสัญญาฉบับนี้

2. ข้อตกลงอื่นๆ

2.1 ในกรณีที่รถที่ระบุไว้ในข้อให้บริการตามสัญญา เกิดการชำรุดหรือขัดข้อง ผู้ให้บริการจะต้องจัดรถสำรองคันอื่นซึ่งมีขนาดและมาตรฐานเดียวกัน มาให้บริการรับ-ส่งพนักงานทดแทน โดยต้องแจ้งให้ผู้รับบริการทราบรายละเอียดและระยะเวลาที่จะใช้รถแทนนี้ล่วงหน้าอย่างเร่งที่สุด หากผู้ให้บริการมีความประสงค์จะนำรถคันอื่นมาให้บริการเป็นการชั่วคราวแทนรถตามสัญญาดังกล่าวเป็นการชั่วคราวจะต้องได้รับอนุญาตจากผู้รับบริการเป็นลายลักษณ์อักษรก่อน

ในกรณีที่รถที่ให้บริการเกิดการขัดข้องในระหว่างการเดินทางของผู้รับบริการ ผู้ให้บริการต้องแจ้งให้พนักงานผู้โดยสารอื่นซึ่งมีขนาดและมาตรฐานเดียวกันมาเพื่อบริการรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการ

ในกรณีที่ผู้ให้บริการ ไม่สามารถจัดหารถรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการในเส้นทางการเดินทางรถคันเดิมต้องตามวันเวลาที่กำหนดตามสัญญา โดยไม่แจ้งเหตุผลให้ผู้รับบริการทราบและ/หรือ ไม่สามารถจัดรถแทนได้ภายใน 15 (สิบห้า) นาทีของกำหนดเวลารับ-ส่งตามปกติ ผู้ให้บริการยินยอมชดเชยค่าเสียหายและค่าปรับแล้วแต่กรณีดังต่อไปนี้

- 2.1.1 ผู้ให้บริการยินยอมเสียค่าปรับในแต่ละเส้นทาง อัตรา เท่าที่ (สองพันบาทถ้วน)
- 2.1.2 ผู้ให้บริการยินยอมชดเชยค่าใช้จ่ายในการเดินทางของพนักงานของผู้รับบริการแต่ละคนตามที่พักพนักงานจ่ายจริง

2.1.3 ในกรณีที่รถรับ-ส่งที่จัดมาแทนมีขนาดเล็กกว่าปกติ ที่นั่งไม่เพียงพอพนักงานของผู้รับบริการผู้ให้บริการยินยอมเสียค่าปรับ ในแต่ละเส้นทาง อัตรา เท่าที่ (หนึ่งพันบาทถ้วน)

2.2 ค่าใช้จ่ายอื่นเกี่ยวกับตัวรถ อาทิ ค่าน้ำมันเชื้อเพลิง น้ำมันหล่อลื่น ค่าซ่อมแซมบำรุงรักษา ค่าจ้างพนักงานขับรถและประจักษ์รถ ค่าเช่าที่จอดรถและค่าธรรมเนียมต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับการขนส่ง ผู้ให้บริการเป็นผู้บอกค่าใช้จ่ายของทั้งเงิน

2.3 หน้าที่ของผู้ให้บริการ

2.3.1 ในระหว่างอายุสัญญา ผู้ให้บริการต้องบำรุงรักษาและปรับปรุงสภาพรถที่ให้บริการให้แก่ผู้รับบริการให้อยู่ในสภาพดี มีความเหมาะสมและปลอดภัยในการใช้งานและโดยสาร

2.3.2 ผู้ให้บริการจะต้องจัดหาพนักงานขับรถที่มีใบอนุญาตขับรถรถยนต์ถูกต้องตามกฎหมาย มีความสามารถ มีความรับผิดชอบและมีมารยาทในการขับขี่ยานพาหนะ หักว่าผู้รับบริการพิจารณาแล้วเห็นว่าพนักงานขับรถ ขับรถในลักษณะไม่ปลอดภัย มีความประพฤติหรือมีมารยาทไม่เหมาะสม เป็นอันตรายแก่การให้บริการ ผู้รับบริการหรือตัวแทนของผู้รับบริการจะต้องดำเนินการปรับปรุงพนักงานขับรถหรือเปลี่ยนพนักงานขับรถให้ใหม่ทันที

2.3.3 ผู้ให้บริการต้องรับผิดชอบต่อความปลอดภัยและการปฏิบัติงานของผู้รับบริการ รวมถึงความปลอดภัยของผู้ให้บริการที่จัดส่งส่งเข้ามาปฏิบัติงานและภายในพื้นที่ของผู้รับบริการ รวมถึงความปลอดภัยของพนักงานขับรถที่ผู้ให้บริการจัดการปฏิบัติงานรับ-ส่งพนักงานของผู้รับบริการตามสัญญา ตลอดจนควบคุมในเรื่องมารยาทในการขับขี่ยานพาหนะและการบริการ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของผู้รับบริการ หากมีความเสียหายเกิดขึ้นแก่ตัวรถ ร่างกาย หรือทรัพย์สินของผู้รับบริการ ลูกจ้างพนักงาน ลูกค้า หรือบุคคลใด ๆ อันเนื่องจากการปฏิบัติงานของผู้ให้บริการ ลูกจ้างพนักงานของ

ผู้ให้บริการ ผู้ให้บริการยินยอมรับผิดชอบและยอมชดใช้ค่าเสียหายที่เกิดขึ้นทั้งหมดตามมูลค่าความเสียหายที่เกิดขึ้นให้แก่ผู้ได้รับความเสียหายเพราะเหตุดังกล่าวทันที

2.3.4 ผู้ให้บริการจะต้องจัดให้มีประกันตามพระราชบัญญัติผู้ประกอบธุรกิจประกันภัย พ.ศ. 2535 ตามที่กฎหมายกำหนดไว้ และมีการประกันให้ผู้มีผลผู้ประกอบธุรกิจประกันภัยแห่งงานของผู้ให้บริการทุกคน แต่อย่างไรก็ตาม ผู้ให้บริการจะต้องรับผิดชอบต่อการให้บริการและ/หรือพนักงานของผู้ให้บริการที่ประสบอุบัติเหตุเนื่องจากการบริการตามสัญญาให้ได้รับการชดใช้ค่าเสียหายจากผู้ให้บริการหรือประกันภัย (แล้วแต่กรณี) ดังนี้

(ก) ในกรณีทรัพย์สินเสียหายหรือสูญหาย ชดใช้ค่าเสียหายแก่ผู้ให้บริการหรือพนักงานของ ผู้ให้บริการตามมูลค่าของทรัพย์สินนั้น ๆ ตามความเป็นจริง โดยให้มีการพิจารณาร่วมกัน ระหว่างผู้ให้บริการ ผู้รับบริการ และพนักงานผู้เสียหาย

(ข) ในกรณีบาดเจ็บหรือสูญภาพ : จ่ายค่ารักษาพยาบาลตามจริง

(ค) ในกรณีเสียชีวิต : ไม่ต่ำกว่า บาท (หนึ่งแสนห้าหมื่นบาทถ้วน) ต่อคน ทั้งนี้ ผู้ให้บริการจะต้องมอบหลักฐานสำเนากรมธรรม์ประกันภัยให้ผู้รับบริการเพื่อแนบสัญญาทำขึ้น และจะต้องนำส่งสำเนากรมธรรม์ประกันภัยฉบับใหม่ทุกคราวที่มีการต่อกรมธรรม์ประกันภัยให้ผู้รับบริการตลอดอายุแห่งสัญญา

3. การประเมินผลการปฏิบัติงานตามสัญญา

ผู้ให้บริการตกลงให้ผู้รับบริการประเมินผลการให้บริการเป็นประจำทุกปี หากผลการบริการไม่ผ่านการประเมินงานจากคณะกรรมการที่ตั้ง โดยผู้รับบริการ ผู้ให้บริการยินยอมให้ผู้รับบริการออกหลักฐานได้ทันทีและไม่คิดค่าธรรมเนียมใด ๆ จากผู้รับบริการทั้งสิ้น

เอกสารแนบท้ายสัญญา

ส่วนที่ 2

-ตารางเส้นทางเดินรถ ค่าบริการ และการชำระค่าบริการ-

ข้อ 1. ตารางเส้นทางเดินรถ และอัตราค่าบริการ (รายละเอียด) มีดังนี้

ลำดับ	เส้นทางเดินรถ สำหรับขนส่งพนักงาน		ระยะทาง	รถผู้พร้อมคนขับ (14 ที่นั่ง) สำหรับขนส่งพนักงาน												หมายเหตุ
				Rate ราคามิเตอร์เชื้อเพลิง												
				16.15	17.90	19.85	21.95	24.35	27.00	29.95	31.50	34.86	36.70	40.53		
				Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre	Baht/litre		
				15.4-16.9	17.0-18.8	18.9-20.8	20.9-23.0	23.1-25.6	25.7-28.4	28.5-31.4	31.5-33.1	33.2-36.6	36.7-38.5	38.6-42.6		
			(THB)	(THB)	(THB)	(THB)	(THB)	(THB)	(THB)	(THB)	(THB)	(THB)				
1	SFT1	สายศรีราชา	50													
2	SFT1	สายการไฟฟ้าฝาง	30													
3	SFT1	สายสะพานสี	20													
4	SFT1	สายเชื่อมเขตป่ากรรม	30													
5	SFT1	สายคอนโดมเนียม	26													
6	SFT1	สายเคออสพัฒนา	40													
7	SFT1	สายปลวกแดง	35													
8	SFT1	สายกันนา	75													
9	SFT1	สายเชื่อมเขตป่ากรรม + การไฟฟ้าฝาง	50													
10	SFT1	สายรวมสะพานสี + ปลวกแดง	30													
11	SFT1	รวมสายเคออสพัฒนา+ ศรีราชา+เก่ากิโล+ฉีกคอม+ไร่กล้วย	70													

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

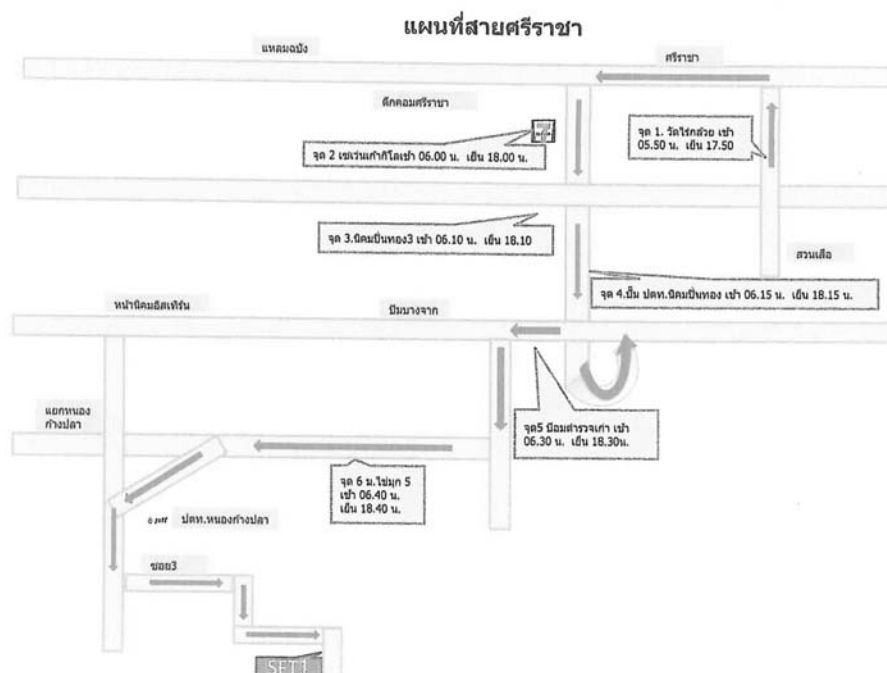
๙

เอกสารแนบท้ายสัญญา

ส่วนที่ 3

-ตารางเส้นทางเดินรถและจุดจอดรับ-ส่งพนักงาน-

1. สายศรีราชา



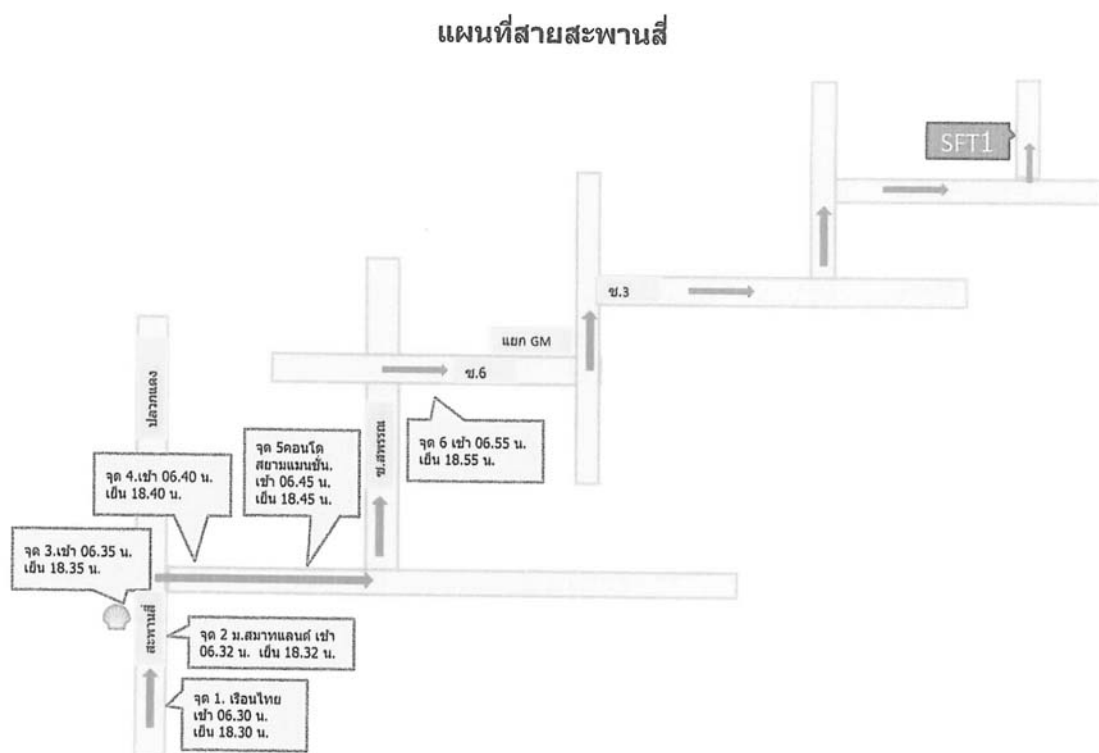
๙

2. สายการไฟฟ้าบึง



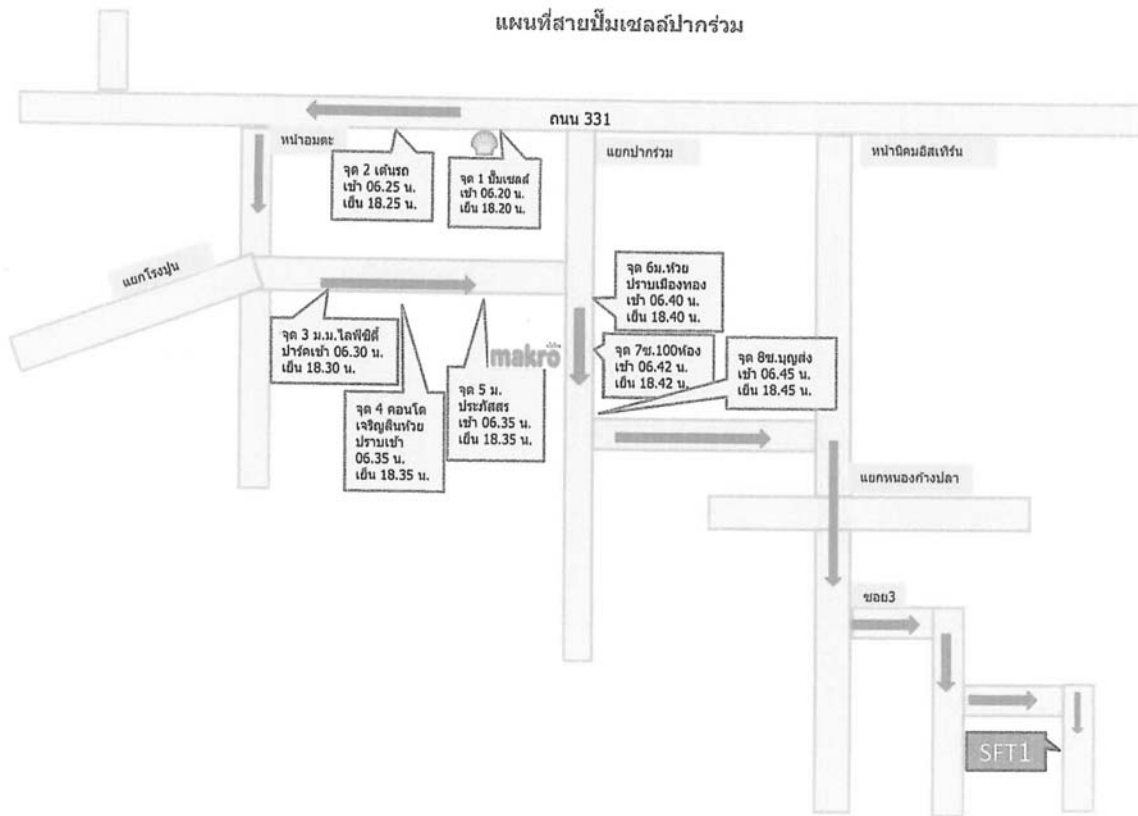
พ

3. สายสะพานสี่



พ

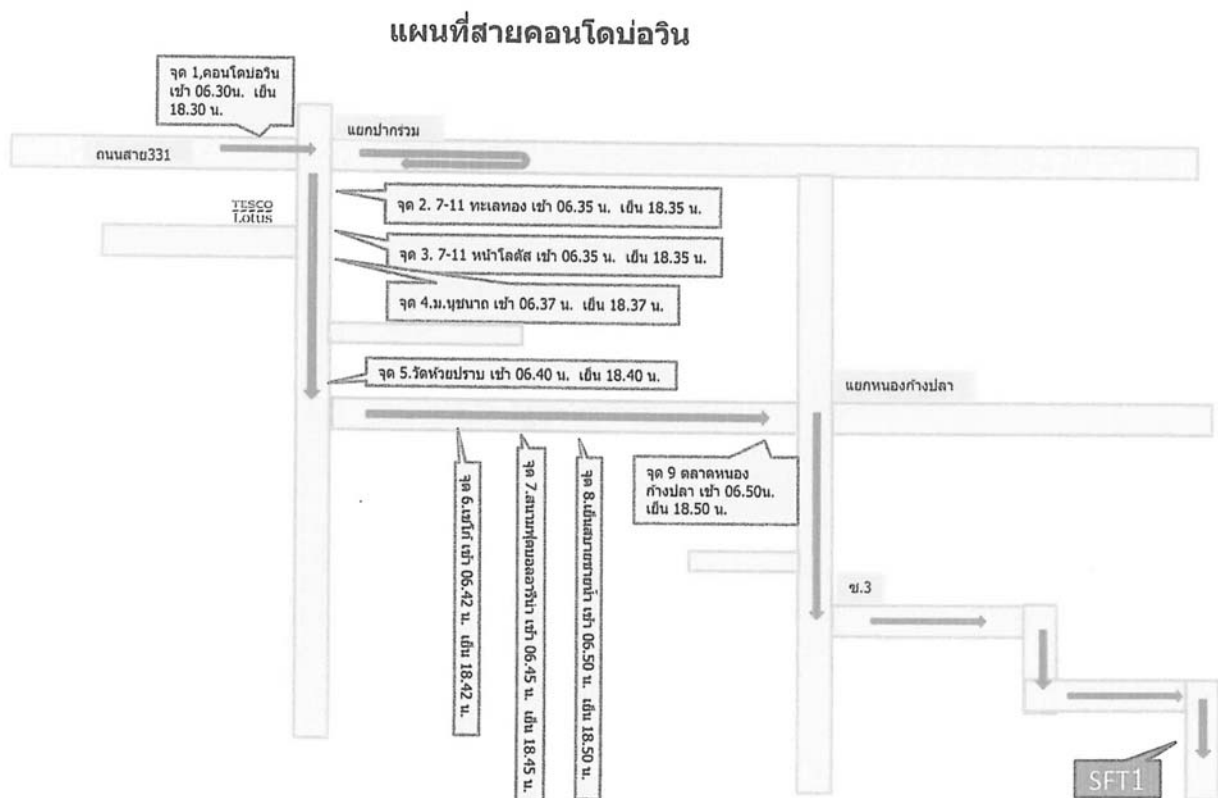
4. สายบัสเซลล์ป่ากร่วม



หน้า 12 จาก 19

ก

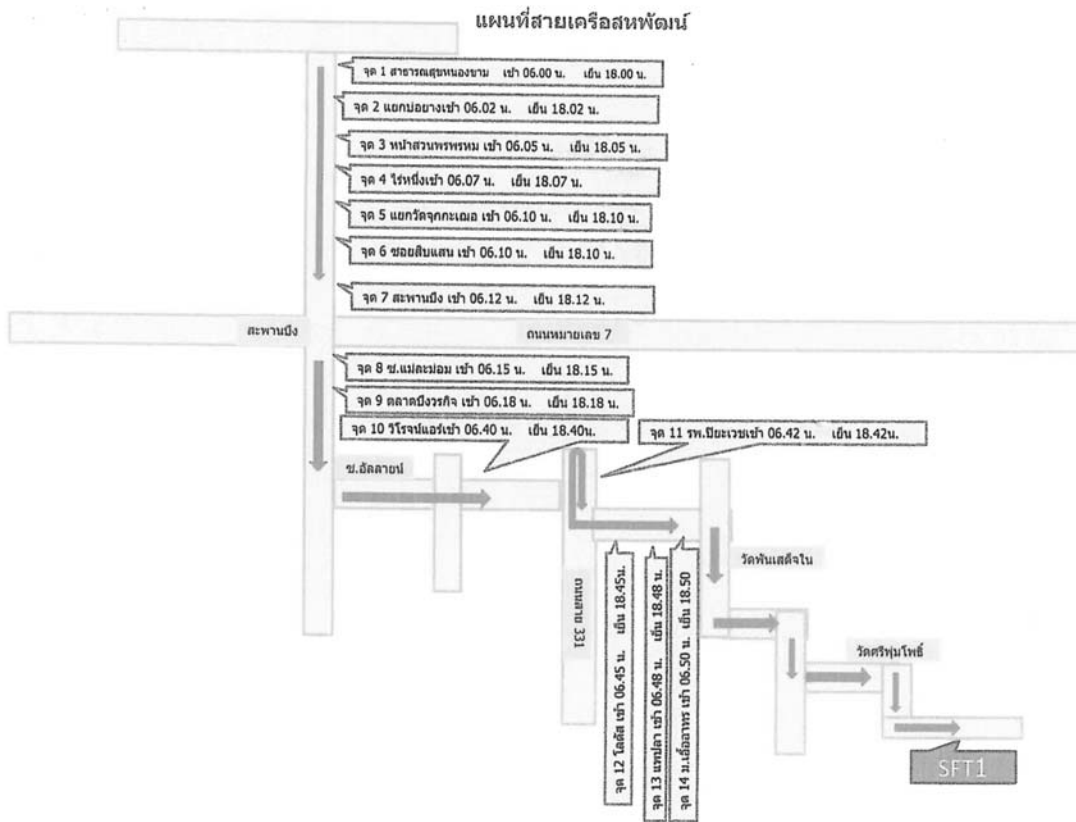
5. สายคอนโดบ่อวิน



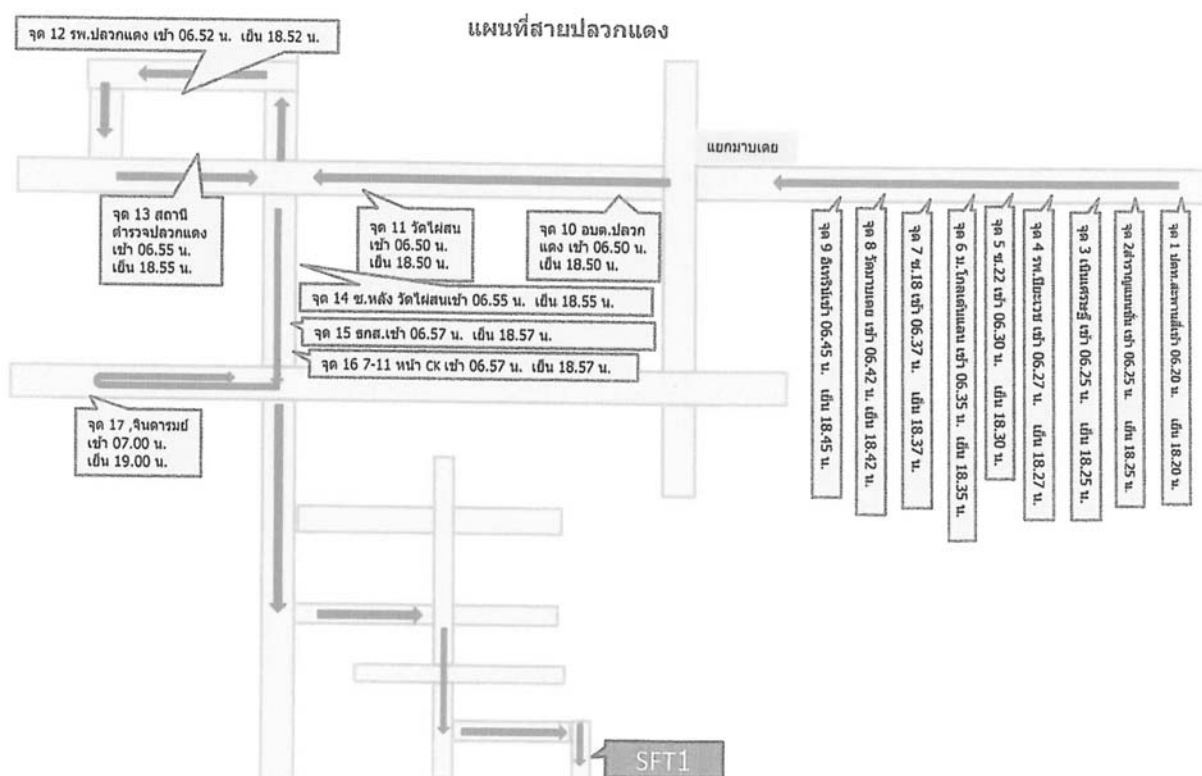
หน้า 13 จาก 19

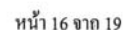
ก

6. สายเคเบิลสฟพัฒนา

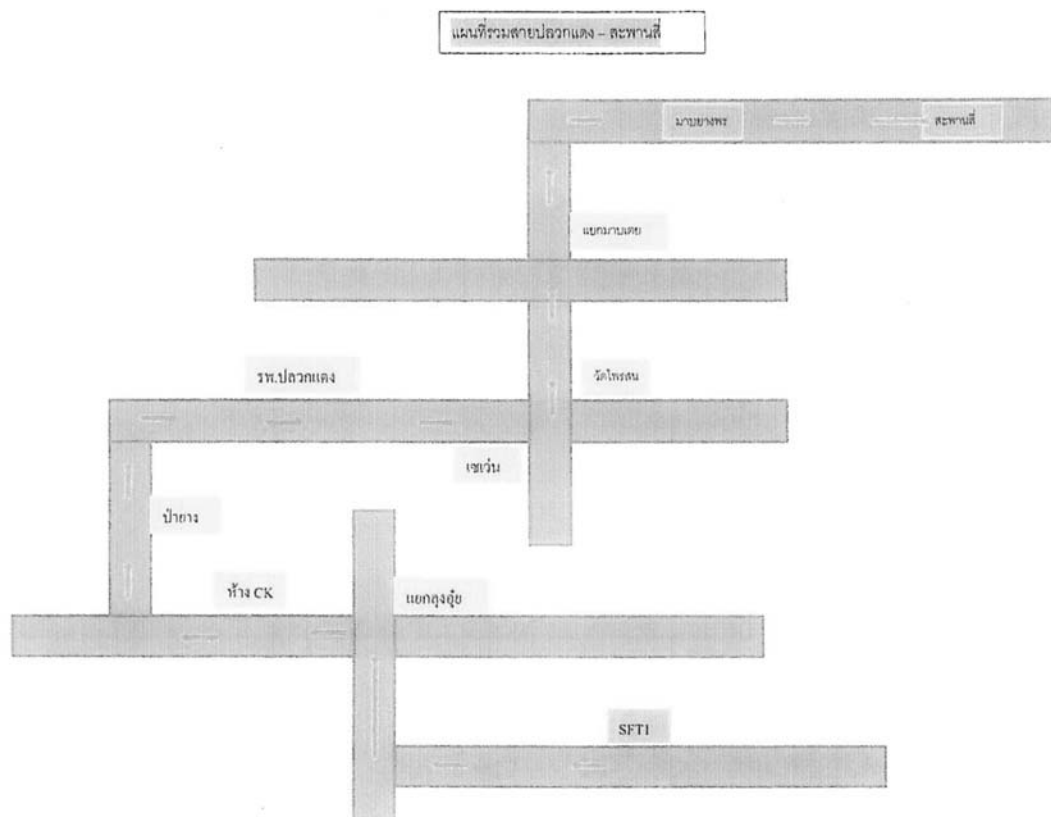


7. สายปลวกแดง



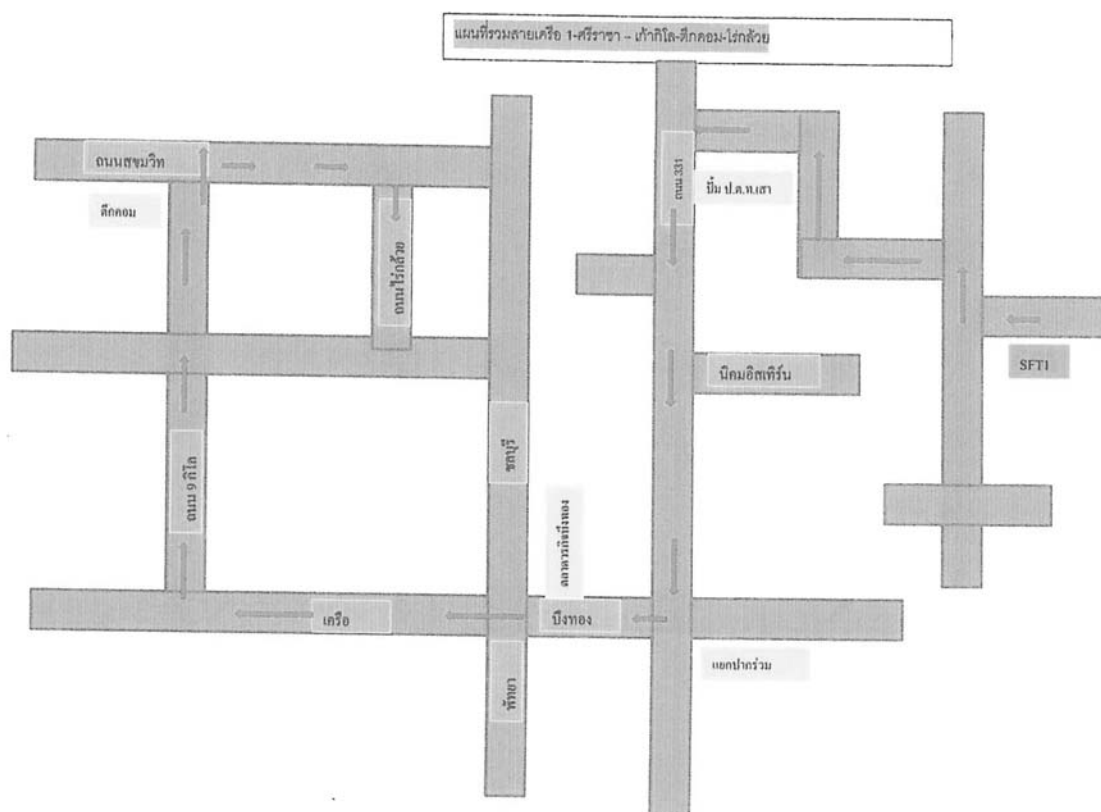


10. รวมสายสะพานสี่ + ปลวกแดง



pn

11. รวมสายเครือข่ายพัฒนา + ศรีราชา + แก้งกิโล + ตึกคอม + ไร่กล้วย



pn

**Tanakon Transport51 Ltd.,Part.**

ห้างหุ้นส่วนจำกัด ธนกร ทรานสปอร์ต51

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

โทร.038-183074 แฟกซ์.038-183192

เลขที่ประจำตัวผู้เสียภาษี.0203551006391

Quotation

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

เรื่อง ใบเสนอราคาติดตั้ง

เรียน วัฒน จันทร์ปราง

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด (สำนักงานใหญ่)

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

หจก.ธนกรทรานสปอร์ต51 ขอเสนอราคาติดตั้งพร้อมคนขับ ซึ่งมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

ลำดับ	รายละเอียด	ประเภทรถ	ระยะทาง/เที่ยว (กิโลเมตร)	ราคา/เที่ยว (บาท)	หมายเหตุ
1	สายศรีราชา	รถตู้ 14 ที่นั่ง	50		
2	สายการไฟฟ้าบึง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	30		
3	สายสะพานสี	รถตู้ 14 ที่นั่ง	20		
4	สายป้อมชลล่ปากรวม	รถตู้ 14 ที่นั่ง	30		
5	สายคอน โคบ่อวิน	รถตู้ 14 ที่นั่ง	26		
6	สายศรีสพพัฒน์	รถตู้ 14 ที่นั่ง	40		
7	สายปลวกแดง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	35		
8	สายทับมา	รถตู้ 14 ที่นั่ง	75		
9	รวมสายป้อมชลล่ปากรวม+การไฟฟ้าบึง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	50		
10	รวมสายสะพานสี+ปลวกแดง	รถตู้ 14 ที่นั่ง	30		
11	รวมสายศรีสพพัฒน์+ศรีราชา+เก้า กิโล+ตึกคอม+ไร่กล้วย	รถตู้ 14 ที่นั่ง	70		

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

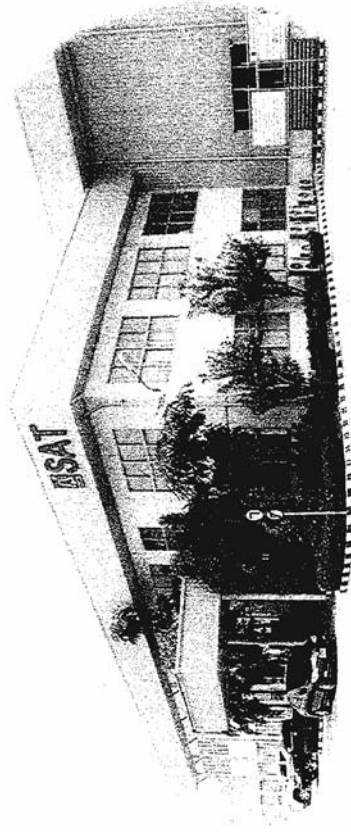
ขอแสดงความนับถือ

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

ภาคผนวก ค

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

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



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

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน
(Hearing Conservation Program)

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)
สาขาระยอง

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ความเป็นมาของโครงการ

เนื่องจากบริษัท สมบูรณ์ มีความรู้ เทคโนโลยี วัสดุ อุปกรณ์ สาธารณชน เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ประเภทรถ เพลิดเพลิน โดยมีการใช้เครื่องจักรในการกระบวนการผลิต และใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก ทำให้ในขั้นที่ปฏิรูปงานเกิดเสียตั้งแต่ขั้นที่ 1 ถึงขั้นที่ 3 ในระดับเสียที่ต่างกัน ประกอบกับพนักงานมีพฤติกรรมที่ไม่เหมาะสมและระเบียบปฏิบัติ เช่น การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดัง ในพื้นที่ที่มีระดับเสียงที่เกินค่ามาตรฐาน เช่น การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดัง ทำให้เพิ่มความเสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมากขึ้น โดยผลของระดับที่เกินขีดคือ จะทำให้สูญเสียสมรรถภาพการได้ยินแบบชั่วคราวหรืออาจสูญเสียการได้ยินแบบถาวร หากพนักงานหันกลับสิ่งที่มีค่าทางด้านจิตตปัญญาเป็นเวลานาน ลักษณะดังกล่าวทำให้ความสามารถในการได้ยินเสียงลดลงเมื่อเทียบกับของปกติ

นอกจากเรื่องผลการรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม เกี่ยวกับ การวัดระดับความพึงพอใจในทันที
ปฏิบัติงาน พบว่า พื้นที่ที่ปฏิบัติงาน ได้แก่ พื้นที่บริเวณโรงงาน พื้นที่จัดซื้อวัตถุดิบและใบปลิวพื้นที่ทำการยกขึ้นงาน
เข้าเครื่องจักรจะมีระดับความดังของเสียงที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสมรรถภาพการได้ยิน และอาจส่งผลระยะยาวต่อ
สุขภาพจิตของพนักงาน เช่น ทำให้พนักงานเกิดความเครียด อาจส่งผลทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงและอาจทำ
ให้เกิดอุบัติเหตุที่ไม่มีแนวโน้มผิดปกติขึ้น จึงจัดทำ
กานดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นการทำให้สอดคล้องกับประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับที่ ๒๕๖๓ เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการจำกัดเวลาการทำงานในที่ที่มีเสียงดัง ๒๕๖๓ และเพื่อปกป้องสุขภาพอนามัยและ
ความปลอดภัยของพนักงานที่ทำงานในบริเวณนี้ให้ได้รับสัมผัสเสียงดัง

วิรัตน์ ประสงค์

1. เพื่อทำการตรวจวัด จัดทำแผนเสียงรบกวน และกำหนดพื้นที่สำรวจเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล (๑) ขึ้นไปในพื้นที่ทางปฏิบัติงาน
2. เพื่อให้พนักงานได้เข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญของการควบคุมเสียงโดยใช้โปรแกรมป้องกันภัยอันตรายส่วนบุคคล
3. เพื่อลดและมาตรการป้องกัน แก้ไข และควบคุมเสียงให้เป็นไปตามมาตรฐานได้อย่างเหมาะสม

กลุ่มเป้าหมาย

พนักงานทั้งหมดที่ต้องปฏิบัติงานในหน้าที่การปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

ขอเบเขตการดำเป็นงาน

โครงการอนุรักษ์รักษากราไธยนี้ มีขอบเขตการดำเนินงานครอบคลุมหน่วยงานสำนักงานสัมผัสเสี่ยงตลอดระยะเวลาการทำงาน ๘ ธันวาคมถึง ๒๕ ธันวาคม (๑) ขึ้นไปคือ แผนกMachine Line และ Forging Line

แนวทางการประเมินผล

1. ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
2. ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน
3. ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสภาพแวดล้อมการทำงาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. พนักงานได้ทราบและตระหนักถึงอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง
2. พนักงานทราบถึงระดับเสียงในสถานภาพแวดล้อมในการทำงานและพื้นที่ที่ไม่ควรรับอันตรายจากเสียงดัง
3. เป็นการส่งเสริมพนักงานที่ดีด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

ขั้นตอนการดำเนินการ

ขั้นตอนที่ 1 กำหนดนโยบายการอนุรักษ์ที่ได้มีผลจริงบริษัทเป็นสายลับนักอักษร และประกาศให้พนักงาน
รับทราบโดยทั่วกัน

၁၅

ขั้นตอนที่ 2 แต่งตั้งผู้รับผิดชอบหรือคณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยีนพร้อมทั้งกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของคณะกรรมการฯ

ขั้นตอนที่ 3 การเฝ้าระวังเสียงดัง

- 3.1. การเข้าร่วมเสี่ยงดังของบริษัท ประกอบด้วย 3 กิจกรรมดังนี้
 - 3.1.1. การสำรวจและตรวจวัดเสี่ยง
 - 3.1.2. การศึกษาผลกระทบระยะเวลาล้มล้มเสี่ยง
 - 3.1.3. การประเมินการล้มล้มเสี่ยง
- 3.2. บริษัทจะดำเนินการเข้าร่วมเสี่ยงดังต่อไปนี้ ตามรายละเอียดขั้นตอนและแผนงานการเข้าร่วมเสี่ยงดัง
- 3.3. บริษัทจะประกาศผลการตรวจวัดเสี่ยงและแผนผังแสดงระดับเสี่ยงในแผนที่พื้นที่ให้พนักงานทุกคนได้รับทราบ

ขั้นตอนที่ 4 การสำรวจความคิดเห็น

- 4.1. บริษัทจะจัดให้มีการทดสอบสมรรถภาพใต้น้ำ โดยใช้อาณูการให้กับพนักงานใหม่ หรือ พนักงานที่ย้ายไปทำงานในแผนกหรือบริเวณที่ระดับความเสี่ยงจะยิ่งมีค่าตั้งแต่ 85 เทปเปิล (16) ขึ้นไปภายใน 30 วัน นับแต่รับเข้าทำงานหรือย้ายงานแต่กรณี และดำเนินการทดสอบการใต้น้ำเป็นประจำทุกปี
- 4.2. บริษัทฯจะแจ้งผลการทดสอบสมรรถภาพการใต้น้ำให้กับพนักงานทราบภายใน 7 วัน นับแต่วันที่ บริษัทฯ ได้รับผลการทดสอบ

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

ขั้นตอนที่ 5 การควบคุมเสียงดัง

- 5.1. ให้หัวหน้าหน่วยงานและผู้เกี่ยวข้องปฏิบัติตามเกี่ยวกับควบคุมเสียงดังตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินอย่างเคร่งครัด
- 5.2. หากพบว่าพนักงานสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบล ขึ้นไปที่ความถี่ใด ความถี่หนึ่งบริษัทจะดำเนินการต่อไปนี้
- 5.2.1. จัดให้พนักงานสวมใส่ที่อุดหูหรือที่ครอบหู ที่สามารถลดระดับการสัมผัสเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมงน้อยกว่า 85 เดซิเบล (๑)
- 5.2.2. เปลี่ยนงานให้กับพนักงาน หรือหมุนเวียนสลับหน้าที่กับพนักงานคนอื่นในลักษณะให้ การสัมผัสเสียงของพนักงานน้อยกว่า 85 เดซิเบล (๑)
- 5.2.3. การควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดหรือหาผ่านของเสียงที่สามารถลดระดับการสัมผัส เสียง น้อยกว่า 85 เดซิเบล (๑)

ขั้นตอนที่ 6 การอบรมพนักงานอนุรักษ์การได้ยิน

- 6.1. บริษัทจะจัดอบรมด้านการอนุรักษ์การได้ยินให้กับพนักงานที่มีระดับการสัมผัสเสียงที่ได้รับเฉลี่ย ตลอดระยะเวลา 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (๑) ขึ้นไป และพนักงานที่เกี่ยวข้องรวมถึงพนักงาน เดิมที่ย้ายงาน หรือพนักงานใหม่ที่ได้รับสัมผัสเสียงข้างต้น อย่างน้อยในหัวข้อต่อไปนี้
- 6.1.1. โครงการการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯ
- 6.1.2. ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน
- 6.1.3. อันตรายของเสียงดัง
- 6.1.4. การควบคุมป้องกันและการใช้การป้องกันส่วนบุคคล
- 6.2. บริษัทจะจัดทำระเบียบการฝึกอบรมทางด้านของพนักงานทุกระดับตามแบบมีที่ที่กำหนด

ขั้นตอนที่ 7 การสื่อสาร

- 7.1. ประกาศให้พนักงานทุกคนรับทราบโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
- 7.2. ติดประกาศผลการตรวจวัดเสียงที่พนักงานและผู้เกี่ยวข้องสามารถเข้าถึงได้ง่าย
- 7.3. ติดป้ายแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในเขตพื้นที่พร้อมอธิบายความหมายให้ เข้าใจ
- 7.4. บริเวณทำงานที่มีค่าระดับการสัมผัสเสียง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (๑) จะปิด ป้ายเตือน

- 7.5. พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดัง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (๑) จะได้รับการแจ้ง ข้อมูลโดยตรง หรือมีการอธิบายวิธีป้องกันอันตรายจากเสียง
- 7.6. พนักงานที่ใช้การทดสอบสมรรถภาพการได้ยินทุกคน จะต้องได้รับคำอธิบายเกี่ยวกับผลการ ตรวจการได้ยิน และข้อแนะนำต่างๆ เพื่อประสิทธิภาพของการป้องกันอันตรายจากเสียง

ขั้นตอนที่ 8 การประเมินผลและทบทวนการจัดการ

- 8.1. บริษัทกำหนดให้มีการประเมินผลและการทบทวนการจัดการอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- 8.2. ผู้ที่ทำการประเมินผล คือ พนักงานควบคุมฝ่ายฯ
- 8.3. กำหนดให้เจ้าหน้าที่ของคณะทำงาน พิจารณาทบทวนการจัดการและเสนอแนวทางปรับปรุงให้ มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลต่อฝ่ายฯและผู้บริหารสูงสุด

ขั้นตอนที่ 9 การดำเนินการเมื่อเกิดการสูญเสียการได้ยิน

- 9.1. บริษัทจะจัดมาตรการป้องกันอันตรายอย่างใดอย่างหนึ่ง เพื่อการควบคุมเสียง
- 9.3. บริษัทจะทำการตรวจทดสอบหรือหาสาเหตุของการสูญเสียการได้ยิน

ขั้นตอนที่ 10 การบันทึกข้อมูลและการจัดทำเอกสาร

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

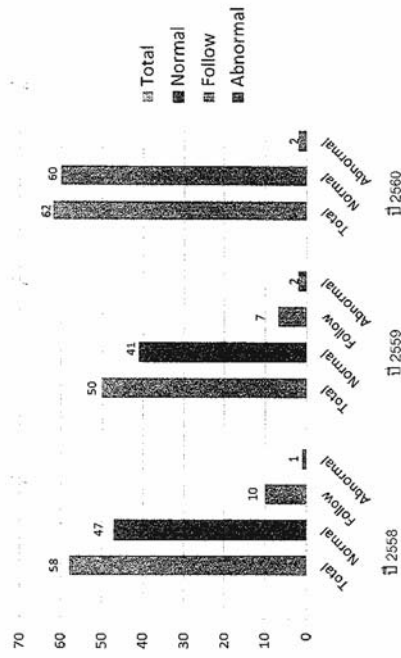
ผู้รับผิดชอบโครงการ

หน่วยงานความปลอดภัยฯ

.....	
(นางสาววิรัชชา มะมะงี)	(นางสาวณนพรณ พรหมยู) (นายชยุต สืบแก้ว)
นักศึกษาศึกษาศึกษา	จบวิชาชีพ
ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายปฏิบัติการ SAT2	

สรุปผลการตรวจสอบรรถภาพการได้ยินกลุ่มพนักงานที่ผิดปกติ ระหว่างปี พ.ศ. 2558-2560

ผลการตรวจสอบรรถภาพการได้ยินผิดปกติระหว่างปี 2558-2560



ผลการตรวจวัดสุขภาพประจำปี 2558

พนักงานกลุ่มเสี่ยงอยู่ในเกณฑ์ได้ระวัง

Follow = 10 คิดเป็นร้อยละ 14%

พนักงานกลุ่มเสี่ยงที่ผิดปกติ

Abnormal = 1 คิดเป็นร้อยละ 1.72 %

ผลความผิดปกติจากการตรวจสอบรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)

ได้แก่ นายชาญชัย อทะพันธ์ แผนก Forging Line

หูซ้าย สูญเสียการได้ยิน ณ ความถี่ 4000-8000 Hz (70,80,70,70,60 dB) = ตึงปานกลาง

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

สรุป ผิดปกติ

ผลการตรวจวัดสุขภาพประจำปี 2559

พนักงานกลุ่มเสี่ยงอยู่ในเกณฑ์ได้ระวัง

Follow = 7 คิดเป็นร้อยละ 14%

พนักงานกลุ่มเสี่ยงที่ผิดปกติ

Abnormal = 2 คิดเป็นร้อยละ 1.56 %

ผลความผิดปกติจากการตรวจสอบรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)

ได้แก่ นายธนชัย แก้วดี แผนก MT SAT2 (ผลตรวจได้ระวังในปี 2558)

หูขวา สูญเสียการได้ยิน ณ ความถี่ 5

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

หูซ้าย ปกติ

สรุป ผิดปกติ

นายอานันต์ สุขสงวน Forging Line

หูขวา ปกติ

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

สรุป ผิดปกติ

ผลการตรวจวัดสุขภาพประจำปี 2560

ผลความผิดปกติจากการตรวจสอบรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)

ได้แก่ นายธีรพงษ์ แสนผลอ่อน

หูขวา ผิดปกติที่ความถี่ 4000-6000Hz

หูซ้าย ผิดปกติที่ความถี่ 4000-6000Hz

สรุป ผิดปกติ

นายอานันต์ สุขสงวน Forging Line

หูขวา ผิดปกติที่ความถี่ 500-3000Hz และ 4000-6000Hz

หูซ้าย ผิดปกติที่ความถี่ 500-3000Hz และ 4000-6000Hz

สรุป ผิดปกติ

ประกาศ SAT2 ที่ 1/2561

เรื่อง นโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง

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

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

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

ทั้งนี้ จึงประกาศให้ทราบโดยทั่วกัน ณ วันที่ 4 มกราคม 2561


ลงชื่อ

(คุณพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)

กรรมการผู้อำนวยการ - ฝ่ายปฏิบัติการ SAT และกรรมการผู้จัดการ - SFT

ประกาศที่ SAT2 1/2561

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ที่เกี่ยวข้องทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานตามที่บริษัทกำหนดและเพื่อให้ออดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายและการ ดำเนินงานด้านโครงการอนุรักษ์การได้ยินประสพผลสำเร็จ จึงแต่งตั้งให้บุคคลต่อไปนี้เป็นคณะกรรมการดำเนินการ อนุรักษ์การได้ยิน

- | | | |
|--------------------|-------------|---------------------|
| 1. คุณชยุต | สืบแก้ว | ประธานคณะกรรมการ |
| 2. คุณหญิง | บุญประเสริฐ | คณะกรรมการ |
| 3. คุณวรุณ | วังคำ | คณะกรรมการ |
| 4. คุณทรงศักดิ์ | บุญกว้าง | คณะกรรมการ |
| 5. คุณกิตติพัฒน์ | แท้ใจ | คณะกรรมการ |
| 6. คุณวิหาร | บุญมรรลุ | คณะกรรมการ |
| 7. คุณสังเวียน | มีปอง | คณะกรรมการ |
| 8. คุณธีรพงษ์ | แสงพลอ่อน | คณะกรรมการ |
| 9. คุณไพฑูริย์ | แสงอ่อน | คณะกรรมการ |
| 10. คุณสิทธิศักดิ์ | พันธะไธล | คณะกรรมการ |
| 11. คุณกมลวรรณ | พรมขุ | เลขานุการคณะกรรมการ |

ให้คณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. พิจารณานโยบายและแผนงานด้านโครงการอนุรักษ์การได้ยินเสนอต่อฝ่ายจ้าง
2. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขโครงการอนุรักษ์การได้ยินและปัญหาการสูญเสีย การได้ยินให้ถูกต้องตามกฎหมาย เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานต่อเนื่อง
3. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมต่างๆ ในโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
4. ดำเนินการปฏิบัติตามโครงการอนุรักษ์การได้ยินอย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง
5. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับโครงการอนุรักษ์การได้ยินต่อเนื่อง
6. กำกับ ดูแล และติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยของพนักงานที่จะเกิดจากเสียงดัง
7. ประเมินผลและพบทบทวนการจัดการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัท

ประกาศ ณ วันที่ 4 มกราคม 2561


ลงชื่อ

(คุณพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)

กรรมการผู้อำนวยการ - ฝ่ายปฏิบัติการ SAT และกรรมการผู้จัดการ - SFT

3.8 วิธีการศึกษา

เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

การจัดทำแผนที่แนวเส้นเสียง (Noise Contour Map)

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

วิธีมาตรฐานที่ใช้เป็นแนวทางในการตรวจวัด

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

คุณลักษณะของเครื่องมือ

การตรวจวัดระดับเสียง ต้องใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐานของคณะกรรมการระหว่างประเทศว่าด้วยเทคนิคไฟฟ้า (International Electrotechnical Commission, IEC) หรือเทียบเท่า ดังนี้

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

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

ค่าดัชนีสำคัญในการตรวจวัด

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

การตั้งค่าการทำงานของเครื่องมือ

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

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

ขั้นตอนการดำเนินงาน

การจัดทำแผนที่แนวเส้นเสียง (Noise Contour Map)


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

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

แบบทดสอบก่อนอบรม

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)


คำสั่ง : จงใส่เครื่องหมาย \checkmark ลงในช่องว่าง(.....)ที่กำหนดให้

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

แบบทดสอบพร้อมใบตอบ

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

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

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

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ความเป็นมาของโครงการ

เนื่องจากบริษัท สมบูรณ์ เอ็ดวานส์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ประเภท เพลาข้อเหวี่ยง โดยมีการใช้เครื่องจักรในกระบวนการผลิต และใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก ทำให้ในพื้นที่ปฏิบัติงานมีเสียงดัง และทำให้พนักงานที่ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับเสียงดังของเครื่องจักร ในระดับเสียงที่ต่างกัน ประกอบกับพนักงานมีพฤติกรรมที่ไม่เหมาะสมขณะปฏิบัติงาน เช่น การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ในพื้นที่ที่มีระดับเสียงที่เกินค่ามาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศของบริษัทที่กำหนดไว้ ทำให้เกิดความเสียหายต่อสุขภาพสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมากขึ้น โดยผลทางตรงที่เกิดขึ้นด้วย คือ จะทำให้สูญเสียสมรรถภาพการได้ยินแบบชั่วคราวหรืออาจสูญเสียการได้ยินแบบถาวร หากพนักงานสัมผัสเสียงที่มีความดังติดต่อกันเป็นเวลานาน ลักษณะดังกล่าวทำให้ความสามารถในการได้ยินเสียงลดลงเมื่อเทียบกับบุคคลปกติ

นอกจากนี้ข้อมูลการรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม เกี่ยวกับ การวัดระดับความดังเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน พบว่า พื้นที่ที่มีรั้วหมู่บ้าน พื้นที่ที่มีรั้วชุมชน พื้นที่ที่มีการขุดผิวพื้นที่งานและในบริเวณพื้นที่ที่มีการขุดดินงานเข้าเครื่องจักรจะมีระดับความดังของเสียงที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อสมรรถภาพการได้ยิน และอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพจิตของพนักงาน เช่น ทำให้พนักงานเกิดความเครียด อาจส่งผลทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงและอาจทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีคุณภาพด้วย นอกจากนี้ยังพบว่าผลการตรวจสุขภาพประจำปีมีแนวโน้มผิดปกติเพิ่มขึ้น จึงจัดให้มีการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นการทำให้สอดคล้องประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ 2553 และเพื่อปกป้องสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่ได้รับสัมผัสเสียงดัง

วัตถุประสงค์

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

กลุ่มเป้าหมาย

พนักงานทั้งหมดที่ต้องปฏิบัติงานสัมผัสกับเสียงดัง ในพื้นที่การปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

ขอบเขตการดำเนินงาน

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

แนวทางการประเมินผล

1. ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
2. ผลการตรวจประเมินสภาพการได้ยินของพนักงาน
3. ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสภาพแวดล้อมการทำงาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. พนักงานได้ทราบและตระหนักถึงอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง
2. พนักงานทราบถึงระดับเสียงในสภาพแวดล้อมในการทำงานและพื้นที่ต่างๆซึ่งอันตรายจากเสียงดัง
3. เป็นการสร้างเสริมทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

ขั้นตอนการดำเนินการ

ขั้นตอนที่ 1 กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯเป็นลายลักษณ์อักษร และประกาศให้พนักงานรับทราบโดยทั่วกัน

ขั้นตอนที่ 2 แต่งตั้งผู้รับผิดชอบหรือคณะกรรมการโครงการอนุรักษ์การได้ยินพร้อมทั้งกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของคณะกรรมการฯ

ขั้นตอนที่ 3 การสำรวจเสียงดัง

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

ขั้นตอนที่ 4 การเฝ้าระวังการได้ยิน

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

4.4. รายละเอียดของภาคทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน ให้ปฏิบัติตามที่กำหนดในเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานเรื่องการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน

ขั้นตอนที่ 5 การควบคุมเสียงดัง

- 5.1. ให้ทุกหน่วยงานและผู้เกี่ยวข้องปฏิบัติตามการควบคุมเสียงดังตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินอย่างเคร่งครัด
- 5.2. หากพบว่าพนักงานสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบล ขึ้นไปให้ความถี่ใด ความถี่หนึ่งบริษัทฯจะดำเนินการช่วยเหลือไม่ได้
 - 5.2.1. จัดให้พนักงานสวมใส่ที่อุดหูหรือที่ครอบหู ที่สามารถลดระดับการสัมผัสเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยต่อระยะเวลา 8 ชั่วโมงน้อยกว่า 85 เดซิเบล เอ
 - 5.2.2. เปลี่ยนงานให้กับพนักงาน หรือหมุนเวียนตำแหน่งหน้าที่กับพนักงานคนอื่นในลักษณะให้การสัมผัสเสียงของพนักงานน้อยกว่า 85 เดซิเบล เอ
 - 5.2.3. การควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดหรือทางผ่านของเสียงที่สามารถลดระดับการสัมผัสเสียง น้อยกว่า 85 เดซิเบล เอ

ขั้นตอนที่ 6 การอบรมด้านการอนุรักษ์การได้ยิน

- 6.1. บริษัทฯจะจัดอบรมด้านการอนุรักษ์การได้ยินให้กับพนักงานที่มีระดับการสัมผัสเสียงที่ได้รับเฉลี่ยต่อระยะเวลา 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล เอ ขึ้นไป และพนักงานที่เกี่ยวข้องรวมถึงพนักงานเดิมที่ย้ายงาน หรือพนักงานใหม่ที่ใช้สายสัมผัสเสียงรังสีต้น อย่างน้อยในหัวข้อต่อไปนี้
 - 6.1.1. โครงการการอนุรักษ์การได้ยินของบริษัทฯ
 - 6.1.2. ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน
 - 6.1.3. อันตรายของเสียงดัง
 - 6.1.4. การควบคุมป้องกันและการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- 6.2. บริษัทฯจะจัดทำทะเบียนการฝึกอบรมเข้าชั้นของพนักงานทุกคนตามแบบบันทึกที่กำหนด

ขั้นตอนที่ 7 การสื่อสาร

- 7.1. ประกาศให้พนักงานทุกคนรับทราบโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
- 7.2. ติดประกาศผลการตรวจวัดเสียงที่พนักงานและผู้เกี่ยวข้องสามารถเข้าถึงได้ง่าย
- 7.3. ติดป้ายแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในเขตพื้นที่ที่พร้อมมีป้ายความหมายให้เข้าใจ
- 7.4. บริเวณทำงานที่มีค่าระดับการสัมผัสเสียง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) จะปิดป้ายเตือน
- 7.5. พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดัง 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) จะได้รับการแจ้งข้อมูลโดยตรง พร้อมการอธิบายวิธีป้องกันอันตรายจากเสียง

3.5 นิยามศัพท์

"การประเมินระดับเสียง" หมายความว่า การศึกษาและวิเคราะห์ระดับเสียงจากการตรวจวัดว่าอยู่ในระดับที่เป็นอันตรายหรือไม่ และต้องมีการดำเนินการแก้ไขอย่างไร เพื่อให้สอดคล้องตามที่ถูกหมายกำหนดไว้

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

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

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

"พื้นที่แผ่กระจาย" หมายความว่า พื้นที่ปฏิบัติงานของพนักงานที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเพิ่มขึ้นไป

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

"สูญเสียการได้ยินจากเสียง (Noise induced hearing loss)" หมายความว่า การสูญเสียของประสาทหูเนื่องจากสัมผัสเสียงดังเป็นเวลานานซึ่งอาจเป็นสาเหตุของหูตึงและการเกิดการสูญเสียแบบชั่วคราวหรือถาวร

3.6 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

กฎกระทรวง

กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง

พ.ศ. ๒๕๕๔

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๖ และมาตรา ๑๐๓ แห่งพระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. ๒๕๕๑ อันเป็นกฎหมายที่มีบทบัญญัติบางประการเกี่ยวกับการจำกัดสิทธิและเสรีภาพของบุคคล ซึ่งมาตรา ๒๙ ประกอบกับมาตรา ๑๓ มาตรา ๓๕ มาตรา ๔๘ และมาตรา ๕๐ ของรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทย บัญญัติให้กระทำได้โดยอาศัยอำนาจตามบทบัญญัติแห่งกฎหมาย รัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงานออกกฎกระทรวงไว้ดังต่อไปนี้

หมวด ๓

เสียง

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

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

หลักเกณฑ์และวิธีการตรวจวัดระดับเสียงกระทบหรือเสียงกระทบ ให้เป็นไปตามที่อธิบดีประกาศกำหนด

ข้อ ๑๐ ภายในสถานประกอบกิจการที่สภาวะการทำงานมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเกินมาตรฐานที่กำหนดในข้อ ๘ หรือข้อ ๙ ให้นายจ้างดำเนินการปรับปรุงหรือแก้ไขสิ่งที่เป็นต้น กำเนิดของเสียงหรือทางผ่านของเสียงหรือการจัดการบริหารจัดการเพื่อให้มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด

ในกรณียังดำเนินการปรับปรุงหรือแก้ไขตามวรรคหนึ่งไม่ได้ นายจ้างต้องจัดให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยบางส่วนบุคคลตามที่กำหนดไว้ในหมวด ๔ ตลอดเวลาที่ทำงาน เพื่อลดเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ไม่เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ในข้อ ๘ หรือข้อ ๙

ข้อ ๑๑ ในบริเวณที่มีระดับเสียงเกินมาตรฐานที่กำหนดในข้อ ๘ หรือข้อ ๙ นายจ้างต้องจัดให้มีเครื่องขยายเสียงเพื่อให้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลได้ไว้ให้ลูกจ้างเห็นได้โดยชัดเจน ข้อ ๑๒ ในกรณีที่สภาพการทำงานในสถานประกอบกิจการมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่สิบห้าเดซิเบลขึ้นไป ให้นายจ้างจัดทำโครงการอนุรักษ์ได้ยินในสถานประกอบกิจการตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่อธิบดีประกาศกำหนด

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๖ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๔๔
สมศักดิ์ เทพสุทิน
รัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง
มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการ
ทำงานพ.ศ. ๒๕๔๖

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

หมวด ๓
เสียง
ข้อ ๘ ผู้ประกอบกิจการโรงงานต้องควบคุมมิให้บริเวณปฏิบัติงานในโรงงานมีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานที่ได้กำหนดไว้ในตารางท้ายหมวดนี้
ข้อ ๙ ห้ามมิให้บุคคลเข้าไปในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า ๑๔๐ เดซิเบล

ข้อ ๑๐ บริเวณปฏิบัติงานที่มีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานตามข้อ ๘ ผู้ประกอบกิจการโรงงานต้องปิดประกาศเตือนให้ทราบถึงบริเวณที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานที่กำหนด

ตารางแสดงมาตรฐานเปรียบเทียบระดับเสียงเฉลี่ยที่ยอมรับได้กับเวลาการทำงานในแต่ละวัน

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

หมายเหตุ หากเวลาการทำงานเกินกว่ามาตรฐานที่กำหนดตรงตามตารางข้างต้น ให้

คำนวณ โดยใช้สูตร
$$T = \frac{8}{2(11-90)/5}$$

เมื่อ T หมายถึง เวลาการทำงานที่ยอมให้ได้รับเสียง (ชั่วโมง)

L หมายถึง ระดับเสียง (เดซิเบลเอ)

ในกรณีระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ที่ได้จากการคำนวณพิเศษทศนิยมให้ตัดเศษทศนิยมออก

ประกาศ ณ วันที่ ๖ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๔๖

สมศักดิ์ เทพสุทิน
รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียงภายในสถานประกอบการระยะเวลา และประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ พ.ศ. ๒๕๕๐

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

หมวด ๔

การตรวจวัดระดับเสียงและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ

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

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

ข้อ ๑๔ วิธีการตรวจวัดระดับเสียง ให้ ตรวจวัดบริเวณที่มีผู้ปฏิบัติงานอยู่ในสภาพ การ ทำงานปกติ โดยตั้งค่าเครื่องวัดเสียงที่สเกลเอ (Scale A) การตอบสนองแบบช้า (slow) และตรวจวัดที่ ระดับของเสียงสูงถึงที่ปฏิบัติงาน ณ จุดนั้นรัศมีไม่เกินสามสิบเซนติเมตร

กรณีใช้เครื่องวัดปริมาณเสียงสะสมต้องตั้งค่าให้เครื่องคำนวณปริมาณเสียงสะสมที่ระดับ แบต ลิบเดติเบล Criteria Level ที่ระดับเก้าสิบเดซิเบล Energy Exchange rate ที่ห้า ส่วนการใช้ เครื่องวัด เสียงกระทบหรือเสียงกระทบให้ตั้งค่าตามที่ระบุในคู่มือการใช้งานของผู้ผลิต

ข้อ ๑๕ กรณีบริเวณที่ผู้ปฏิบัติงานมีระดับเสียงยังไม่สมควร หรือผู้จ้างต้องย้ายการ ทำงานไปยังจุดต่าง ๆ ที่มีระดับเสียงดังแตกต่างกัน ให้ใช้สูตรในการคำนวณหาระดับเสียงเฉลี่ย ตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน ดังนี้

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

$$\text{และ } TWA(๘) = [10.5 \times \log (D/100)] + 90 \quad \text{—} \quad ๒$$

เมื่อ D = ปริมาณเสียงสะสมที่ผู้ปฏิบัติงานได้รับหน่วยเป็นร้อยละ

C = ระยะเวลาที่สัมผัสเสียง

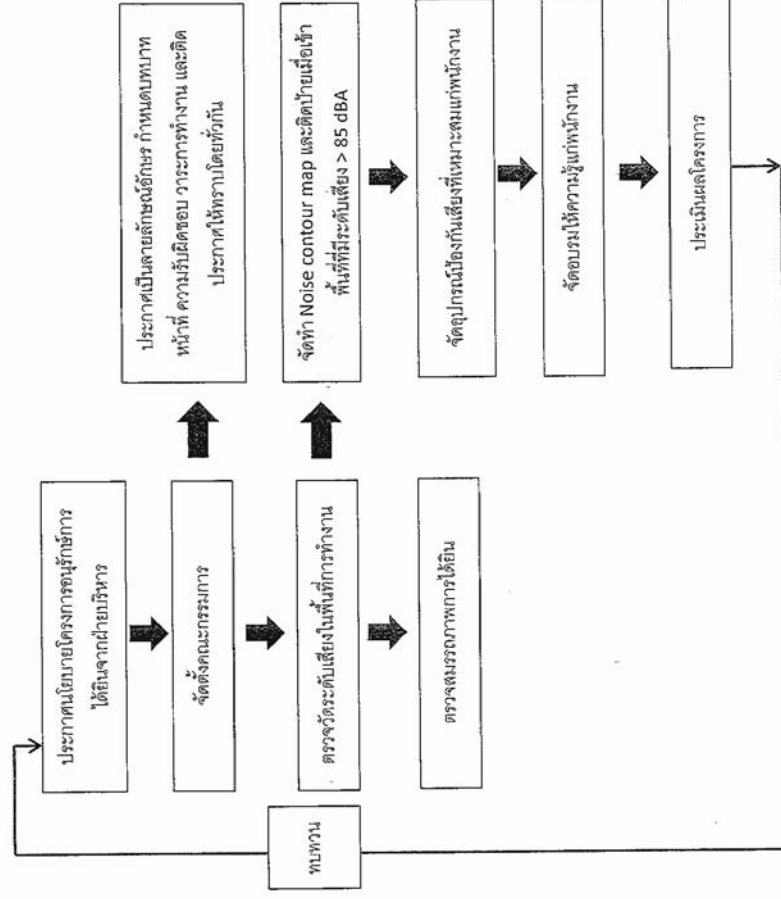
T = ระยะเวลาที่อนุญาตให้สัมผัสระดับเสียงนั้น ๆ (ตามตารางที่ ๖ ในกฎกระทรวง)

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

ประกาศ ณ วันที่ ๑๑ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๐

แดงศักดิ์ เทพหัสดิน ณ อยุธยา
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

3.7 กรอบแนวคิดในการศึกษา (หรือกรอบแนวคิดในการดำเนินการ)





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

บริษัท ซี.เอ็ม.เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

วันที่ 3-4 พฤศจิกายน 2565

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

บริษัท แอร์เซฟ จำกัด
235/14 ถนนราษฎร์พัฒนา แขวงสะพานสูง
เขตสะพานสูง กรุงเทพมหานคร 10240

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

รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด

1. บทนำ

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

2. วัตถุประสงค์การตรวจวัด

เพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบนพื้นที่ที่ได้มาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

3. ขอบเขตการตรวจวัด

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



รูปที่ 1 แสดงตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริเวณบริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจิง เทคโนโลยี จำกัด

พิกัด : 13°01'29.1"N 101°10'16.9"E

3.1 การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace)

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



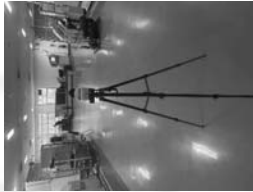
จุดที่ 1 Building 1



จุดที่ 2 Building 2



จุดที่ 3 Building 3



จุดที่ 4 Test room

รูปที่ 2 การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace)

4. รายละเอียดการตรวจวัด

4.1 การตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ

วิธีการเก็บตัวอย่าง วิธีการทดสอบ และมาตรฐานวิธีการทดสอบระดับเสียงในบรรยากาศ แสดง ดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 วิธีการเก็บตัวอย่าง วิธีการทดสอบ และมาตรฐานวิธีการทดสอบระดับเสียงในบรรยากาศ

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

5. บุคลากร

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

5.1 การเก็บตัวอย่าง

- นายภานุพงษ์ บุญธรรม
ตำแหน่ง พนักงานเก็บตัวอย่างภาคสนาม
- นางสาวทศสินีน ห่องปฏิบัติการ
ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ห้องปฏิบัติการ
- นางสาวโสภาวดี ยอดชัย
ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม (ฝ่ายงานผล)

6. การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่ทำงาน (Workplace)

6.1 การตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour)

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

ตารางที่ 2 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 1 Building 1

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 2 Building 2

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ตารางที่ 4 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 3 Building 3

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ตารางที่ 5 ผลการตรวจวัดระดับเสียง (Noise contour) จุดที่ 4 Test room

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

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง

= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถาน
ประกอบกิจการ พ.ศ. 2561



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่จริง อำเภอสามพราณ จังหวัดนครปฐม 73210

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

ภาคผนวกที่ 1

■ รายงานผลการทดสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

รายงานผลการทดสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

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

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

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

C.E.M.-Tech.

CEM

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

P. Pankun

(ดร.เพ็ญไทย ภูมิคุ้มกัน)

ผู้อำนวยการตรวจวัด

ในรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับมาทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกในรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

รูปภาพการเก็บตัวอย่าง :



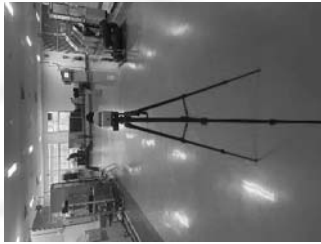
จุดที่ 1 Building 1



จุดที่ 2 Building 2



จุดที่ 3 Building 3



จุดที่ 4 Test room

ผลการทดสอบ

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



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



P. Pansu
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



P. Pansu
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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



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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



CEM TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

P. Pongthum

(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



CEM TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

P. Pongthum

(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

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



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด


เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสานทราย จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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





.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุกันท์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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




.....
(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุกันท์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิ่ง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิ่ง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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



ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



CEM TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

P. Panchan

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับผลการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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



ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



CEM TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

P. Panchan

(ดร.เพทย์ไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้รับผลการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลวังจิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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


ผลการทดสอบ(ต่อ)

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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





.....
(ดร.เพ็ญไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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




.....
(ดร.เพ็ญไทย ภูติศ ภาณุรัตน์)
ผู้อำนวยการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่จิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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



P. Pansu

(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร



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

บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด

เลขที่ 31/8 หมู่ 13 ตำบลไร่จิง อําเภอสวนพราง จังหวัดนครปฐม 73210

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

ผลการทดสอบ(ต่อ)

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

หมายเหตุ L_{eq} = ค่าเฉลี่ยระดับความดังของเสียง

= ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ในสถาน
ประกอบกิจการ พ.ศ. 2561



P. Pansu

(ดร.เพทย์ไทย วุฒิส ภาณุรัตน์)

ผู้รายงานการตรวจวัด

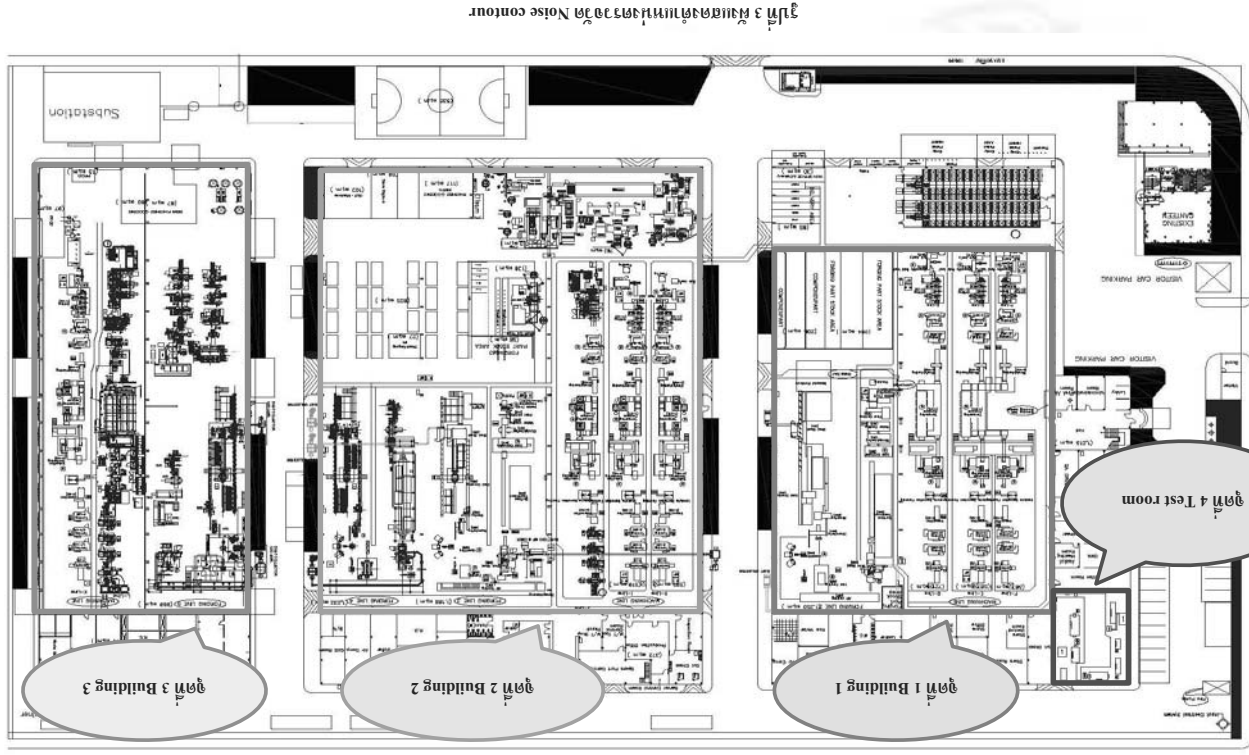
ใบรายงานผลการทดสอบรับรองเฉพาะตัวอย่างที่ ได้รับการทดสอบเท่านั้น
ห้ามคัดลอกใบรายงานผลการทดสอบแต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการทดสอบเป็นลายลักษณ์อักษร

ภาคผนวกที่ 2

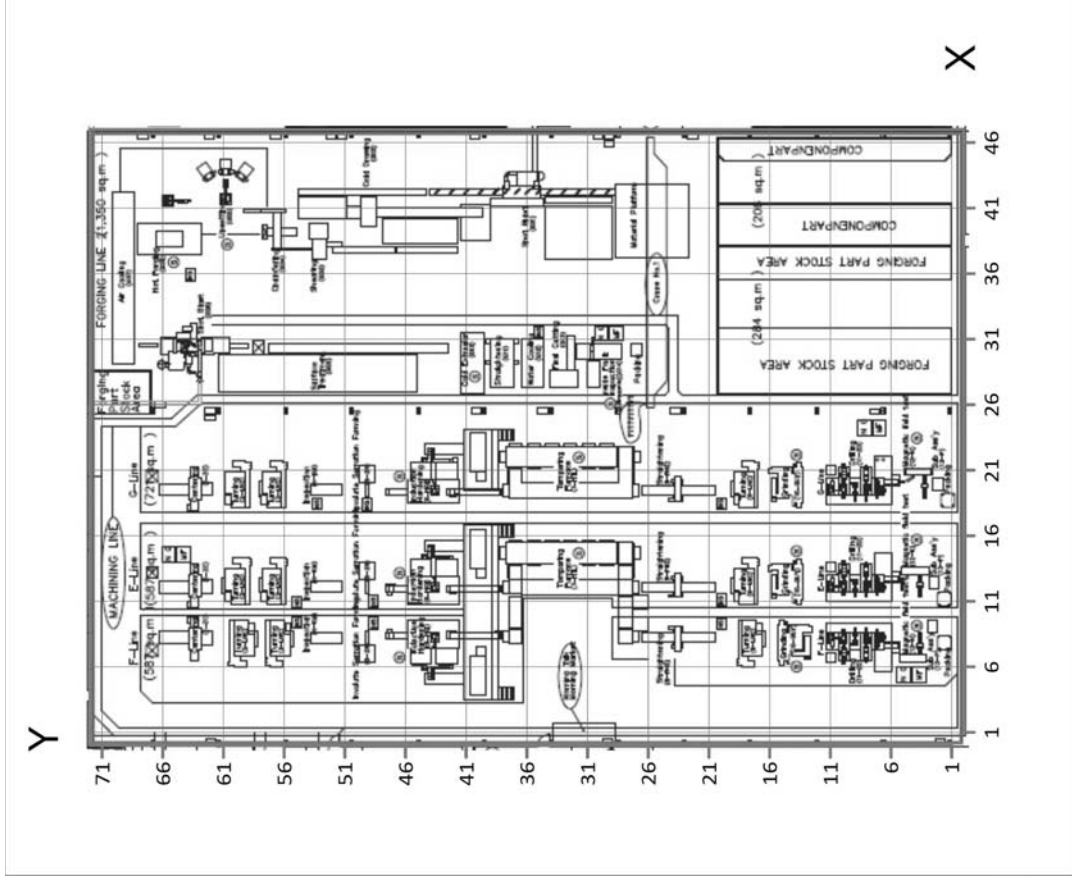
- ผังแสดงเส้นระดับเสียง



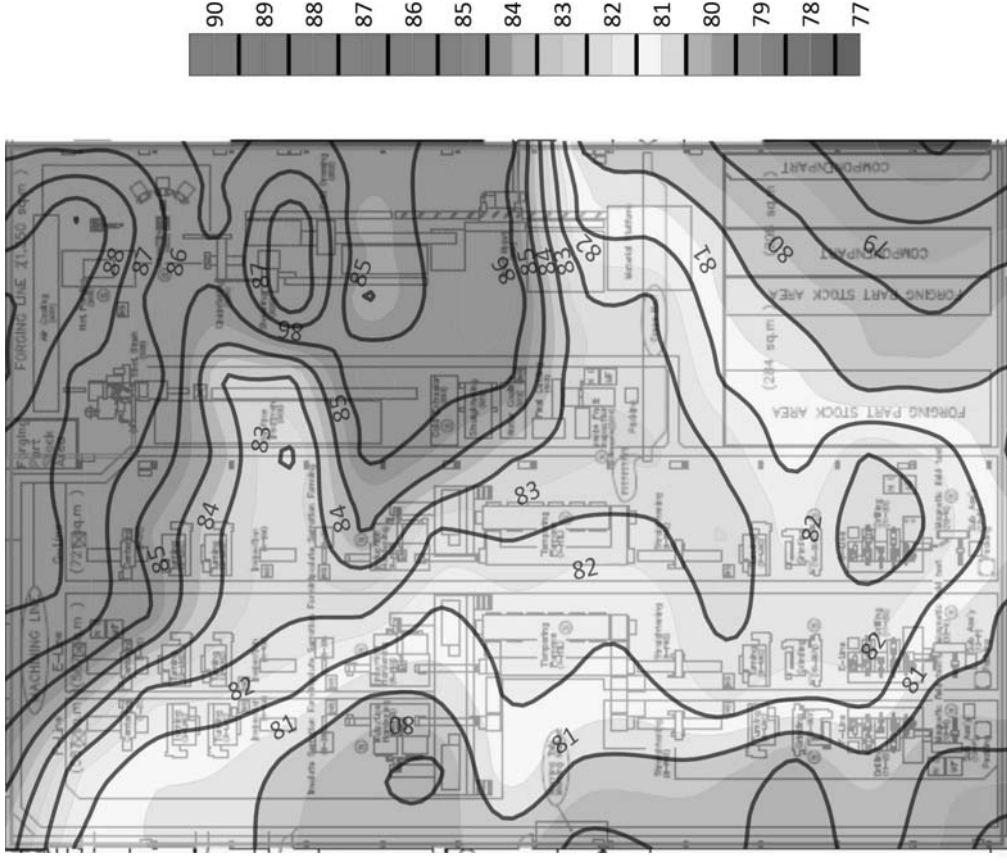
C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
บริษัท ซี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด



รูปที่ 3 ผังแสดงตำแหน่งจุด Noise contour

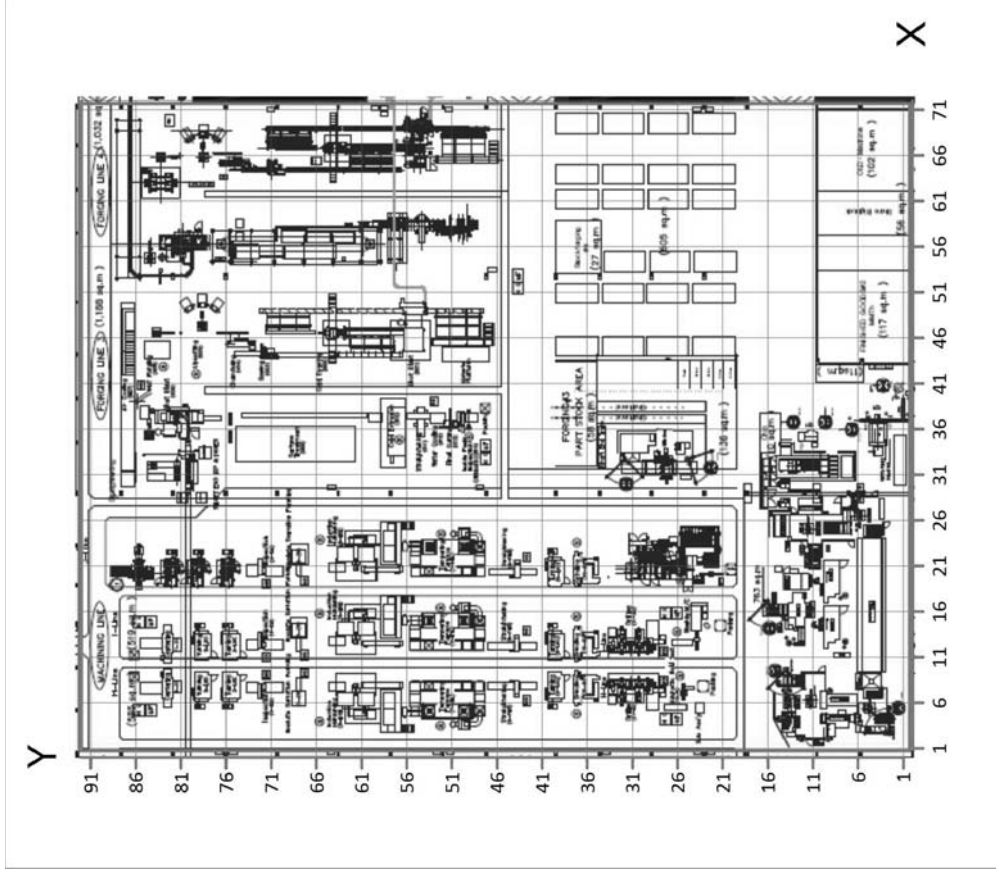


(ก) แผนผังแสดง Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง

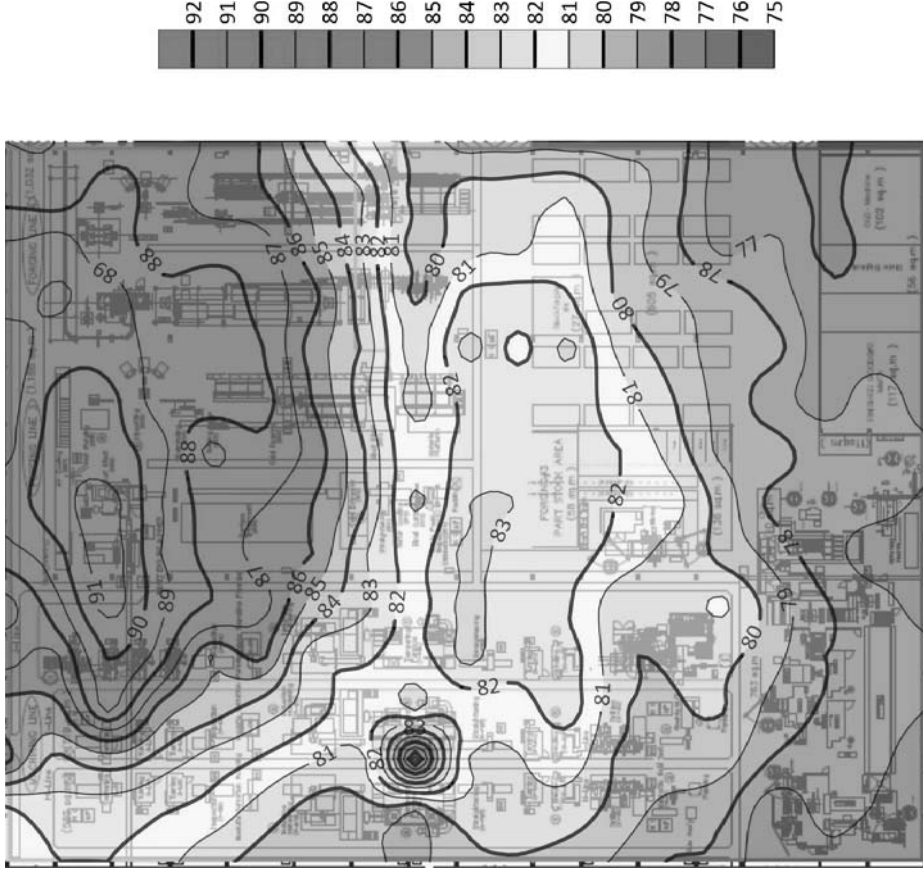


(ข) แผนผังแสดงเส้นระดับเสียง

รูปที่ 4 จุดที่ 1 Building 1

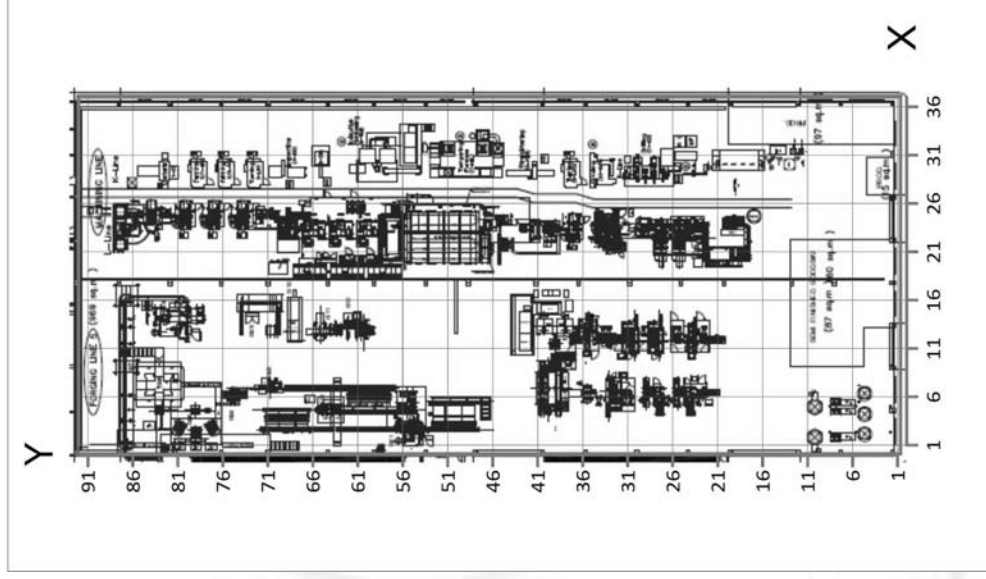


(ก) แผนผังเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง

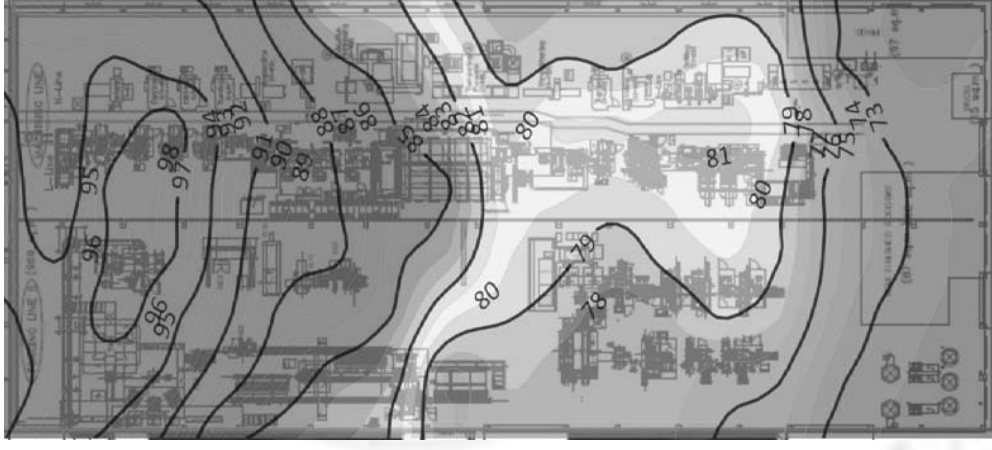


(ข) แผนผังเส้นระดับเสียง

รูปที่ 5 จุดที่ 2 Building 2

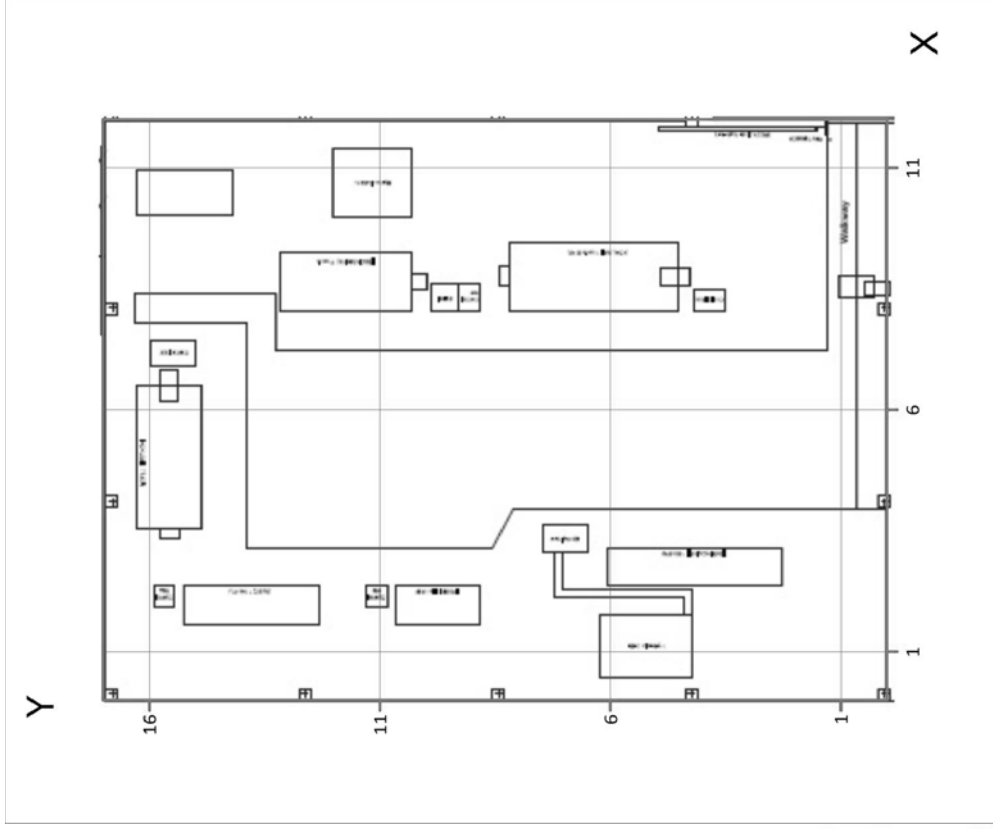


(ก) แผนผังแสดง Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง

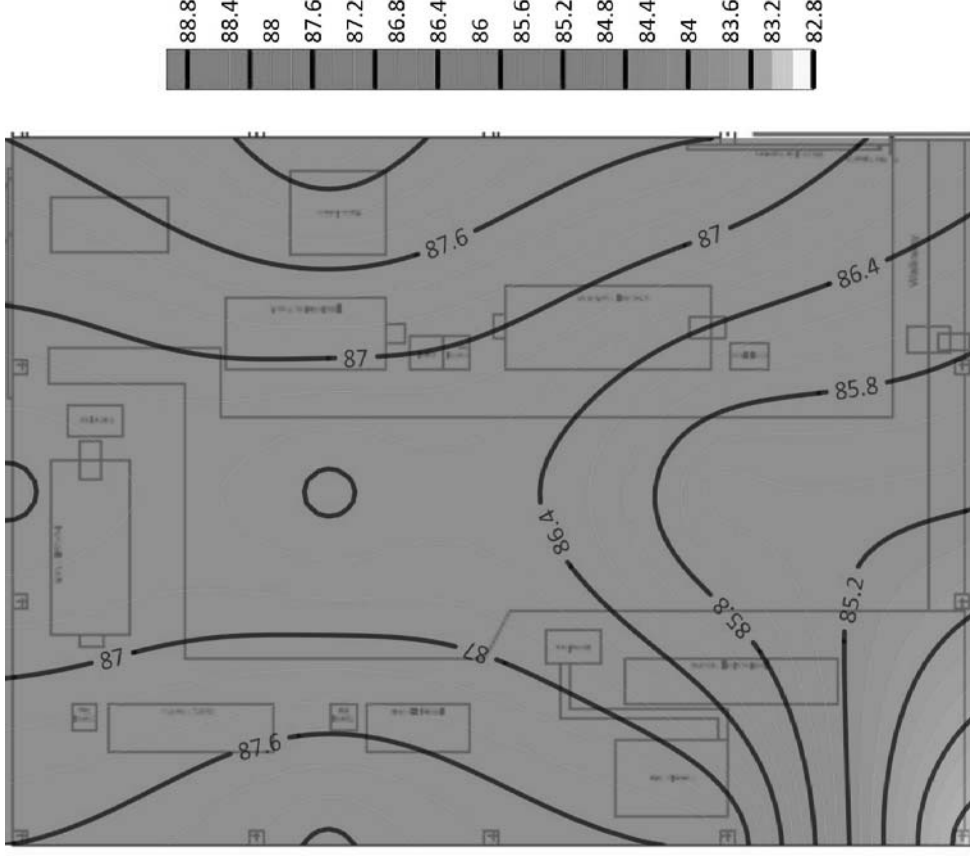


(ข) แผนผังแสดงเส้นระดับเสียง

รูปที่ 6 จุดที่ 3 Building 3



(ก) แผนผังเส้น Grid บริเวณจุดตรวจวัดเสียง



(ข) แผนผังเส้นระดับเสียง

รูปที่ 7 จุดที่ 4 Test room





Trade & Engineering

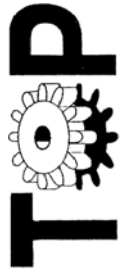
CERTIFICATE No : TP22 M60107

ภาคผนวกที่ 3

Certificate of Calibration

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

CALIBRATED BY :  SURACHAI S.
CALIBRATION DATE : 12-Jan-22
APPROVED BY :  KAN N.
ISSUED DATE : 12-Jan-22



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60107

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
SERIAL NUMBER : 2019025491
ID No. : CEM-SM-07
RECEIVED DATE : 10-Jan-22
CALIBRATION DATE : 12-Jan-22
AMBIENT TEMPERATURE : 22 °C ± 3°C
RELATIVE HUMIDITY : 50%RH ± 20%RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

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

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

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

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

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

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

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

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

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

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

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

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

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

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

END OF CALIBRATION REPORT



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60108

PAGE : 1 OF 2

Certificate of Calibration

EQUIPMENT : SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER : Professional
MODEL : SLM-24
SERIAL No. : 2019025446
ID No. : CEM-SM-08
SUBMITTED BY : C.E.M TECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD
219/43 MOO 12, PETCHKASEM RD., OMNOI,
KRATHUMBAN SAMUTSAKORN 74130

CALIBRATED BY

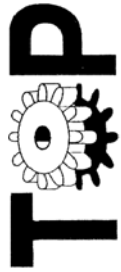
CALIBRATION DATE

APPROVED BY

ISSUED DATE

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

G.RUAMKIT PANICH CO.,LTD.



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60108

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

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

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

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

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

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

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

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

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

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-16.10	-15.80	-0.30	0.50
250.00	-8.60	-8.10	-0.50	0.50
500.00	-3.20	-3.00	-0.20	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.00	0.50
2000.00	1.20	0.90	0.30	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-0.20	0.10	-0.30	0.50
250.00	0.00	0.50	-0.50	0.50
500.00	0.00	0.30	-0.30	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.00	0.50
2000.00	-0.20	-0.40	0.20	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

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

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

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

END OF CALIBRATION REPORT





Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60111

PAGE : 1 OF 2

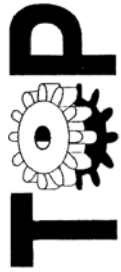
Certificate of Calibration

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

CALIBRATED BY :  SURACHAI S.
CALIBRATION DATE : 14-Jan-22
APPROVED BY :  KAN N.
ISSUED DATE : 14-Jan-22

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

G.RUAMKIT PANICH CO.,LTD.



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60111

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

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

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

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

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

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

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

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

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

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-16.10	-15.80	-0.30	0.50
250.00	-8.60	-8.10	-0.50	0.50
500.00	-3.20	-3.00	-0.20	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.00	0.50
2000.00	1.20	0.90	0.30	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (±dB)
125.00	-0.20	0.10	-0.30	0.50
250.00	0.00	0.50	-0.50	0.50
500.00	0.00	0.30	-0.30	0.50
1000.00	0.00	0.00	0.00	0.50
2000.00	-0.20	-0.40	0.20	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

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

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

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

END OF CALIBRATION REPORT





Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60112

PAGE : 1 OF 2

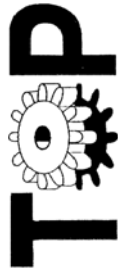
Certificate of Calibration

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

CALIBRATED BY :  SURACHAI S.
CALIBRATION DATE : 14-Jan-22
APPROVED BY :  KAN N.
ISSUED DATE : 14-Jan-22

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

G.RUAMKIT PANICH CO.,LTD.



Trade & Engineering

CERTIFICATE No : TP22 M60112

Industrial Services
Calibration Certificate

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

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

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

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

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

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

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

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

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

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

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

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

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

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

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

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

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

END OF CALIBRATION REPORT

ภาพผนวกที่ 4

ภาคผนวก ต

นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ประกาศ ที่ 004/2566

เรื่อง นโยบายอาชีวอนามัย และความปลอดภัย ประจำปี 2566

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด

บริษัท สมบูรณ์ ฟอรัจจิง เทคโนโลยี จำกัด มีความมุ่งมั่นสร้างสถานที่ทำงานให้มีความปลอดภัย เพื่อให้พนักงานมีคุณภาพชีวิตในการทำงาน และสุขอนามัยที่ดี มุ่งสู่อุบัติเหตุเป็นศูนย์ และปราศจากความสูญเสียต่างๆ โดยการพัฒนาระบบการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างต่อเนื่อง ให้ความสำคัญกับการสร้างวัฒนธรรมและพฤติกรรมที่ปลอดภัย การนำนวัตกรรมและเทคโนโลยี ความปลอดภัยเข้ามาใช้ในกระบวนการผลิต การเข้าร่วมประกวดสถานประกอบการต้นแบบดีเด่นด้านความปลอดภัย เพื่อพัฒนาการเป็นองค์กร ต้นแบบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และความรับผิดชอบต่อสังคม รวมถึงการปฏิบัติให้สอดคล้องกับ นโยบายของลูกค้า

วัตถุประสงค์

1. พัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตให้เป็นเลิศด้านความปลอดภัย เพื่อลดจุดเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุและอุบัติภัยขั้นรุนแรง
2. เพื่อตอบสนองนโยบายด้านความปลอดภัยของลูกค้าและภาครัฐในการปฏิบัติตามกฎหมาย และข้อกำหนด
3. ฝึกอบรมพัฒนาบุคลากร และการสร้างวัฒนธรรมและพฤติกรรมความปลอดภัย เพื่อให้เกิดทักษะ ความรู้ และความตระหนักในเรื่อง ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตัวชี้วัดและเป้าหมาย

ตัวชี้วัด	เป้าหมาย	กิจกรรม/วิธีการ
1. อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน (ราย)	0	กิจกรรม Safety Shop floor, CCCF การทบทวนและประเมิน ความเสี่ยงการทำงานกับเครื่องจักร, การส่งเสริมพฤติกรรม ที่ปลอดภัย, เป็นต้น
2. อุบัติเหตุไม่หยุดงาน (ราย)	0	
3. อุบัติภัยจากอัคคีภัยขั้นรุนแรง (ครั้ง)	0	การทบทวนและประเมินความเสี่ยงอัคคีภัยและจัดทำมาตรการ แก้ไขและป้องกัน
4. การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย สำเร็จตามแผนงาน	100%	โครงการเสริมสร้างวัฒนธรรมและพฤติกรรมความปลอดภัย
5. อัตราความสอดคล้องการปฏิบัติตามกฎหมาย ด้านความปลอดภัยฯ	100%	กิจกรรมหรือโครงการที่สอดคล้องตามกฎหมายกำหนด

จึงประกาศมาให้ทราบโดยทั่วกัน ประกาศ ณ วันที่ 27 มกราคม พ.ศ. 2566

(นายพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)

กรรมการผู้จัดการ - SFT

Handwritten signature/initials

ภาคผนวก ถ

Safety Work Standard

ภาคผนวก ท

เอกสารการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

เอกสารการซ่อมแผนฉุกเฉิน

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับความคุ้มครอง ไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

ภาคผนวก ๕

เอกสารตรวจสอบสภาพพนักงาน

เอกสารตรวจสอบภาพพนักงาน

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับความคุ้มครอง ไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

ภาคผนวก น

แผนตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน



แผนปฏิบัติการการเกิดเหตุฉุกเฉินระหว่างขนส่ง

แผนป้องกันอุบัติเหตุ

เนื่องจากในการบริการขนส่งทางของเสียอุตสาหกรรมของลูกค้าเพื่อนำไปกำจัด ให้ถูกวิธีตามกฎหมายที่กรมโรงงานกำหนดนั้น อาจเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์ไม่คาดฝันขึ้นได้ ดังนั้นเพื่อให้มีความเรียบร้อยในการกำจัด ทางบริษัทจึงจัดทำแผนปฏิบัติการการเกิดเหตุฉุกเฉินระหว่างขนส่ง ซึ่งเป็นแผนสำหรับการขนส่งจากของเสีย โดยเริ่มจากโรงงานลูกค้าไปยังสถานที่กำจัด โดยทรงงานส่งจากอุตสาหกรรมเกิดอุบัติเหตุหรือมีการรั่วไหล เจ้าหน้าที่ขนส่งจะต้องคำนึงในการคิดต่อไปยังบริษัท เพื่อทำการประสานงานกับทีมฉุกเฉิน และนำไปสู่การแก้ปัญหาที่รวดเร็ว ทั้งนี้หากพบว่ามิได้ปฏิบัติตามกฎหมายได้เป็นฉุกเฉินจะต้องทำการช่วยเหลือเบื้องต้นและส่งโรงพยาบาลใกล้เคียงทันทีที่ โดยในการป้องกันเหตุฉุกเฉินสามารถแบ่งได้เป็น

2 กรณี ดังนี้ คือ

1. สามารถป้องกันเหตุได้ (ปริมาณน้อย) พนักงานขับรถจะใช้อุปกรณ์ที่มีอยู่ประจำรถเก็บกากของเสียที่ตกหล่นตามที่ได้อบรมมา หลังจากนั้นก็แจ้งเหตุมาที่บริษัททันทีเพื่อตอบสนองหาสาเหตุและแนวทางการป้องกันแก้ไขต่อไป
2. ไม่สามารถป้องกันเหตุได้ (ปริมาณมาก) พนักงานขับรถจะระงับเหตุขั้นต้นตามที่ได้อบรมมา หลังจากนั้นจะแจ้งเหตุไปยังสถานที่ใกล้เคียงและสถานีตำรวจ แล้วจะแจ้งเหตุมาที่บริษัททันทีเพื่อตอบสนองหาสาเหตุและแนวทางการป้องกันแก้ไขต่อไป

แผนรับมือเหตุ

1. การเตรียมพร้อมสำหรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน

- มีการอบรมเรื่องความปลอดภัยและแผนปฏิบัติการฉุกเฉินการขนส่ง
- ตรวจสอบสภาพรถ อุปกรณ์ต่างๆ เช่น วาล์วที่ได้จุดของเหลว และอุปกรณ์ดับเพลิง
- ศึกษาเส้นทางขนส่งและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน
- ทำการตรวจสอบของเสียและภาชนะบรรจุให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยต่อการขนส่ง
- จัดซื้ออุปกรณ์สื่อสาร ให้แก่พนักงานขับรถ/คนพาหนะและวิธีปฏิบัติการเกิดเหตุฉุกเฉิน

2. ขั้นตอนการควบคุมของเสียรั่วไหล ระหว่างการขนส่งเบื้องต้น

- ทำการให้สัญญาณผู้ให้เส้นทางให้ระงับอุบัติเหตุ โดยการกั้นบริเวณและห้ามประชาชนเข้าใกล้หรือหยุด
- คิดค่าแจ้งเหตุกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ เกี่ยวกับการจัดการกับของเสียที่รั่วไหล
- การปฏิบัติงานของผู้ผู้เกี่ยวข้องรับเหตุ คือปฏิบัติงานอยู่นอกพื้นที่สาธารณะ และมีอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ที่เหมาะสม และต้องคำนึงถึงความปลอดภัยเป็นสำคัญ
- ระงับการรั่วไหล โดยควบคุมปริมาณของเสียที่รั่วไหล และป้องกันการแพร่กระจายที่จะไปเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม
- ระบุตัวหรือจุดรองรับของภาชนะบรรจุ
- กำจัดและทำความสะอาดบริเวณพื้นที่ใกล้เคียง เพื่อลดและป้องกันผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม



3. ขั้นตอนการควบคุมของเสียรั่วไหล ในกรณีที่ไม่สามารถควบคุมเหตุได้ด้วยตนเอง

เมื่ออุปกรณ์ในการรับเหตุไม่เพียงพอ หรือมีปริมาณการรั่วไหลมาก หรือมีสถานการณ์การพลิกคว่ำให้พนักงานประจำรถดำเนินการดังนี้

- ออกจากที่เกิดเหตุให้เร็วที่สุดโดยผู้เหนือทิศทางลม
- ปึงนั้นให้มีป้ายระบุอันตราย หรือเข้าใกล้เมื่อมองจากอาจได้รับอันตรายจากไอระเหยต่างๆ
- แจ้งเหตุกลับมายังเจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ เพื่อขอความช่วยเหลือ และห้ามกระทำการใดๆ หากไม่แน่ใจว่าจะเสี่ยงต่อการถูกกลืนของสถานการณ์ดังกล่าว
- ขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานต่างๆที่้องทันที เช่น ตำรวจทางหลวง สถานีดับเพลิง และโรงพยาบาลที่ใกล้ที่สุด

นอกจากนี้ทางบริษัท ยังมีแผนสำหรับการแก้ปัญหาเหตุฉุกเฉิน ระหว่างการขนส่ง ดังนี้

- กรณีเกิดอุบัติเหตุในการขนส่ง ทางบริษัทจะมีรถสำรองและพนักงานในการขนถ่ายย้อยถึงของ เพื่อเคลียร์สิ่งของที่ตกหล่น
- กรณีพนักงานเกิดการบาดเจ็บ จะมีรถคำนวณมารับไปรักษาที่โรงพยาบาล โดยทางบริษัทจะออกค่าใช้จ่ายให้ทั้งหมด และในรถทุกคันจะมีชุดปฐมพยาบาลเบื้องต้นไว้ใช้เมื่อฉุกเฉิน

แผนฟื้นฟู

1. ทำความสะอาดหรือปิดคลุมพื้นที่เกิดอุบัติเหตุไปเมื่อ และทำการฟื้นฟูพื้นที่ที่เกิดเหตุโดยนำสิ่งปนเปื้อนมากำจัดที่โรงงานกำจัดของเสียอุตสาหกรรมต่อไป
2. ให้ผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบสถานที่หลังการฟื้นฟูเพื่อเก็บตัวอย่างการปนเปื้อนมาวิเคราะห์ผลกระทบจากอุบัติเหตุ
3. รายงาน / สอบสวนเหตุการณ์เพื่อกำหนดแนวทางการป้องกันและแก้ไขต่อไป



เบอร์โทรศัพท์กรณีฉุกเฉิน

บริษัท พีวั้น ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด และ บริษัท เซ็นทรัล ไลอเนลส์ จำกัด

โทร ; 038 - 547121

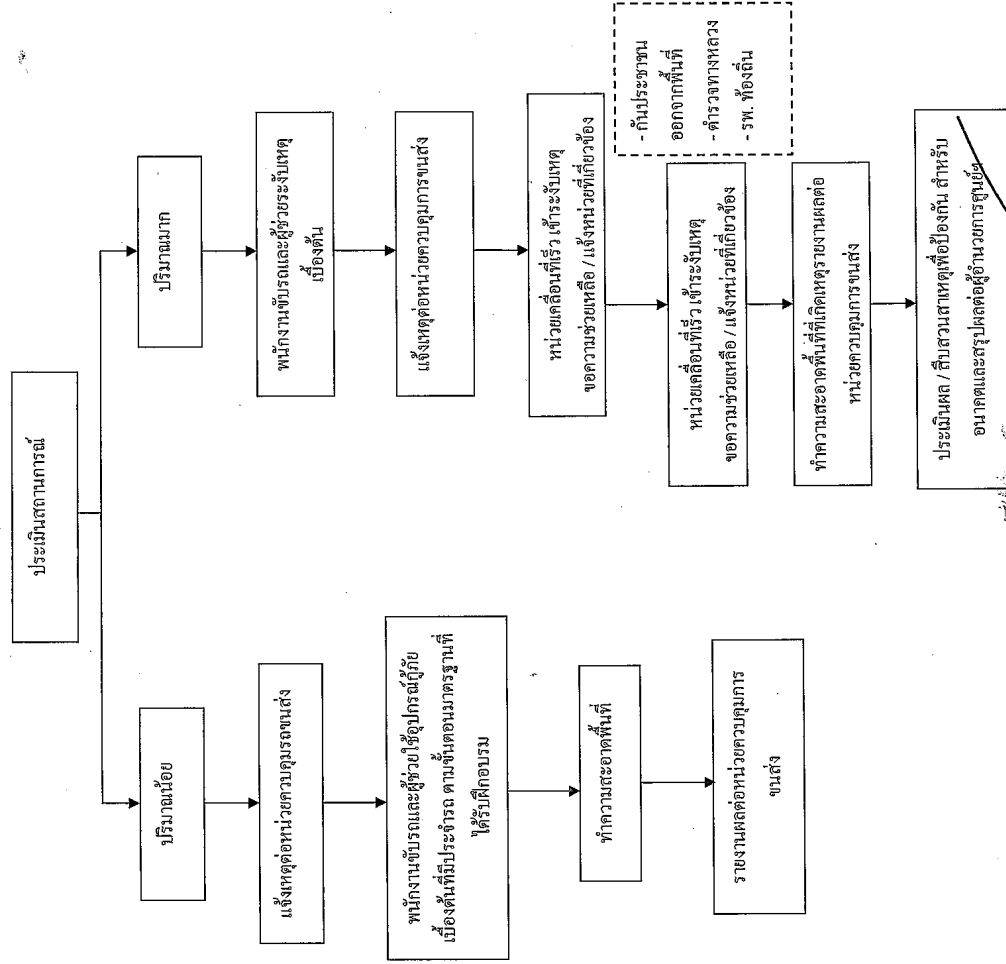
สถานีตำรวจท้องที่	จะแจ้งโทร	1193
สภ. พนมสารคาม	จะแจ้งโทร	0-3855-1666
สภ. พนมพน	จะแจ้งโทร	0-3854-7222, 0-3855-1865
รพ.พนมสารคาม	จะแจ้งโทร	0-3855-1444
การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค พนมสารคาม	จะแจ้งโทร	0-3853-1011
สถานีดับเพลิง อ.พนมสารคาม	จะแจ้งโทร	0-3855-1551
สถานีดับเพลิงเทศบาล เมืองจะแจ้งโทร	จะแจ้งโทร	0-3851-1061
สำนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย จ.จะแจ้งโทร	จะแจ้งโทร	0-3853-6025
กู้ชีพพนมสารคาม	จะแจ้งโทร	0-3883-6693



Action plan for transportation in case of emergency

แผนปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง

In case of leakage or spill over of industrial waste caused by vehicle accident or other
กรณีการเกิดอุบัติเหตุรถบรรทุก หรือการเกิดเหตุเพลิงไหม้หรืออุบัติเหตุระหว่างการขนส่ง



ลงชื่อ Sipha K ผู้จัดการเบรกเกอร์

(นางสาวสุกัญญา กวีระจันทร์)

ตำแหน่ง ผู้อำนวยการ

วันที่ 19 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2562

ภาคผนวก บ

การสำรวจความคิดเห็นในภาพรวมของพื้นที่ศึกษา

การสำรวจความคิดเห็นในภาพรวมของพื้นที่ศึกษา

บริษัทที่ความคิดเห็นในช่วงปี พ.ศ. 2566 บริษัทได้ดำเนินการสำรวจ ครอบคลุมทั้งในส่วน ของชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษาและพื้นที่ที่มีการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ด้วยแบบสอบถามเพื่อ เก็บรวบรวมข้อมูลของประชาชนในระดับครัวเรือนที่อาศัยบริเวณพื้นที่ศึกษาต่อสภาพสังคม- เศรษฐกิจ สิ่งแวดล้อม และสุขภาพ ด้วยการสัมภาษณ์รายบุคคล และหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง ด้วยการสอบถามข้อมูลขอบเขตหน้าที่ความรับผิดชอบและนโยบายของหน่วยงานต่างๆ ซึ่งมี รายละเอียดดังนี้

1) การสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง

บริษัทที่บริษัทได้สำรวจความคิดเห็นหน่วยงานราชการในระดับต่างๆ เพื่อเป็นการ สอบถามข้อมูลขอบเขตความรับผิดชอบ ผลการดำเนินการที่ผ่านมาของหน่วยงาน รวมถึงความ คิดเห็น และนโยบายที่มีต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมของหน่วยงาน ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

ก) การพัฒนาอุตสาหกรรมในช่วงที่ผ่านมาก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน เช่น มลสารอากาศ น้ำเสีย มูลฝอย ปัญหาการจราจร เป็นต้น โดยเป็นเหตุมาจากสถานประกอบการหรือ โรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งความกังวลต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมในแต่ละด้าน สามารถสรุปผลได้ดังนี้

-ด้านสิ่งแวดล้อม พบว่า ส่วนใหญ่กังวลเรื่องปัญหาฝุ่นละอองจากการจราจร รองลงมา คือ ปัญหามูลฝอยจากชุมชน

-ด้านสังคม พบว่า ส่วนใหญ่กังวลเรื่องปัญหาความเสี่ยง/อุบัติเหตุ/อุบัติภัย รองลงมา คือ การเข้าถึงและคุณภาพของการบริการทางการแพทย์

-ด้านเศรษฐกิจ พบว่า ส่วนใหญ่กังวลเรื่องความมั่นคงของรายได้จากการประกอบ อาชีพ รองลงมาคือ ความไม่เพียงพอของที่ดินทำกิน

-ด้านสาธารณสุขพบ พบว่า ส่วนใหญ่กังวลเรื่องสภาพปัญหาการจราจร รองลงมาคือ ระบบระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วมและระบบสาธารณสุขพื้นฐาน

ข) ความเชื่อมั่นในระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการ จากการสอบถามข้อมูล หน่วยงานราชการเกี่ยวกับการจัดการสิ่งแวดล้อม และมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการ พบว่า หน่วยงานส่วนใหญ่มีความเชื่อมั่นพอสมควรต่อการจัดการสิ่งแวดล้อม เนื่องจาก เห็นว่าโครงการน่าจะมีการจัดสรรงบประมาณและบุคลากรในการดูแลจัดการเรื่องสิ่งแวดล้อมได้อย่าง เหมาะสม รวมทั้งมีมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างมีประสิทธิภาพ และมีการ บังคับใช้กฎหมายอย่างเคร่งครัด ส่วนหน่วยงานราชการที่มีความเชื่อมั่นต่อการจัดการสิ่งแวดล้อมใน ระดับกลาง เห็นว่า ภาครัฐมีระบบการจัดการดูแลและตรวจสอบการดำเนินการของสถานประกอบการ

ในพื้นที่อยู่แล้ว รวมทั้งที่ผ่านมามีภาคประชาชนมีส่วนร่วมในการตรวจสอบการดำเนินการโดยผ่านเวทีประชาคมอย่างต่อเนื่อง จึงเห็นว่าหากมีการบังคับใช้กฎหมายอย่างจริงจัง จะส่งผลให้มีการตรวจสอบโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งจากภาครัฐและภาคเอกชนอย่างสม่ำเสมอ สำหรับหน่วยงานที่มีความเชื่อมั่นน้อยต่อการจัดการสิ่งแวดล้อม เห็นว่า ในปัจจุบันปัญหาสิ่งแวดล้อมต่างๆ ยังคงไม่ได้รับการรายงานข้อมูลที่แท้จริง อีกทั้งการตรวจสอบยังไม่ทั่วถึง จึงไม่อาจเชื่อมั่นว่า การดำเนินการของสถานประกอบการต่างๆ จะมีระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมที่ได้มาตรฐาน และมีมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เหมาะสม

ค) การรับรู้รับทราบรายละเอียดโครงการ จากการสอบถามหน่วยงานราชการเกี่ยวกับการรับรู้ รับทราบรายละเอียดโครงการ พบว่า หน่วยงานราชการในพื้นที่และหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องมีการรับรู้รับทราบข้อมูลรายละเอียดโครงการจากการนำเสนอ การส่งรายละเอียดโครงการที่เกี่ยวข้องให้หน่วยงานรับทราบ การประชาสัมพันธ์โครงการจากบริษัทเจ้าของโครงการ นโยบายที่ผู้บริหารแจ้งในที่ประชุม สำหรับผลกระทบที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ ส่วนใหญ่เห็นว่า มีผลกระทบทั้งด้านลบและด้านบวกเท่าๆ กัน

ง) ปัญหาข้อร้องเรียนและวิธีการจัดการข้อร้องเรียนในพื้นที่ โดยที่ผ่านมามีหน่วยงานเคยได้รับข้อร้องเรียนเกี่ยวกับปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม ตัวอย่างหน่วยงานราชการ ได้แก่ องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพรเคยได้รับข้อร้องเรียนเกี่ยวกับปัญหากลิ่นรบกวนและมลพิษทางอากาศ ชยะ น้ำเสีย ที่เกิดจากโรงงาน องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรงเคยได้รับข้อร้องเรียนเกี่ยวกับปัญหากลิ่นเหม็นและการจราจร สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยองเคยได้รับข้อร้องเรียนเกี่ยวกับกลิ่นรบกวน ฝุ่นละอองเสียงดัง น้ำเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต สาธารณสุขจังหวัดชลบุรี เคยได้รับข้อร้องเรียนเกี่ยวข้องกับการลักลอบทิ้งสารเคมีและขยะติดเชื้อ

ทั้งนี้ หน่วยงานที่ได้รับข้อร้องเรียนจากประชาชนข้างต้น ได้ดำเนินการแก้ไขปัญหาด้วยวิธีการเข้าตรวจสอบข้อเท็จจริง โดยหาแนวทางการแก้ไขปัญหาพร้อมกัน และใช้เวลาแก้ไขปัญหาตามที่กล่าวมา หากแก้ไขไม่ได้ก็ดำเนินการตามขั้นตอนของกฎหมาย หรือการร่วมประสานงานให้หน่วยงานที่รับผิดชอบเข้ามาดำเนินการ อาทิเช่น การใช้พระราชบัญญัติสาธารณสุข และพระราชบัญญัติโรงงาน

จ) นโยบายที่สอดคล้องต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมและแนวทางในการดำเนินการเพื่อลดปัญหาสิ่งแวดล้อม ผลการสำรวจความคิดเห็นต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมในภาพรวมจำแนกตามกลุ่มของหน่วยงานราชการ แสดงดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 ผลสำรวจความคิดเห็นต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมในภาพรวมจำแนกตามกลุ่มของหน่วยงานราชการ (ต่อ)

ตำแหน่ง/หน่วยงาน	ความคิดเห็นต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมในภาพรวม				นโยบายที่สอดคล้องกับการพัฒนาด้านอุตสาหกรรม	แนวทางการดำเนินการลดปัญหาสิ่งแวดล้อมในพื้นที่
	ผลกระทบจากการพัฒนาอุตสาหกรรม		ผลกระทบ			
	ไม่มี	มี				
หน่วยงาน : องค์การบริหารส่วนตำบลมายางพร ตำแหน่ง : พยาบาลวิชาชีพชำนาญการ ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : ไม่ระบุ	✓		เสียงดัง ฝุ่นละออง กลิ่นรบกวน ขยะมูล ฝอย น้ำเสีย การจราจร ชุมชน โรงงาน	-		-
หน่วยงาน : องค์การบริหารส่วนตำบลคันทรัง ตำแหน่ง : นักวิชาการสิ่งแวดล้อม ปฏิบัติการ ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 3 ปี	✓		กลิ่นเหม็นและ การจราจร	มีนโยบายให้ชุมชนเป็นสมาชิกรหัสที่อุตสาหกรรมต้อง เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม		เข้าเยี่ยมชมสถานประกอบการประจำปีเพื่อ แนะนำการจัดการมาตรการแก้ไขปัญห สิ่งแวดล้อม
หน่วยงานด้านอุตสาหกรรม						
หน่วยงาน : การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตำแหน่ง : ผู้อำนวยการกองสิ่งแวดล้อม ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 1 ปี	✓		ผลกระทบด้าน สิ่งแวดล้อมต่างๆ จาก การประกอบกิจการ	มีความสอดคล้องตามนโยบายรัฐ		แนวคิดการพัฒนาเมืองอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ
หน่วยงาน : สำนักงานอุตสาหกรรม จังหวัดระยอง ตำแหน่ง : วิศวกรชำนาญการ ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 2 ปี	✓			มีการสนับสนุนให้ลงทุนภายในพื้นที่		ดำเนินการสำรวจ ตรวจสอบ
หน่วยงานด้านสาธารณสุข						
หน่วยงาน : โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล มายางพร ตำแหน่ง : พยาบาลวิชาชีพชำนาญการ ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 24 ปี	✓			ผู้ประกอบการ พนักงานมีสุขภาพดี ส่งผลดีต่อกำลัง การผลิตของบริษัท		ประชาสัมพันธ์ให้ความรู้แก่ประชาชน

ตารางที่ 1 ผลสำรวจความคิดเห็นต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมในภาพรวมจำแนกตามกลุ่มของหน่วยงานราชการ (ต่อ)

ตำแหน่ง/หน่วยงาน	ความคิดเห็นต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมในภาพรวม			แนวทางการดำเนินการลดปัญหาสิ่งแวดล้อมในพื้นที่
	ผลกระทบจากการพัฒนาอุตสาหกรรม		นโยบายที่สอดคล้องกับการพัฒนาด้านอุตสาหกรรม	
	ไม่มี	มี		
หน่วยงาน : โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านห้วยปราบ ตำแหน่ง : นักวิชาการสาธารณสุข ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 1 ปี	✓		การยกระดับและพัฒนาศักยภาพของปัจจัยสิ่งแวดล้อม	1. ป้องกันคุ้มครองทรัพยากรที่สามารถเกิดขึ้นใหม่ได้เอง 2. การแก้ไขฟื้นฟู ดำเนินการแก้ไขหรือซ่อมแซมทรัพยากรที่ลดลงหรือเสื่อมสลายของสิ่งแวดล้อม
หน่วยงาน : สาธารณสุขจังหวัดชลบุรี ตำแหน่ง : นักวิชาการสาธารณสุข ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 4 ปี		✓	การลักลอบทิ้งสารเคมีและขยะติดเชื้อ	-
หน่วยงานด้านการศึกษา				
หน่วยงาน : โรงเรียนมาบยางพร ตำแหน่ง : ครู ระยะเวลาดำรงตำแหน่ง : 22 ปี		✓	การจราจรที่หนาแน่นจากการหลั่งไหลเข้ามาทำงานในเขตพัฒนาอุตสาหกรรม ทำให้เกิดเสียงและฝุ่นควัน	จัดทำโครงการพัฒนาสิ่งแวดล้อม และสร้างแกนนำนักเรียนด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง

2) การสำรวจความคิดเห็นของผู้นำชุมชน

บริษัทที่ปรึกษาได้สำรวจความคิดเห็นของตัวแทนผู้นำชุมชนในพื้นที่ศึกษาของโครงการ ในช่วงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 ที่ผ่านมา จำนวน 7 คน คน โดยใช้แบบสอบถามเพื่อเก็บรวบรวมข้อมูลทั่วไปของชุมชนในพื้นที่รับผิดชอบของผู้นำในแต่ละหมู่บ้าน/ชุมชน อาทิ ข้อมูลการนับถือศาสนา การประกอบอาชีพ ข้อมูลเกี่ยวกับเครือข่ายชุมชน ภูมิปัญญาท้องถิ่น และข้อมูลด้านสุขภาพ ข้อมูลสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม และสังคม-เศรษฐกิจที่มีในปัจจุบัน รวมถึงข้อมูลเกี่ยวกับแหล่งน้ำสำหรับการอุปโภค-บริโภค และความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่อการดำเนินโครงการ ซึ่งจะนำเสนอข้อมูลเชิงคุณภาพโดยบรรยายภาพรวมของพื้นที่ศึกษา ประกอบด้วย 5 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการสำรวจและรับฟังความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม อาทิ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ภูมิลำเนา แสดงดังตารางที่ 2 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

จากการสอบถามข้อมูลทั่วไป พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศชาย โดยมีอายุประมาณ 40-49 ปี ร้อยละ 57.1 รองลงมาคืออายุอยู่ในช่วง 50-59 ปี ร้อยละ 42.9 ทั้งหมดนับถือศาสนาพุทธ ร้อยละ 100 มีระดับการศึกษาอยู่ในระดับอนุปริญญา/ปวส. ร้อยละ 71.4 รองลงมาคือระดับการศึกษาอยู่ในระดับปริญญาตรี ร้อยละ 28.6 มีสถานภาพสมรสแล้ว ร้อยละ 85.7 และจากการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับภูมิลำเนาของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ทั้งหมดมีภูมิลำเนาอยู่ในพื้นที่

ส่วนที่ 2 การรับรู้รับทราบข้อมูลรายละเอียดโครงการ จากการสอบถามผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับการรับรู้รับทราบข้อมูลรายละเอียดโครงการ แสดงดังตารางที่ 3 ซึ่งความคิดเห็นโดยภาพรวมต่อการดำเนินโครงการ พบว่า มีผลกระทบต่อการดำเนินโครงการทั้งด้านลบและด้านบวกเท่าๆ กัน ร้อยละ 85.7 รองลงมาคือผลกระทบต่อการดำเนินโครงการด้านบวกมากกว่าด้านลบ ร้อยละ 14.3 และเมื่อสอบถามถึงการรับรู้รับทราบข้อมูลรายละเอียดโครงการ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามทราบข้อมูลรายละเอียดโครงการ สำหรับความวิตกกังวลต่อการดำเนินโครงการ พบว่า ไม่วิตกกังวลและวิตกกังวล ร้อยละ 57.1 รองลงมาไม่แน่ใจต่อการดำเนินโครงการ ร้อยละ 28.6 เมื่อสอบถามถึงมีความเชื่อมั่นต่อความรับผิดชอบในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของโครงการ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถาม มีความเชื่อมั่นพอสมควร ร้อยละ 57.1 สำหรับลักษณะการดำเนินโครงการที่ดี พบว่า รับผิดชอบต่อผลกระทบที่เกิดขึ้น ร้อยละ 17.5

ตารางที่ 2 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. เพศ		
-ชาย	7	100
-หญิง	0	0
รวม	7	100.0
2. อายุ		
-18-19 ปี	0	0
-20-29 ปี	0	0
-30-39 ปี	0	0
-40-49 ปี	4	57.1
-50-59 ปี	3	42.9
-มากกว่า 60 ปี	0	0
รวม	7	100
3. ศาสนา		
-พุทธ	7	100
-อิสลาม	0	0
-คริสต์	0	0
รวม	7	100.0
4. ระดับการศึกษา		
-ต่ำกว่าประถมศึกษา	0	0
-ประถมศึกษา	0	0
-มัธยมศึกษาตอนต้น	0	0
-มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	0	0
-อนุปริญญา/ปวส.	5	71.4
-ปริญญาตรี	2	28.6
-สูงกว่าปริญญาตรี	0	0
รวม	7	100.0
5. สถานภาพสมรส		
-โสด	1	14.3
-สมรส	6	85.7
-หย่าร้าง/หม้าย	0	0
-แยกกันอยู่	0	0
รวม	7	100.0
6. ภูมิลำเนา		
-เกิดที่นี่	7	100
-ย้ายมาจากที่อื่น (เพื่อตั้งถิ่นฐาน)	0	0
รวม	7	100.0

ตารางที่ 3 การรับรู้รับทราบรายละเอียดโครงการของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ความคิดเห็นต่อโครงการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. การรับทราบข้อมูลรายละเอียดโครงการ		
-ทราบ	7	100
-ไม่ทราบ	0	0
รวม	7	100.0
2. ความวิตกกังวลต่อโครงการ		
-ไม่วิตกกังวล	4	57.1
-ไม่แน่ใจ	2	28.6
-วิตกกังวล	1	14.3
รวม	7	100.0
3. ลักษณะการดำเนินโครงการที่ดีควรปฏิบัติอย่างไร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ไม่ก่อมลสาร	6	15
- เอาใจใส่ดูแลชุมชน	6	15
- รับผิดชอบต่อผลกระทบที่เกิดขึ้น	7	17.5
- ไม่ทำผิดกฎหมาย	5	12.5
- จ้างแรงงานในท้องถิ่น	5	12.5
- มีความรวดเร็วในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น	6	15
- ไม่สร้างความรำคาญให้กับชุมชน	2	5
- มีระบบรักษาความปลอดภัยที่ได้มาตรฐาน	3	7.5
- ตรวจตามดูแลที่พนักงานก่อสร้าง	0	0
- มีแผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน	0	0
รวม	40	100.0
4. ความเชื่อมั่นต่อความรับผิดชอบในการจัดการด้าน สิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของโครงการ		
- ไม่มีความเชื่อมั่น	0	0
- มีความเชื่อมั่นน้อย	3	42.9
- มีความเชื่อมั่นพอสมควร	4	57.1
- มีความเชื่อมั่นมาก	0	0
รวม	7	100.0
5. ผลกระทบจากการดำเนินโครงการ		
- ด้านบวกมากกว่าด้านลบ	1	14.3
- ด้านลบมากกว่าด้านบวก	0	0
- ด้านลบและด้านบวกเท่าๆ กัน	6	85.7
- ไม่มีผลกระทบ	0	0
รวม	7	100.0

ส่วนที่ 3 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการสำรวจและรับฟังความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อมูลอาชีพและรายได้ของผู้ตอบแบบสอบถาม แสดงดังตารางที่ 4 ซึ่งจากการสอบถามข้อมูลพบว่า การประกอบอาชีพของผู้นำชุมชนเป็นข้าราชการ/พนักงานรัฐวิสาหกิจ ร้อยละ 71.5 รองลงมาประกอบอาชีพรับจ้างทั่วไป ร้อยละ 28.6 โดยมีรายได้ครัวเรือนเฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 30,000 บาท ร้อยละ 71.4 รองลงมา มีรายได้ประมาณ 15,001-20,000 บาท และ 25,001-30,000 บาท ร้อยละ 14.3 เท่ากัน ซึ่งเมื่อเปรียบเทียบกับรายจ่ายเฉลี่ยต่อเดือน พบว่า มีรายจ่ายใกล้เคียงกับรายได้ประมาณ 25,001-30,000 บาท ร้อยละ 57.1

ตารางที่ 4 ข้อมูลอาชีพและรายได้ของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. การประกอบอาชีพของครัวเรือน		
1.1 การประกอบอาชีพหลักของครัวเรือน		
- ไม่ได้ประกอบอาชีพ	0	0
- ข้าราชการ/พนง.รัฐวิสาหกิจ	5	71.5
- ลูกจ้างเอกชน/โรงงาน	0	0
- รับจ้างทั่วไป	2	28.6
- ท่องเที่ยว	0	0
- แม่บ้าน	0	0
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	0	0
- ประมง	0	0
- เกษตรกรรม/ปศุสัตว์	0	0
รวม	7	100
1.2 การประกอบอาชีพรองของครัวเรือน		
- ไม่ได้ประกอบอาชีพเสริม	5	71.4
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	2	28.6
- รับจ้างทั่วไป	0	0
- เกษตรกรรม/ปศุสัตว์	0	0
- ประมง	0	0
รวม	7	100.0
2. รายได้เฉลี่ยของครัวเรือน		
- น้อยกว่า 10,000 บาท	0	0
- 10,001-15,000 บาท	0	0
- 15,001-20,000 บาท	1	14.3
- 20,001-25,000 บาท	1	14.3
- 25,001-30,000 บาท	0	0
- มากกว่า 30,000 บาท	5	71.4
รวม	7	100.0

ตารางที่ 4 ข้อมูลอาชีพและรายได้ของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
3. รายจ่ายเฉลี่ยของครัวเรือน		
- น้อยกว่า 10,000 บาท	0	0
- 10,001-15,000 บาท	1	14.3
- 15,001-20,000 บาท	0	0
- 20,001-25,000 บาท	1	14.3
- 25,001-30,000 บาท	4	57.1
- มากกว่า 30,000 บาท	1	14.3
รวม	7	100.0

ส่วนที่ 4 สภาพความเป็นอยู่และระบบสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ เช่น แหล่งน้ำ อุปโภค-บริโภค และระบบน้ำประปา แสดงดังตารางที่ 5 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

จากการสัมภาษณ์เรื่องสาธารณูปโภคของชุมชนเกี่ยวกับน้ำบริโภค (น้ำดื่ม) ในชุมชนพบว่า แหล่งน้ำดื่มส่วนใหญ่ที่นำมาบริโภค ได้แก่ น้ำดื่มบรรจุขวด ร้อยละ 87.5 รองลงมา คือ น้ำดื่มจากน้ำประปา ร้อยละ 12.5 โดยส่วนใหญ่มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนดื่ม ร้อยละ 85.7 เมื่อสอบถามถึงปัญหาน้ำดื่ม พบว่า ไม่มีปัญหาน้ำดื่ม สำหรับน้ำใช้ที่นำมาใช้ในการอุปโภค คือ น้ำประปา เมื่อพิจารณาปัญหาน้ำใช้และไฟฟ้า พบว่า ไม่มีปัญหาน้ำใช้และไม่มีปัญหาเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า เมื่อสอบถามถึงวิธีการกำจัดมูลฝอยในครัวเรือน พบว่า มีรถจัดเก็บของ อบต./เทศบาลมารับไปกำจัด และเมื่อสอบถามถึงวิธีการกำจัดน้ำเสียครัวเรือน พบว่า ส่วนใหญ่เทลงท่อระบายน้ำ ร้อยละ 85.7 รองลงมาเททิ้งบริเวณบ้าน ร้อยละ 14.3 ส่วนสภาพถนนในชุมชน พบว่า ถนนมีสภาพปานกลาง/พอใช้ และเมื่อสอบถามถึงปัญหาด้านการระบายน้ำหรือน้ำท่วม พบว่า ไม่มีปัญหาด้านการระบายน้ำหรือน้ำท่วม

ตารางที่ 5 ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ ของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. แหล่งน้ำดื่ม (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
-น้ำฝน	0	0
-น้ำบ่อ	0	0
-น้ำบาดาล	0	0
-น้ำประปา	1	12.5
-น้ำดื่มบรรจุขวด	7	87.5
-แม่น้ำ/คลอง	0	0
รวม	8	100.0
2. การปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนดื่ม		
-ไม่มีการปรับปรุง	1	14.3
-มีการปรับปรุง (กรอง และต้ม)	6	85.7
รวม	7	100.0
3. ปัญหาหน้าดื่ม		
-ไม่มีปัญหา	7	100
-มีปัญหา	0	0
รวม	7	100.0
4. แหล่งน้ำใช้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
-น้ำฝน	0	0
-น้ำบ่อ	0	0
-น้ำประปา	7	100
-น้ำบาดาล	0	0
-แม่น้ำ/คลอง	0	0
รวม	7	100.0
5. ปัญหาหน้าใช้		
-ไม่มีปัญหา	7	100
-มีปัญหา	0	0
รวม	7	100.0
6. ปัญหาเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า		
-ไม่มีปัญหา	7	100
-มีปัญหา (ไฟดับบ่อย/ไฟฟ้าตก)	0	0
รวม	7	100.0
7. การกำจัดมูลฝอยครัวเรือน		
-เผา	0	0
-ฝัง	0	0
-มีรถจัดเก็บของ อบต./เทศบาล	7	100
รวม	7	100.0

ตารางที่ 5 ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ ของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
8. วิธีการกำจัดน้ำเสียครัวเรือน		
-เทลงบริเวณบ้าน	1	14.3
-เทลงแม่น้ำ/ลำคลอง	0	0
-เทลงท่อระบายน้ำ	6	85.7
รวม	7	100.0
9. สภาพถนน		
-ดี	0	0
-ปานกลาง/พอใช้	7	100
-ไม่ดี/ต้องปรับปรุง	0	0
รวม	7	100.0
10. ปัญหาด้านการระบายน้ำหรือน้ำท่วม		
-ไม่มีปัญหา	7	100
-มีปัญหา	0	0
รวม	7	100.0

ส่วนที่ 5 สภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจในปัจจุบัน บริษัทที่ศึกษานำผลที่สำรวจได้มาวิเคราะห์ถึงข้อมูลทั่วไปและระดับผลกระทบในด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และเศรษฐกิจในภาพรวมของชุมชน แสดงดังตารางที่ 6 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

- ด้านสิ่งแวดล้อม จากการสำรวจความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่มีผลกระทบในปัจจุบัน ได้แก่ เสียงดังจากที่มาจากโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 57.1 ปัญหาฝุ่นละออง/เขม่าควัน/อากาศเสียจากการจราจรและชุมชน ร้อยละ 85.7 เท่ากัน ด้านกลิ่นรบกวน พบว่า กลิ่นรบกวนที่มาจากโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 42.9 ด้านขยะมูลฝอย พบว่า มีปัญหาขยะมูลฝอยจากชุมชนและโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 28.6 เท่ากัน ส่วนปัญหาน้ำเสียที่มาจากชุมชนและโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 28.6 เท่ากัน

- ด้านสังคม จากการสำรวจความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพปัญหาด้านสังคมที่มีผลกระทบในปัจจุบัน ได้แก่ ความพอเพียงของสถานศึกษาต่อคนในชุมชน ร้อยละ 71.4 รองลงมา ปัญหายาเสพติดในชุมชน ร้อยละ 57.1

- ด้านเศรษฐกิจ จากการสำรวจความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพปัญหาด้านเศรษฐกิจที่มีผลกระทบในปัจจุบัน ได้แก่ ว่างานของสมาชิกในครัวเรือน ร้อยละ 85.7 รองลงมาเป็นปัญหาความมั่นคงของรายได้จากการประกอบอาชีพ ร้อยละ 71.4

ตารางที่ 6 ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามต่อสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจที่มีอยู่ในปัจจุบันของผู้นำชุมชน

สภาพปัญหา/แหล่งที่มา	ผลกระทบ				ระดับของผลกระทบ							
	ไม่มี		มี		น้อย		ปานกลาง		มาก		รวม	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1) เสียงดัง												
การจราจร	4	57.1	3	42.9	0	0	1	100	0	0	1	100
ชุมชน	4	57.1	3	42.9	0	0	1	100	0	0	1	100
โรงงานอุตสาหกรรม	3	42.9	4	57.1	0	0	2	0	0	0	2	0
2) ผู้ละออง/เขม่าควัน/อากาศเสีย												
การจราจร	1	14.3	6	85.7	0	0	6	100	0	0	6	100
ชุมชน	1	14.3	6	85.7	0	0	6	100	0	0	6	100
โรงงานอุตสาหกรรม	2	28.6	5	71.4	2	40	3	60	0	0	5	100
3) กลิ่นรบกวน												
การจราจร	6	85.7	1	14.3	0	0	1	100	0	0	1	100
ชุมชน	5	71.4	2	28.6	1	50	1	50	0	0	2	100
โรงงานอุตสาหกรรม	4	57.1	3	42.9	2	66.7	1	33.3	0	0	3	100
4) ขยะมูลฝอย												
ชุมชน	5	71.4	2	28.6	1	50	1	50	0	0	2	100
โรงงานอุตสาหกรรม	5	71.4	2	28.6	1	50	1	50	0	0	2	100

ตารางที่ 6 ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามต่อสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจที่มีอยู่ในปัจจุบันของผู้ชุมชน (ต่อ)

สภาพปัญหา/แหล่งที่มา	ผลกระทบ				ระดับของผลกระทบ							
	ไม่มี		มี		น้อย				มาก			
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
5) น้ำเสีย												
ชุมชน	5	71.4	2	28.6	0	0	2	100	0	0	2	100
โรงงานอุตสาหกรรม	5	71.4	2	28.6	0	0	2	100	0	0	2	100
ด้านสังคม												
1) การเกิดอาชญากรรมในชุมชน	4	57.1	3	42.9	3	100	0	0	0	0	3	100
2) ปัญหาเสพติดในชุมชน	3	42.9	4	57.1	4	100	0	0	0	0	4	100
3) ความร่วมมือในการพัฒนาชุมชน	4	57.1	3	42.9	3	100	0	0	0	0	3	100
4) ความพอเพียงของสถานศึกษาต่อคนในชุมชน	2	28.6	5	71.4	5	100	0	0	0	0	5	100
5)การเข้าถึงและคุณภาพของบริการทางการแพทย์	4	57.1	3	42.9	3	100	0	0	0	0	3	100
ด้านเศรษฐกิจ												
1) การว่างงานของสมาชิกในครัวเรือน	1	14.3	6	85.7	6	100	0	0	0	0	6	100
2) ความมั่นคงของรายได้จากการประกอบอาชีพ	2	28.6	5	71.4	5	100	0	0	0	0	5	100
3) ความไม่พอเพียงที่ดินทำกิน	3	42.9	4	57.1	4	100	0	0	0	0	4	100
4) ผลผลิตทางการเกษตรของครัวเรือน	4	57.1	3	42.9	3	100	0	0	0	0	3	100

ส่วนที่ 6 ข้อมูลสุขภาพ เช่น การตรวจร่างกายประจำปี และการเข้ารักษา
สถานพยาบาลที่อยู่ใกล้บ้าน แสดงดังตารางที่ 7 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

จากการสอบถามข้อมูลทางด้านสุขภาพของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า มีการตรวจ
สุขภาพร่างกายประจำปี ร้อยละ 57.1 และไม่ได้ตรวจร่างกายประจำปี ร้อยละ 42.9 เมื่อสอบถามถึง
โรคประจำตัว พบว่า ไม่มีโรคประจำตัว และเมื่อสอบถามถึงการเลือกวิธีการรักษาเมื่อเกิดอาการเจ็บป่วย
พบว่า ส่วนใหญ่เลือกวิธีการรักษาโดยไปโรงพยาบาลของรัฐ ร้อยละ 85.7 รองลงมา คือ เลือกวิธีการ
รักษาโดยหารยารับประทานเอง ร้อยละ 14.3

ตารางที่ 7 ข้อมูลสุขภาพของผู้ตอบแบบสอบถามผู้นำชุมชน

ข้อมูลสุขภาพ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. การตรวจร่างกายประจำปี		
-ตรวจ	4	57.1
-ไม่ตรวจ	3	42.9
รวม	7	100.0
2. การมีโรคประจำตัว		
-ไม่มี	7	100
-มี	0	0
รวม	7	100.0
3. การเลือกวิธีการรักษาเมื่อเกิดการเจ็บป่วย		
-หารยารับประทานเอง	1	14.3
-ไปโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล	0	0
-ไปโรงพยาบาลรัฐ	6	85.7
-ไปโรงพยาบาลเอกชน	0	0
-ไปคลินิก	0	0
-อื่น ๆ (ไม่ระบุ)	0	0
รวม	7	100.0

3) การสำรวจความคิดเห็นของประชาชนในระดับครัวเรือน

(1) วัตถุประสงค์ การสำรวจความคิดเห็นของประชาชนและผู้มีส่วนได้เสีย โดยใช้แบบสอบถามที่มีโครงสร้างเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล ซึ่งครอบคลุมประเด็นการประกอบอาชีพ รายได้ สภาพสังคม คุณภาพสิ่งแวดล้อม ระบบสาธารณสุขปกค ข้อมูลสุขภาพ อุบัติเหตุ และความปลอดภัยของพื้นที่ศึกษา รวมถึงการรับฟังความคิดเห็นต่อการพัฒนาโครงการ มีจุดประสงค์เพื่อวิเคราะห์ความคิดเห็น ข้อวิตกกังวล และข้อเสนอแนะต่อสภาพสังคม-เศรษฐกิจ สิ่งแวดล้อม และสุขภาพในพื้นที่ศึกษาในปัจจุบัน ทั้งนี้จะนำข้อมูลข้างต้นไปปรับปรุงการดำเนินโครงการให้สอดคล้องต่อสถานการณ์ปัจจุบันยิ่งขึ้น

(2) พื้นที่ศึกษา จากการสำรวจความคิดเห็นของประชาชนและผู้มีส่วนได้เสียครอบคลุมพื้นที่รอบโครงการภายในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยมีพื้นที่ครอบคลุมบางส่วนขององค์การบริหารส่วนตำบลปลวกแดง องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร องค์การบริหารส่วนตำบลตาสิทธิ์ เทศบาลตำบลจอมพล อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง องค์การบริหารส่วนตำบลบ่อวิน องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี พบว่าพื้นที่ศึกษาของทั้ง 3 อำเภอ เป็นพื้นที่ใกล้เคียงกับเขตนิคมอุตสาหกรรม จึงทำให้ วิถีชีวิต กิจกรรม หรือการประกอบอาชีพบางส่วนมีความเกี่ยวข้องกับภาคอุตสาหกรรม ส่งผลให้มีบริบททางสังคมไม่แตกต่างกันมากนัก บริษัทที่ปรึกษาจึงกำหนดให้มีการสุ่มตัวอย่างอยู่ในกลุ่มเดียวกัน นอกจากนี้ เมื่อพิจารณาพื้นที่ภายในรัศมี 5 กิโลเมตรโดยรอบโครงการ พบว่า มีบางชุมชนที่มีพื้นที่เพียงบางส่วนอยู่ในรัศมีพื้นที่ศึกษาข้างต้น การสุ่มตัวอย่างเพื่อเป็นตัวแทนของพื้นที่ศึกษาในภาพรวม บริษัทที่ปรึกษาได้สำรวจกลุ่มตัวอย่าง จำนวน 396 ตัวอย่าง โดยแบ่งย่อยจำนวนตัวอย่างให้มีการกระจายตัวในแต่ละชุมชนให้เหมาะสมตามลักษณะของพื้นที่ และจำนวนครัวเรือน ดังรูปที่ 1 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

ก) อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

-อบต. ปลวกแดง 101 ตัวอย่าง

-อบต. มาบยางพร 181 ตัวอย่าง

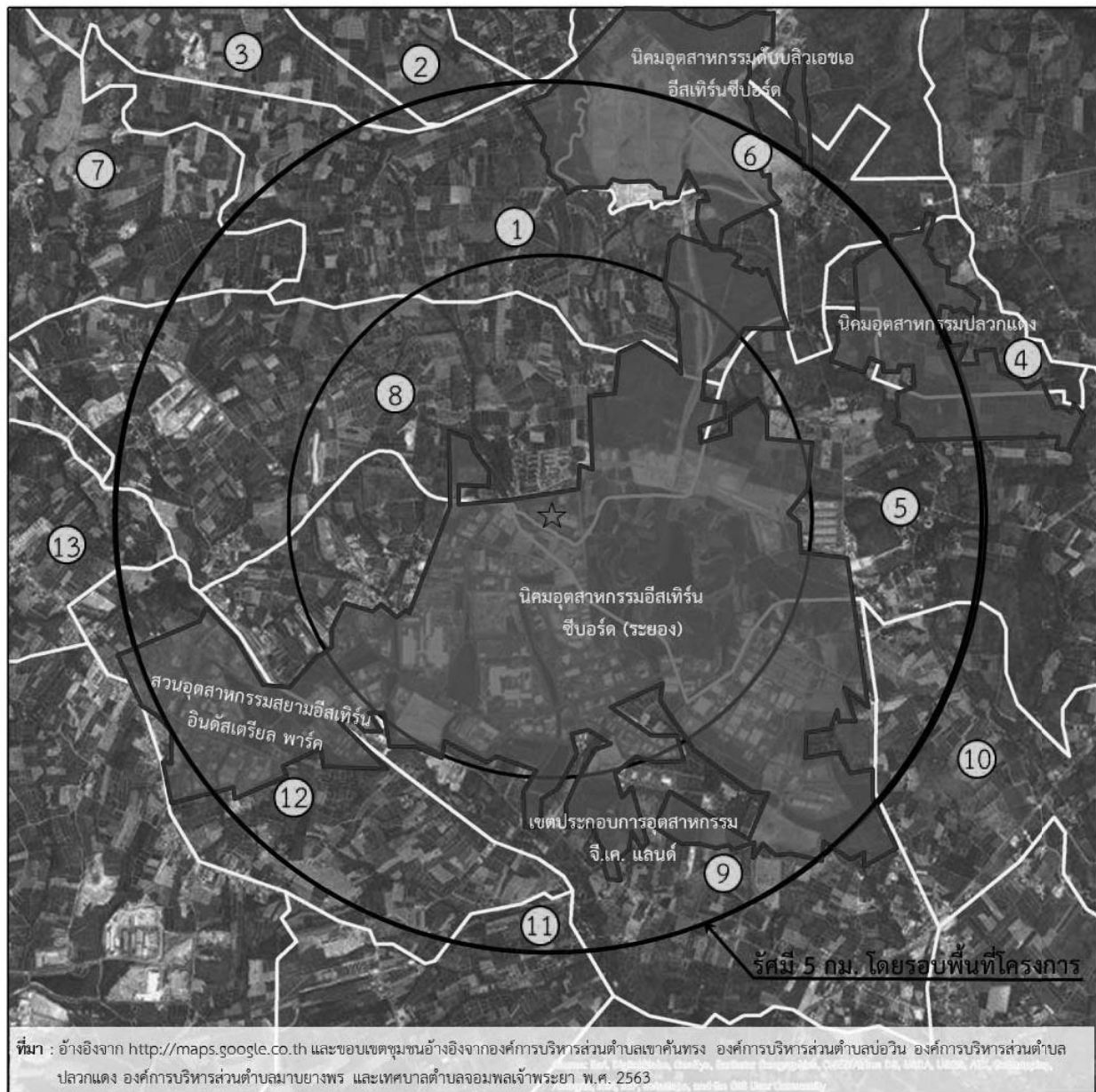
-อบต. ตาสิทธิ์ 46 ตัวอย่าง

-เทศบาลจอมพลและชุมชนเจ้าพระยา 4 ตัวอย่าง

ข) อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

-อบต. บ่อวิน 45 ตัวอย่าง

-อบต. เขาคันทรง 19 ตัวอย่าง



สัญลักษณ์

★ พื้นที่โครงการ

— ขอบเขตพื้นที่อุตสาหกรรม

— ขอบเขตชุมชน

องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

- ① หมู่ที่ 5 บ้านสุรศักดิ์มนตรี
- ② หมู่ที่ 9 บ้านห้วยตาเกลา
- ③ หมู่ที่ 10 บ้านเจ้าพระยา
- องค์การบริหารส่วนตำบลตาสีหิ
- ④ หมู่ที่ 3 บ้านหนองคางคาว
- ⑤ หมู่ที่ 1 บ้านคลองกร้า

เทศบาลตำบลจอมพลเจ้าพระยา

- ⑥ ชุมชนจอมพลและชุมชนเจ้าพระยา

องค์การบริหารส่วนตำบลบ่อวิน

- ⑦ หมู่ที่ 4 บ้านพันเสด็จโน
- ⑧ หมู่ที่ 7 บ้านหนองก้างปลา

องค์การบริหารส่วนตำบลปลวกแดง

- ⑨ หมู่ที่ 4 บ้านวังตาผิน
- ⑩ หมู่ที่ 5 บ้านวังแขยง

องค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร

- ⑪ หมู่ที่ 2 บ้านเนินสวรรค์
- ⑫ หมู่ที่ 3 บ้านมาบยางพร
- ⑬ หมู่ที่ 4 บ้านห้วยปราบ



0 0.75 1.5 2.25 3 กม.

AS
AIR SAVE CO.,LTD.

บริษัท แอร์เซฟ จำกัด

235/14 ถ.ราษฎร์พัฒนา

แขวงสะพานสูง เขตสะพานสูง

กรุงเทพฯ 10240

รูปที่ 1 แผนที่สำรวจความคิดเห็นรายครัวเรือน

ทั้งนี้ ในการลงพื้นที่เพื่อสำรวจความคิดเห็นด้วยการเก็บแบบสอบถามรายบุคคลดังกล่าว บริษัทที่ปรึกษาได้มุ่งเน้นสำรวจความคิดเห็นกับกลุ่มตัวอย่างที่อยู่ในเขตพื้นที่ศึกษารัศมี 5 กิโลเมตรโดยรอบโครงการ แต่เนื่องด้วยขอบเขตชุมชนในพื้นที่ศึกษาบางส่วนมีการใช้ประโยชน์ที่ดินเป็นพื้นที่เกษตรกรรมหรือเป็นเขตพื้นที่ที่ไม่มีบ้านเรือนตั้งอยู่ บริษัทที่ปรึกษาจึงพิจารณาสำรวจความคิดเห็นกับกลุ่มตัวอย่างในชุมชนดังกล่าวที่อยู่ใกล้เคียงขอบเขตพื้นที่ศึกษาของโครงการมากที่สุด

(3) วิธีการและเครื่องมือ การสำรวจความคิดเห็นของประชาชนและผู้มีส่วนได้เสีย ด้วยการสัมภาษณ์รายบุคคลได้ใช้แบบสัมภาษณ์แบบมีโครงสร้างเป็นเครื่องมือในการศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูล ซึ่งมีลักษณะของข้อคำถามเป็นทั้งแบบปลายเปิดและปลายปิด แล้วจึงนำผลที่สำรวจได้มาวิเคราะห์ถึงระดับผลกระทบในด้านสิ่งแวดล้อมสาธารณสุข โภค สุขภาพ สังคมและเศรษฐกิจในภาพรวมของชุมชน รวมถึงความคิดเห็นที่มีต่อการพัฒนาของโครงการ

(4) ผลการศึกษา

จากการสำรวจความคิดเห็นของประชาชนในระดับครัวเรือนด้วยการสอบถามรายบุคคล โดยมีจำนวนผู้ตอบแบบสอบถามทั้งหมดรวม 396 คน ทั้งนี้ การศึกษาและวิเคราะห์ผลเป็นการคำนวณในภาพรวมของกลุ่มตัวอย่างในพื้นที่ศึกษาทั้งหมด ซึ่งแบบสอบถามที่ใช้ในการสำรวจความคิดเห็นในครั้งนี้ ประกอบด้วย 5 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 สภาพความเป็นอยู่และระบบสาธารณสุข-สาธารณสุขการ

ส่วนที่ 3 สภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจที่มีอยู่ในปัจจุบัน

ส่วนที่ 4 ข้อมูลสุขภาพ

ส่วนที่ 5 การรับรู้รับทราบรายละเอียดโครงการ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการสำรวจและรับฟังความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม อาทิ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ภูมิลำเนา การประกอบอาชีพ แสดงดังตารางที่ 8 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

จากการสอบถามข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศหญิง ร้อยละ 53.0 และเพศชาย ร้อยละ 47.0 โดยมากมีอายุอยู่ในช่วง 40-49 ปี ร้อยละ 36.7 รองลงมาคืออยู่ในช่วง 30-39 ปี ร้อยละ 23.5 โดยทั้งหมดนับถือศาสนาพุทธ ซึ่งมีระดับการศึกษาอยู่ในระดับชั้นมัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. ร้อยละ 35.3 รองลงมา คือ ระดับอนุปริญญา/ปวส. ร้อยละ 21.0 เมื่อสอบถามถึงสถานภาพสมรส พบว่า มีสถานภาพสมรสแล้ว ร้อยละ 78.7 รองลงมา มีสถานภาพทางการสมรสเป็นโสด ร้อยละ 20.2 ด้านการประกอบอาชีพของครัวเรือน พบว่า มีอาชีพเป็นรับจ้างทั่วไป ร้อยละ 37.7 รองลงมาประกอบอาชีพค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว ร้อยละ 33.3 และมีรายได้ครัวเรือนเฉลี่ยต่อเดือนประมาณ 25,001 – 30,000 บาท ร้อยละ 37.4 รองลงมา มีรายได้ประมาณ 10,001- 15,000 บาท ร้อยละ 27.0 และมีรายจ่ายครัวเรือนเฉลี่ยต่อเดือนประมาณ 25,001 – 30,000 บาท ร้อยละ 29.3 รองลงมา มีรายจ่ายประมาณ 10,001- 15,000 บาท ร้อยละ 27.6 จากการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับภูมิลำเนาของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ส่วนใหญ่มีภูมิลำเนาอยู่ในพื้นที่ ร้อยละ 81.8 ย้ายมาจากภาคอื่น ร้อยละ 18.2

ตารางที่ 8 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. เพศ		
-ชาย	186	47.0
-หญิง	210	53.0
รวม	396	100.0
2. อายุ		
-18-19 ปี	6	1.5
-20-29 ปี	31	7.8
-30-39 ปี	93	23.5
-40-49 ปี	145	36.7
-50-59 ปี	82	20.7
-มากกว่า 60 ปี	39	9.8
รวม	396	100.0
3. ศาสนา		
- พุทธ	396	100.0
- อิสลาม	0	0.0
- คริสต์	0	0.0
รวม	396	100.0

ตารางที่ 8 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
4. ระดับการศึกษา		
-ต่ำกว่าประถมศึกษา	6	1.5
-ประถมศึกษา	68	17.2
-มัธยมศึกษาตอนต้น	80	20.2
-มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	140	35.3
-อนุปริญญา/ปวส.	83	21
-ปริญญาตรี	19	4.8
รวม	396	100.0
5. สถานภาพสมรส		
- โสด	80	20.2
- สมรส	312	78.8
- หย่าร้าง/หม้าย	4	1
- แยกกันอยู่	0	0
รวม	396	100.0
6. ภูมิลำเนา		
- เกิดที่นี่	324	81.8
- ย้ายมาจากที่อื่น	72	18.2
รวม	396	100.0
7. การประกอบอาชีพของครัวเรือน		
7.1 การประกอบอาชีพหลักของครัวเรือน		
- ไม่ได้ประกอบอาชีพ	10	2.5
- ข้าราชการ/พณ.รัฐวิสาหกิจ	8	2
- ลูกจ้างเอกชน/โรงงาน	85	21.5
- รับจ้างทั่วไป	149	37.7
- ท่องเที่ยว	0	0
- แม่บ้าน	12	3
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	132	33.3
- ประมง	0	0
- เกษตรกรรม/ปศุสัตว์	0	0
- อื่น	0	0
รวม	396	100.0

ตารางที่ 8 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (คน)	ร้อยละ
7.2 การประกอบอาชีพของครัวเรือน		
- ไม่ได้ประกอบอาชีพเสริม	359	90.7
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	27	6.8
- รับจ้างทั่วไป	10	2.5
- เกษตรกรรม/ปศุสัตว์	0	0
- ประมง/เลี้ยงสัตว์น้ำ	0	0
- อื่น/ไม่ระบุ	0	0
รวม	396.0	100.0
8. รายได้เฉลี่ยของครัวเรือน		
- น้อยกว่า 10,000 บาท	19	4.8
- 10,001-15,000 บาท	107	27
- 15,001-20,000 บาท	87	22
- 20,001-25,000 บาท	29	7.3
- 25,001-30,000 บาท	148	37.4
- มากกว่า 30,000 บาทขึ้นไป	6	1.5
- ไม่ระบุ	0	0
รวม	396	100.0
9. รายจ่ายเฉลี่ยของครัวเรือน		
- น้อยกว่า 10,000 บาท	111	28
- 10,001-15,000 บาท	109	27.6
- 15,001-20,000 บาท	35	8.8
- 20,001-25,000 บาท	19	4.8
- 25,001-30,000 บาท	116	29.3
- มากกว่า 30,000 บาท	6	1.5
- ไม่ระบุ	0	0
รวม	396	100.0
10. ครัวเรือนของท่านมีรายได้เพียงพอกับรายจ่ายหรือไม่		
- เพียงพอ และมีเหลือออม	198	50
- เพียงพอ แต่ไม่มีเหลือออม	118	29.8
- ไม่เพียงพอ แต่ไม่มีหนี้สิน	76	19.2
- ไม่เพียงพอ ต้องกู้ยืม	4	1
- ไม่ระบุ	0	0
รวม	396	100.0

ส่วนที่ 2 สภาพความเป็นอยู่และระบบสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ เช่น แหล่งน้ำ อุปโภค-บริโภค ระบบน้ำประปาและการตรวจร่างกายประจำปี แสดงดังตารางที่ 9 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

จากการสัมภาษณ์เรื่องสาธารณูปโภคของชุมชนเกี่ยวกับน้ำบริโภค (น้ำดื่ม) ในชุมชน พบว่า แหล่งน้ำดื่มส่วนใหญ่ที่นำมาบริโภค ได้แก่ น้ำดื่มบรรจุขวด คิดเป็นร้อยละ 96.7 รองลงมา คือ น้ำประปา คิดเป็นร้อยละ 3.3 โดยส่วนใหญ่ไม่มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนดื่ม คิดเป็นร้อยละ 91.2 ด้านปัญหาน้ำดื่ม พบว่า ไม่มีปัญหาน้ำดื่ม คิดเป็นร้อยละ 100 สำหรับแหล่งน้ำใช้ที่นำมาใช้ในการอุปโภค ได้แก่ น้ำประปา คิดเป็นร้อยละ 98.0 รองลงมาคือ น้ำฝนและน้ำบาดาล คิดเป็นร้อยละ 0.5 เท่ากัน เมื่อพิจารณาปัญหาน้ำใช้ พบว่า ไม่มีปัญหาน้ำใช้ คิดเป็นร้อยละ 99.0 ปัญหาเกี่ยวกับไฟฟ้า พบว่า ไม่มีปัญหาเกี่ยวกับไฟฟ้า ร้อยละ 98.5 เมื่อสอบถามถึงวิธีการกำจัดมูลฝอยในครัวเรือน พบว่า เททิ้งลงถังขยะจาก อบต./เทศบาล คิดเป็นร้อยละ 99.5 และเมื่อสอบถามถึงวิธีการกำจัดน้ำเสีย ครัวเรือน พบว่า ส่วนใหญ่เทลงท่อระบายน้ำ คิดเป็นร้อยละ 96.0 สำหรับสภาพถนน พบว่า มีสภาพถนนดี ร้อยละ 66.7 และเมื่อสอบถามถึงปัญหาด้านการระบายน้ำหรือน้ำท่วม ส่วนใหญ่ไม่มีปัญหา ร้อยละ 99.5

ตารางที่ 9 ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ ของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน

ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. แหล่งน้ำดื่ม (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
-น้ำฝน	0	0.0
-น้ำประปา	13	3.3
-น้ำดื่มบรรจุขวด	386	96.7
รวม	399	100
2. การปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนดื่ม		
-ไม่มีการปรับปรุง	361	91.2
-มีการปรับปรุง (กรอง และต้ม)	35	8.8
รวม	396	100.0
3. ปัญหาเกี่ยวกับน้ำดื่ม		
-ไม่มีปัญหา	396	100
-มีปัญหา	0	0
-ไม่ระบุ	396	100
รวม	396	100
4. แหล่งน้ำใช้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
-น้ำฝน	2	0.5
-น้ำบ่อ	4	1
-น้ำประปา	390	98
-น้ำบาดาล	2	0.5
-แม่น้ำ/คลอง	0	0
รวม	398	100
5. ปัญหาน้ำใช้		
-ไม่มีปัญหา	392	99
-มีปัญหา (ไม่เพียงพอ คุณภาพไม่ดี และแหล่งน้ำไกลชุมชน)	4	1
-ไม่ระบุ	0	0
รวม	396	100.0
6. ปัญหาเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า		
-ไม่มีปัญหา	390	98.5
-มีปัญหา (ไฟดับบ่อย/ไฟฟ้าตก)	6	1.5
-ไม่ระบุ	396	100
รวม	390	98.5
8. การกำจัดมูลฝอยครัวเรือน		
-เผา	2	0.5
-ฝัง	0	0
-มีรถจัดเก็บของ อบต./เทศบาล	394	99.5
รวม	396	100.0

ตารางที่ 9 ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ ของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน (ต่อ)

ข้อมูลสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
9. วิธีการกักน้ำเสียครัวเรือน		
-เทลงบริเวณบ้าน	14	3.5
-เทลงแม่น้ำ/ลำคลอง	2	0.5
-เทลงท่อระบายน้ำ	380	96
รวม	396	100.0
10. สภาพถนน		
-ดี	264	66.7
-ปานกลาง/พอใช้	130	32.8
-ไม่ดี/ต้องปรับปรุง	2	0.5
รวม	396	100.0
11. ปัญหาด้านการระบายน้ำหรือน้ำท่วม		
-ไม่มีปัญหา	394	99.5
-มีปัญหา	2	0.5
รวม	396	100.0

ส่วนที่ 3 สภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และเศรษฐกิจในปัจจุบัน บริษัทที่ปรีกษานำผลที่สำรวจได้มาวิเคราะห์ถึงข้อมูลทั่วไปและระดับผลกระทบในด้านสิ่งแวดล้อม และสังคม-เศรษฐกิจในภาพรวมของชุมชน สำหรับผลการสำรวจสภาพแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจ แสดงดังตารางที่ 10 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

-ด้านสิ่งแวดล้อม จากการสำรวจความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่มีผลกระทบในปัจจุบัน ได้แก่ เสียงดังจากการจราจร คิดเป็นร้อยละ 41.7 รองลงมาเป็นเสียงดังจากชุมชน คิดเป็นร้อยละ 7.3 ปัญหาฝุ่นละออง/เขม่าควัน/อากาศเสียจากการจราจร คิดเป็นร้อยละ 43.2 รองลงมาปัญหาฝุ่นละออง/เขม่าควัน/อากาศเสียจากชุมชน คิดเป็นร้อยละ 13.6 กลิ่นรบกวนจากการชุมชน คิดเป็นร้อยละ 5.8 ขยะมูลฝอยจากชุมชน คิดเป็นร้อยละ 9.3 ในส่วนของน้ำเสียจากชุมชน คิดเป็นร้อยละ 7.3

-ด้านสังคม จากการสำรวจความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพปัญหาด้านสังคมที่มีผลกระทบในปัจจุบัน ได้แก่ ปัญหาอุบัติเหตุ/อุบัติเหตุในชุมชน คิดเป็นร้อยละ 11.9 รองลงมา คือการเข้าถึงและคุณภาพของบริการทางการแพทย์ คิดเป็นร้อยละ 8.8

-ด้านเศรษฐกิจ จากการสำรวจความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับสภาพปัญหาด้านเศรษฐกิจที่มีผลกระทบในปัจจุบัน ได้แก่ ปัญหาความมั่นคงของรายได้จากการประกอบอาชีพ คิดเป็นร้อยละ 36.9 รองลงมาเป็น ปัญหาการว่างงานของสมาชิกในครัวเรือน คิดเป็นร้อยละ 19.2

ตารางที่ 10 ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือนต่อสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจที่มีอยู่ในปัจจุบัน

สภาพปัญหา/แหล่งที่มา	ผลกระทบ				ระดับของผลกระทบ							
	ไม่มี		มี		น้อย		ปานกลาง		มาก		รวม	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1) เสียดัง												
การจราจร	231	58.3	165	41.7	140	84.8	21	12.7	4	2.5	165	100.0
ชุมชน	367	92.7	29	7.3	27	93.1	2	6.9	0	0.0	29	100.0
โรงงานอุตสาหกรรม	382	96.5	14	3.5	10	71.4	2	14.3	2	14.3	14	100.0
2) ผู้ละออง/เขม่าควัน/อากาศเสีย												
การจราจร	225	56.8	171	43.2	45	26.3	103	60.2	23	13.5	171	100.0
ชุมชน	342	86.4	54	13.6	23	42.6	12	22.2	19	35.2	54	100.0
โรงงานอุตสาหกรรม	367	92.7	29	7.3	19	65.5	8	27.6	2	6.9	29	100.0
3) กลิ่นรบกวน												
การจราจร	388	98.0	8	2.0	8	100.0	0	0.0	0	0.0	8	100.0
ชุมชน	373	94.4	23	5.8	21	91.3	2	8.7	0	0.0	23	100.0
โรงงานอุตสาหกรรม	388	98.0	8	2.0	8	100.0	0	0.0	0	0.0	8	100.0
4) ขยะมูลฝอย												
ชุมชน	359	90.7	37	9.3	37	100.0	0	0.0	0	0.0	37	100.0
โรงงานอุตสาหกรรม	394	99.5	2	0.5	2	100.0	0	0.0	0	0.0	2	100.0
5) น้ำเสีย												
ชุมชน	367	92.7	29	7.3	21	72.4	8	27.6	0	0.0	29	100.0
โรงงานอุตสาหกรรม	390	98.5	6	1.5	4	66.7	2	33.3	0	0.0	6	100.0

ตารางที่ 10 ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือนต่อสภาพปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและเศรษฐกิจที่มีอยู่ในปัจจุบัน (ต่อ)

สภาพปัญหา/แหล่งที่มา	ผลกระทบ				ระดับของผลกระทบ							
	ไม่มี		มี		น้อย		ปานกลาง		มาก		รวม	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
ด้านสังคม												
1) การเกิดอาชญากรรมในชุมชน	369	93.2	27	6.8	25	92.6	2	7.4	0	0.0	27	100.0
2) ปัญหาเสพติดในชุมชน	367	92.7	29	7.3	29	100.0	0	0.0	0	0.0	29	100.0
3) ความร่วมมือในการพัฒนาชุมชน	367	92.7	29	7.3	27	93.1	2	6.9	0	0.0	29	100.0
4) ความพอเพียงของสถานศึกษาต่อคนในชุมชน	367	92.7	29	7.3	27	93.1	2	6.9	0	0.0	29	100.0
5) การเข้าถึงและคุณภาพของบริการทางการแพทย์	361	91.2	35	8.8	33	94.3	2	5.7	0	0.0	35	100.0
6) อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุในชุมชน	349	88.1	47	11.9	45	95.7	2	4.3	0	0.0	47	100.0
ด้านเศรษฐกิจ												
1) การว่างงานของสมาชิกในครัวเรือน	320	80.8	76	19.2	64	84.2	10	13.2	2	2.6	76	100.0
2) ความมั่นคงของรายได้จากการประกอบอาชีพ	250	63.1	146	36.9	136	93.2	10	6.8	0	0.0	146	100.0
3) ความไม่พอเพียงของที่ดินทำกิน	355	89.6	41	10.4	31	75.6	10	24.4	0	0.0	41	100.0
4) ผลผลิตทางการเกษตรของครัวเรือน	363	91.7	33	8.3	25	75.8	8	24.2	0	0.0	33	100.0

ส่วนที่ 4 ข้อมูลสุขภาพ เช่น การตรวจร่างกายประจำปีและการเข้ารักษาสถานพยาบาลที่อยู่ใกล้บ้าน แสดงดังตารางที่ 11 ซึ่งจากการสอบถามข้อมูลทางด้านสุขภาพของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ไม่ได้มีการตรวจร่างกายประจำปี คิดเป็นร้อยละ 64.1 และมีการตรวจสุขภาพร่างกายประจำปี คิดเป็นร้อยละ 35.9 เมื่อพิจารณาเฉพาะผู้ที่ตรวจ พบว่า ไม่มีผู้เป็นโรคประจำตัว คิดเป็นร้อยละ 79.8 และมีผู้ป่วยเป็นโรคประจำตัว คิดเป็นร้อยละ 20.2 เมื่อสอบถามถึงการเลือกวิธีรักษาเมื่อเกิดอาการเจ็บป่วย พบว่า เลือกวิธีการรักษาโดยไปรักษาที่โรงพยาบาลของรัฐ ร้อยละ 67.0 รองลงมา คือ เลือกวิธีการรักษาโดยหายมารับประทานเอง คิดเป็นร้อยละ 29.0

ตารางที่ 11 ข้อมูลสุขภาพของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน

ข้อมูลสุขภาพ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. การตรวจร่างกายประจำปี		
-ตรวจ	142	35.9
-ไม่ตรวจ	254	64.1
-ไม่ระบุ	396	100.0
รวม	142	35.9
2. การมีโรคประจำตัว		
-ไม่มี	316	79.8
-มี	80	20.2
-ไม่ระบุ	396	100.0
รวม	316	79.8
3. การเลือกวิธีรักษาเมื่อเกิดการเจ็บป่วย		
-หายารับประทานเอง	115	29
-ไปโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล	0	0
-ไปโรงพยาบาลของรัฐ	265	67
-ไปโรงพยาบาลของเอกชน	6	1.5
-ไปคลินิก	10	2.5
-ไม่ระบุ	0	0
รวม	396	100.0

ส่วนที่ 5 การมีส่วนร่วมและความเห็นต่อโครงการ แสดงดังตารางที่ 12 ซึ่งความคิดเห็นโดยภาพรวมต่อการดำเนินโครงการ พบว่า การดำเนินโครงการไม่มีผลกระทบ คิดเป็นร้อยละ 73.0 รองลงมา มีผลกระทบด้านลบและด้านบวกเท่าๆ กัน คิดเป็นร้อยละ 18.2 และเมื่อสอบถามถึงความวิตกกังวลต่อการดำเนินโครงการ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามไม่วิตกกังวลต่อการดำเนินโครงการ คิดเป็นร้อยละ 55.8 รองลงมาไม่แน่ใจต่อการดำเนินโครงการ คิดเป็นร้อยละ 44.2 เมื่อสอบถามถึงมีความเชื่อมั่นต่อความรับผิดชอบในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของโครงการ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถาม มีความเชื่อมั่นมาก คิดเป็นร้อยละ 80.8 รองลงมา มีความเชื่อมั่นพอสมควร คิดเป็นร้อยละ 14.7 สำหรับลักษณะการดำเนินโครงการที่ดี พบว่า มีความรวดเร็วในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น คิดเป็นร้อยละ 13.1 รองลงมา ไม่ทำผิดกฎหมาย คิดเป็นร้อยละ 13.0

ตารางที่ 12 การมีส่วนร่วมและความเห็นต่อโครงการของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน

ความคิดเห็นต่อโครงการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1. ความวิตกกังวลต่อโครงการ		
- ไม่วิตกกังวล	221	55.8
- ไม่แน่ใจ	175	44.2
- วิตกกังวล	0	0
รวม	396	100.0
2. ลักษณะการดำเนินโครงการที่ดีควรปฏิบัติอย่างไร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ไม่ก่อมลสาร	95	8.7
- เอาใจใส่ดูแลชุมชน	99	9.1
- รับผิดชอบต่อผลกระทบที่เกิดขึ้น	130	12
- ไม่ทำผิดกฎหมาย	112	10.3
- จ้างแรงงานในท้องถิ่น	100	9.2
- มีความรวดเร็วในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น	142	13.1
- ไม่สร้างความรำคาญให้กับชุมชน	95	8.7
- มีระบบรักษาความปลอดภัยที่ได้มาตรฐาน	141	13
- ตรวจสอบดูแลที่พนักงานก่อสร้าง	80	7.4
- มีแผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน	92	8.5
รวม	1,086	100.0

ตารางที่ 12 การมีส่วนร่วมและความเห็นต่อโครงการของผู้ตอบแบบสอบถามระดับครัวเรือน (ต่อ)

ความคิดเห็นต่อโครงการ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
3. ความเชื่อมั่นต่อความรับผิดชอบในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของโครงการ		
- ไม่มีความเชื่อมั่น	2	0.5
- มีความเชื่อมั่นน้อย	16	4
- มีความเชื่อมั่นพอสมควร	58	14.7
- มีความเชื่อมั่นมาก	320	80.8
- ไม่ระบุ	2	0.5
รวม	396	100.0
4. ผลกระทบจากการดำเนินโครงการ		
- ด้านบวกมากกว่าด้านลบ	33	8.3
- ด้านลบมากกว่าด้านบวก	2	0.5
- ด้านลบและด้านบวกเท่าๆ กัน	72	18.2
- ไม่มีผลกระทบ	289	73
รวม	396	100.0

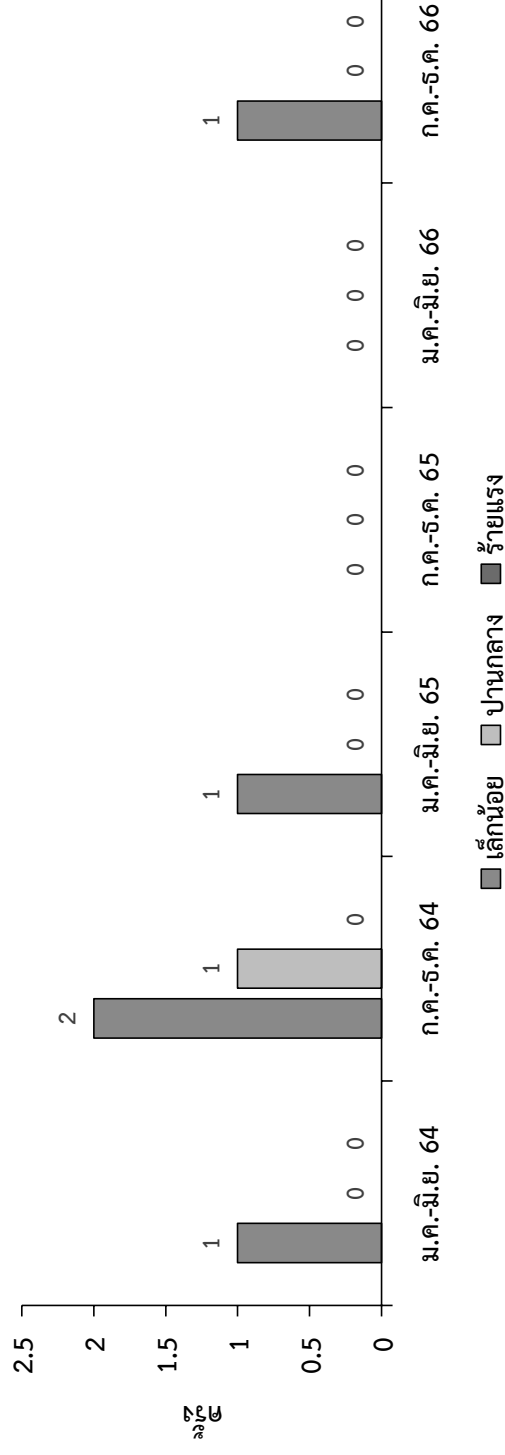
ภาคผนวก ป

บันทึกสถิติอุบัติเหตุ

สรุปสถิติอุบัติเหตุย้อนหลัง

เดือน	เล็กน้อย	ปานกลาง	ร้ายแรง
ม.ค.-มิ.ย. 64	1	0	0
ก.ค.-ธ.ค. 64	2	1	0
ม.ค.-มิ.ย. 65	1	0	0
ก.ค.-ธ.ค. 65	0	0	0
ม.ค.-มิ.ย. 66	0	0	0
ก.ค.-ธ.ค. 66	1	0	0

สถิติอุบัติเหตุ





แผนปฏิบัติ (Action Plan) และติดตามผลการดำเนินงาน 1 ปี

ประจำปี : 2566

Report	Check	Approve
Date: 12/1/23	Date: 2/1/23	Date: 1/1/23

1. แผนนี้รองรับกลยุทธ์ระดับฝ่าย (Functional Strategy) เรื่อง : การปรับปรุงกระบวนการภายในเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เป็น Operational Excellence)

Rev. No. 0 Effective Date: 12/1/2023

ดัชนีชี้วัดผล (KPI) : จำนวนอุบัติเหตุ

เป้าหมาย : อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน = 0 ราย

2. แผนปฏิบัติการ (Action Plan) เรื่อง : การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย ใช้ 3E (OH&S Management)

งบประมาณ : - ผลตอบแทน : -

หน่วยงานที่รับผิดชอบ(Responsible) : หน่วยงานความปลอดภัย (จป.วิชาชีพ)

(Operating Expense) (ถ้ามี)

No.	กิจกรรมหลัก (Key Actions)	รายละเอียดการปฏิบัติ (Activity)	ตัวชี้วัด (KPI)	เป้าหมาย (Target)	ผู้รับผิดชอบ (Responsible)	กำหนดการ												
						ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
2 (ต่อ)	การติดตามและเฝ้าระวังตาม กฎหมายและข้อกำหนดต่างๆ (Enforcement)	2.14 ประชุมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับหัวหน้างาน	จำนวนครั้งตามที่ กำหนด	1 ครั้ง/เดือน	จป.วิชาชีพ+ จป.หัวหน้างาน	P 1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	
		2.15 ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/เดือน	คปอ.	A 1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	
		2.16 สักรวจความปลอดภัยโดยคณะกรรมการความปลอดภัย	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/เดือน	คปอ.	P 1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	
		2.17 รายงานและรับรองรายงานความปลอดภัยการเก็บรักษา (บ่อ 4X/กม. บุคลากรเฉพาะฯ การเก็บรักษาวัตถุอันตราย)	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P 1 ครั้ง												
		2.18 ตรวจสอบถังดับเพลิง	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/เดือน	จป.วิชาชีพ	A 1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	
		2.19 ตรวจสอบถังออกซิเจนแรงดันสูง และไฟฉุกเฉิน	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/เดือน	จป.วิชาชีพ	P 1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	1 ครั้ง	
		2.20 ตรวจสอบและทดสอบสถานี NG เพื่อต่อใบอนุญาต	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ + MT	P 1 ครั้ง												
		2.21 ตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า และระบบป้องกันฟ้าผ่า (สายล่อฟ้า) (ตรวจสอบโดยบุคคลภายนอก)	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ + MT	A 1 ครั้ง												
		2.22 ตรวจสอบใบรองความปลอดภัยของ Boiler No.1, 2, 3 (ตรวจสอบโดยวิศวกร)	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ + MT	P 1 ครั้ง												
		2.23 ตรวจสอบคุณภาพน้ำ Boiler	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	≥ 1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ + MT	A 1 ครั้ง												
		2.24 ทดสอบประสิทธิภาพ Fire pump (Performance Test) ประจำปี (โดยวิศวกร)	สอดคล้อง ตามกฎหมาย	1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ + MT	P 1 ครั้ง												
		2.25 แจ้งข้อเท็จจริงของผู้ผลิต ผู้ค้า ผู้ส่งออก หรือผู้รับ ในครอบครอง ซึ่งวัตถุอันตราย (วอ./อก 7)	จำนวนครั้งตามที่ กฎหมายกำหนด	2 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	A 1 ครั้ง												
		2.26 สักรวจพื้นที่และจุดเสี่ยงต่อการเกิดไฟไหม้/อุบัติเหตุ (มีใบสำรวจและทำบันทึกผลการปฏิบัติ)	จำนวนครั้ง	4 ครั้ง/เดือน	จป.วิชาชีพ	P 4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	4 ครั้ง	
		2.27 Calibration & PM Gas Detector พื้นที่จัดเก็บ LPG, ห้องครัวที่ร้านอาหาร	จำนวนครั้ง	1 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P 1 ครั้ง												
		2.28 Calibration Gas Detector (สำหรับโรงงานที่ปล่อยอากาศ)	จำนวนครั้ง	2 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P 1 ครั้ง												
		2.29 Calibration Lux meter	จำนวนครั้ง	2 ครั้ง/ปี	จป.วิชาชีพ	P 1 ครั้ง												
		2.30 ทบทวนและประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	จำนวนครั้ง	1 ครั้ง/ปี	PE+PD+จป. วิชาชีพ	P 1 ครั้ง												
		2.31 ทบทวนและประเมินความเสี่ยงจุดเสี่ยงอัคคีภัย	จำนวนครั้ง	1 ครั้ง/ปี	PE+PD+จป. วิชาชีพ	P 1 ครั้ง												
		2.32 ตรวจสอบความปลอดภัยผู้รับ-ส่ง พนักงาน	จำนวนครั้ง	4 ครั้ง/ปี	คปอ.	P 1 ครั้ง												
3	สรุปสถิติอุบัติเหตุ	3.1 อุบัติเหตุขั้นรุนแรงหรือหยุดงาน	จำนวนรายที่เกิด	0 ราย	จป.วิชาชีพ	P 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.2 อุบัติเหตุไม่หยุดงาน	จำนวนรายที่เกิด	ลดลง 50% จากปี 65	จป.วิชาชีพ	A 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.3 อื่นๆ	จำนวนครั้งเกิด	0 ครั้ง	จป.วิชาชีพ	P 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.4 อุบัติเหตุบนถนน(ผู้กระเด็น)	จำนวนรายที่เกิด	0 ราย	จป.วิชาชีพ	P 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.5 โรคจากการทำงาน รวมถึงข้อร้องเรียนด้านสุขภาพ	จำนวนรายที่เกิด	0 ราย	จป.วิชาชีพ	A 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.6 IFR (Injury Frequency Rate) (All Accident x200,000) / Man hours	IFR score ที่ลดลง	<ปี 65	จป.วิชาชีพ	P 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.7 ISR (Injury Severity Rate) (All day of lost time accident x200,000) / Man hours	ISR score ที่ลดลง	<ปี 65	จป.วิชาชีพ	A 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		3.8 กิจกรรมรณรงค์ทั่วโรงงานปลอดภัยถึงขั้นหยุดงาน	จำนวนชั่วโมง ปลอดภัยถึงขั้น ปลอดภัย (90% ของปี 65)	1,070,000 ชม. (90% ของปี 65)	จป.วิชาชีพ	P 85,555	13,444	27,000	37,221	40,772	45,996	49,992	57,777	60,000	67,777	95,444		

Original : จป.วิชาชีพ

Copy to : G/All Manager

ภาคผนวก ผ

หนังสือแจ้งโอนการประกอบกิจการของบริษัทฯ

ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/ ๑๘๘๔๔



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒๓ ธันวาคม ๒๕๖๔

เรื่อง รับทราบการแจ้งโอนการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม ซึ่งผู้โอนเป็นเจ้าของโครงการโรงงานผลิตเหล็กทุบที่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

อ้างถึง ๑. หนังสือบริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด ที่ GROS-SFT-2564 ลงวันที่ ๑๓ ธันวาคม ๒๕๖๔
๒. หนังสือสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ที่ อก๕๑๐๕.๕ ลงวันที่ ๘ ธันวาคม ๒๕๖๔

ตามหนังสือที่อ้างถึง ๑ และ ๒ บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด ได้แจ้งรับโอนสิทธิการใช้ที่ดินและกรรมสิทธิ์ในที่ดินแปลง P.32 และ P.33 ในนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ของบริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) ประกอบกิจการโรงงานผลิตเหล็กทุบขึ้นรูป และรับทราบเงื่อนไขที่ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบ ตั้งแต่วันที่ ๒๗ ธันวาคม ๒๕๖๔ เป็นต้นไป ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมรับทราบการแจ้งโอนการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม ของบริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด โดยบริษัทฯ ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)

เลขาธิการ

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๘๐๐ (วรัญญาภรณ์)

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

ที่ GR001-SFT-2565

12 มกราคม 2565

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	
รับที่.....	230
วันที่.....	18 ม.ค. 2564
เวลา.....	9.47 น.

เรื่อง แจ้งผลการรับทราบการแจ้งโอนการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม ซึ่งผู้โอนเป็นเจ้าของโครงการโรงงานผลิตเหล็กทุบที่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาหนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1010.3/19849 ลงวันที่ 23 ธันวาคม 2564

ตามที่ บริษัท สมบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด “บริษัทฯ” ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม ตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522 โดยรับโอนกิจการและกรรมสิทธิ์ในที่ดินและอาคารซึ่งใช้ในการประกอบอุตสาหกรรมในนิคมอุตสาหกรรมจาก บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) “ผู้โอน” มีผลตั้งแต่วันที่ 27 ธันวาคม 2564 นั้น

บริษัทฯ ได้ส่งหนังสือแจ้งการโอนการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมฯ ไปยังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อรับทราบการโอนกิจการฯ ดังกล่าว เมื่อวันที่ 13 ธันวาคม 2564

บัดนี้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้มีหนังสือรับทราบการแจ้งการโอนฯ มายังบริษัทฯ แล้ว ความละเอียดปรากฏตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

บริษัทฯ จึงขอแจ้งผลการรับทราบการแจ้งโอนการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมฯ จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ให้ท่านทราบ ทั้งนี้ บริษัทฯ รับทราบเงื่อนไขที่ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ในนามบริษัท สมบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด

SFT
บริษัท สมบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด
Somboon Forging Technology Company Limited

(นายยงยุทธ กิตะพานิชย์ นายพัฒนพงษ์ วีระศิลป์)

กรรมการ

ชื่อผู้ติดต่อ : นางสาวบุญญารักษ์ ทองใจสด

โทรศัพท์: 02 080 8108 โทรสาร : 02 080 8198

E-Mail : bunarak.t@somboon.co.th

23 ม.ค.
18/1/65



หนังสืออนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม
ตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522
Letter of Permission for Land Utilization and Business Operations in Industrial Estate
Under the Industrial Authority of Thailand Act B.E. 2522 (1979)

หนังสืออนุญาตเลขที่ 2-25-1-109-81277-2564
ออกให้ ณ วันที่ 30 ธันวาคม 2564
ชื่อผู้ประกอบการ บริษัท สมบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด
Name SOMBOON FORGING TECHNOLOGE COMPANY LIMITED
รหัสประจำตัวผู้ประกอบการ 02155550000630015
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0215555000063
ที่อยู่สำนักงาน เลขที่ 300/10 หมู่ที่ 1 ตรอก/ชอย นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด (ระยอง) ถนน - ตำบล/แขวง ตาสีห์ อำเภอ/เขต ปลวกแดง จังหวัด ระยอง
ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ และตัดแปลงหรือซ่อมแซม แม่พิมพ์โลหะ แบบ(Dies) เครื่องจับ (Jigs) สำหรับใช้กับเครื่องมือกล
ที่อยู่สถานประกอบการ เลขที่ 7/388 หมู่ที่ 6 ตรอก/ชอย นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ถนน - ตำบล/แขวง มายางพร อำเภอ/เขต ปลวกแดง จังหวัด ระยอง
นิคมอุตสาหกรรม อมตะซิตี้ ระยอง
เขต อุตสาหกรรมทั่วไป
แปลงที่ดินเลขที่ A-148
เนื้อที่ ประมาณ 21 ไร่ 1 งาน 81.00 ตารางวา
ประเภทหรือชนิดโรงงานลำดับที่ 77(2),67(7)
ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ 82250100425554 (พ.ศ. 2562) - 4/2562 (นอต.)

ทั้งนี้ ผู้ประกอบการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขแนบท้ายหนังสืออนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม ตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522

The business operator shall comply with the conditions attached to the Letter of Permission for Land Utilization and Business Operations in Industrial Estate under the Industrial Estate Authority of Thailand Act B.E. 2522 (1979) and other conditions attached hereto (if any).

หมายเหตุ
จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น (IEE) โครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนหลักทูป
(กำลังการผลิต 63 ตัน/วัน)

ลงชื่อ

ผู้อนุญาต

(นายอภิชาติ เสกฐีระ)
ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย



* หนังสืออนุญาตนี้จัดทำด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ สามารถตรวจสอบเอกสารผ่านทาง QR Code

** หนังสืออนุญาตนี้เป็นอันสิ้นสุดเมื่อสิทธิครอบครองที่ดินของผู้ประกอบการสิ้นสุดลง

*** กรณีนิคมอุตสาหกรรมที่ ก.นอ. บริหารจัดการสาธารณูปโภค ให้หนังสืออนุญาตนี้มีผลใช้บังคับเมื่อผู้ประกอบการได้ทำนิติกรรมกับ ก.นอ. แล้ว

02155550000630015

หน้าที่ 1
จากทั้งหมด 2 หน้า



เงื่อนไขแนบท้ายหนังสืออนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม

บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิจ เทคโนโลยี จำกัด

ที่ 2-25-1-109-81277-2564 ลงวันที่ 30 ธันวาคม 2564

ผู้ที่ใช้ที่ดินและประกอบกิจการต้องปฏิบัติดังนี้ :-

1. ต้องปฏิบัติตามข้อบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วย หลักเกณฑ์ วิธีการ และ เงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม พ.ศ. 2551 และฉบับที่แก้ไขเพิ่มเติม
2. ในการประกอบกิจการที่ได้รับอนุญาตหากมีกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง จะต้องได้รับอนุญาตจากส่วนราชการที่เกี่ยวข้องด้วยและจะต้องปฏิบัติตาม อย่างเคร่งครัด
3. ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ สิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการของนิคมอุตสาหกรรมที่ผู้ประกอบการตั้งอยู่ เฉพาะในส่วนที่กำหนด ให้ผู้ประกอบการเป็นผู้รับผิดชอบ
4. กรณีที่ผู้ประกอบการก่อให้เกิดความเสียหาย อันเนื่องจากการประกอบกิจการของตน ผู้ประกอบการนั้น จะต้องรับผิดชอบต่อความเสียหาย พื้นฟู ตลอดจนดำเนินการอื่นๆ เพื่อบรรเทาความเสียหายนั้น และในกรณีที่ จำเป็น ก่อ, อาจเข้าดำเนินการ หรือมอบหมายบุคคลอื่น ให้เข้าดำเนินการ แก้ไขความเสียหาย พื้นฟู ตลอดจน ดำเนินการอื่นๆ ได้ โดยผู้ประกอบการ ต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายทั้งหมดที่เกิดขึ้น จากการดำเนินการดังกล่าว
5. น้ำทิ้งที่ระบายออกนอกบริเวณโรงงาน จะต้องได้มาตรฐานตามที่ ก.บอ. กำหนด
6. ต้องดำเนินการจัดการกากอุตสาหกรรมจาก กระบวนการผลิตให้ถูกต้องตามหลักวิชาการ มิให้เป็นอันตรายรำคาญ หรือเป็นอันตรายต่อผู้อยู่ใกล้เคียง และต้องได้รับความเห็นชอบจาก ก.บอ. และต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2548
7. ต้องมีและใช้ระบบขจัดกลิ่นฝุ่นละออง หรือวัสดุมีพิษที่มีขนาด และประสิทธิภาพเพียงพอ เพื่อป้องกันมิให้เกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ หรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน และผู้อยู่ใกล้เคียงตลอดเวลาทำงาน
8. ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น โครงการโรงงานอุตสาหกรรมในพื้นที่ของ บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิจ เทคโนโลยี จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ตามหนังสือ กส. 102.3.1/4216 ลงวันที่ 8 พฤศจิกายน 2561
9. ให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการ ซึ่งต้องจัดทำ รายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการจัดทำ รายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม พ.ศ.2562 กำหนดไว้ ก่อนการดำเนินการ และ ต้องได้รับความเห็นชอบ และอนุญาตจากสำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)
10. ต้องดำเนินการ ควบคุม ดูแล การจัดการสิ่งแวดล้อมในพื้นที่ให้เรียบร้อยและเป็นไป ตามกฎหมาย และระเบียบที่เกี่ยวข้องตลอดระยะเวลาประกอบกิจการ และปฏิบัติตามการจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไป ตามกฎกระทรวง และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ตลอดระยะเวลาประกอบกิจการ
11. ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดเกี่ยวกับการควบคุม ดูแล การป้องกันเหตุเดือดร้อนรำคาญ การป้องกันความเสียหาย และการป้องกันอันตรายในการประกอบกิจการโรงงาน ที่ออก ตามพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535
12. ให้จัดเก็บวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ และภาชนะบรรจุ หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ภายในอาคารที่มีหลังคา และพื้นคอนกรีตเสริมเหล็ก ในกรณีที่ เป็นของเหลว เช่น น้ำมัน สารละลาย สารไวไฟ เคมีภัณฑ์ เป็นต้น ต้องบรรจุในภาชนะปิดมิดชิด และมีเขื่อน หรือกำแพงคอนกรีต โดยรอบพื้นที่จัดเก็บด้วย
13. ห้ามมีการพักอาศัยในพื้นที่ดิน และพื้นที่ประกอบกิจการ
14. หากมีความประสงค์ที่จะขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโรงงาน และ หรือ มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท ขอเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลง ดังกล่าว ต่อหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติ หรืออนุญาตดำเนินการ ตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมกำหนด และ ต้องได้รับอนุญาตให้ความเห็นชอบก่อนการดำเนินการใดๆ
15. หากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตรวจสอบการปฏิบัติ ตามเงื่อนไขการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม และพบว่าผู้ประกอบการอุตสาหกรรมไม่ปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ได้รับอนุญาต การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จะระงับให้ใช้ที่ดินเพื่อประกอบอุตสาหกรรม
16. หากผู้ประกอบการประสงค์จะอุทธรณ์หรือโต้แย้งคำสั่งนี้ ให้ยื่นอุทธรณ์หรือโต้แย้งคำสั่งดังกล่าว ต่อเจ้าหน้าที่ผู้ทำคำสั่งภายในสิบห้าวัน นับแต่วันที่ทราบคำสั่งนี้ ตามพระราชบัญญัติวิธีปฏิบัติราชการทางปกครอง พ.ศ. 2539

ลงชื่อ

ผู้อนุญาต

(นายอภิชาติ เสกฐีระ)

ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

* หนังสืออนุญาตนี้ได้จัดทำด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ สามารถตรวจสอบเอกสารผ่านทาง QR Code

** หนังสืออนุญาตนี้เป็นอันสิ้นสุดเมื่อสิทธิครอบครองที่ดินของผู้ประกอบการสิ้นสุดลง

*** กรณีนิคมอุตสาหกรรมที่ ก.บอ. บริหารจัดการสาธารณูปโภค ให้หนังสืออนุญาตนี้มีผลใช้บังคับเมื่อผู้ประกอบการได้ทำนิติกรรมกับ ก.บอ. แล้ว

ภาคผนวก ๘

เอกสารสรุปอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

 Somboon ADVANCE TECHNOLOGY	<p style="text-align: center;">รายการตรวจนับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล</p> <p style="text-align: center;">Somboon Forging Technology Co.Ltd</p>	<p style="text-align: center;">ประจำเดือน</p>
--	--	---

ผู้ตรวจนับ.....

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	จำนวนเริ่มต้น		จำนวนการใช้ (เฉลี่ยต่อเดือน)	ความถี่ในการ เบิกจ่ายอุปกรณ์ PPE	คงเหลือ	หมายเหตุ
		Max	Min				
1	หมวกนิรภัย			5	1 ชิ้น/ 2 ปี/คน		
	-หมวกสีขาว	5	2				
	-หมวกสีน้ำเงิน	10	3				
	-หมวกสีเหลือง	3	1				
	-หมวกสีส้ม	3	1				
2	รองเท้าหมวก	5	2	1	1 ชิ้น/ปี/คน		
3	สายรัดคาง	100	20	20	1 ชิ้น/6 เดือน/คน		
4	ที่อุดหู						
	-แบบซิลิโคน	200	50	30	200 ชิ้น/เดือน/Line		
	-แบบโฟม	800	200	800	1ชิ้น/เดือน/คน		200 ชิ้น/กล่อง
5	ที่ครอบหู	10	2		2 ชิ้น/ปี/คน		ห้อง Testing
6	ถุงมือไนไตร	20	5	15	1ชิ้น/เดือน/คน		
7	แว่นตานิรภัย						
	-สำหรับงานเจียร	10	2	1	1 ครั้ง/6 เดือน/คน		MT,Service
	-สำหรับงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี	10	2	1	1ชิ้น/สัปดาห์/คน		
	-สำหรับงานทั่วไป	50	10	48	1ชิ้น/สัปดาห์/คน		
	-สำหรับงาน 12K	18	5	16	1ชิ้น/สัปดาห์/คน		
8	ปลอกแขน						
	-สำหรับงานทั่วไป	40	15	24	1ชิ้น/เดือน/คน		
	-สำหรับงานที่มีความร้อน	10	2	1	1ชิ้น/เดือน/คน		
9	หน้ากากนิรภัย						
	-แบบ N95	12	2	8	12 ชิ้น/2 สัปดาห์/Line		
	-แบบกรองสารเคมี 3M-9916	35	10	32	12 ชิ้น/2 เดือน/Line		
	-แบบกรองคาร์บอน	1000	200	800	60 ชิ้น/สัปดาห์/Line		
10	เข็มขัดพยุงหลัง (Back support belt)				1 ชิ้น/ปี/คน		
	-ไซส์ S	2	1	1			
	-ไซส์ M	5	1	2			
	-ไซส์ L	5	1	2			
	-ไซส์ XL	3	1	1			
	-ไซส์ XXL	2	1	1			
11	เข็ม	4	2	2	1 ครั้ง/6 เดือน/คน		
12	ชุดไวกเทค	10	2	6	1 ครั้ง/6 เดือน/คน		

	<p style="text-align: center;">รายการตรวจนับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล</p> <p style="text-align: center;">Somboon Forging Technology Co.,Ltd</p>	<p style="text-align: center;">ประจำเดือน</p>
---	---	---

ผู้ตรวจนับ.....

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	จำนวนเริ่มต้น		จำนวนการใช้ (เฉลี่ยต่อเดือน)	ความถี่ในการ เบิกจ่ายอุปกรณ์ PPE	คงเหลือ	หมายเหตุ
		Max	Min				
13	เสื้อสะท้อนแสง						
	-Visitor	50	10	1	สำหรับ Visitor		
	-Forklift	5	1		1ชิ้น/ปี/คน		
14	หน้ากากกรองไอระเหยสารเคมี	5	2		1ชิ้น/ปี/คน		
15	ตลับกรองไอรกด	5	2		1ชิ้น/ปี/คน		
16	ตลับกรองไอรเหย	5	2		1ชิ้น/ปี/คน		
17	รองเท้า Visitor	10	2		สำหรับ Visitor		
18	เข็มขัดนิรภัยเต็มตัว	4	2		1ชิ้น/ปี/คน		
19	ถุงมือไฟฟ้าแรงสูง	6	2		1ชิ้น/ปี/คน		
20	หมวกกระดาดยสังเคราะห์	100	20	16	สำหรับ Visitor		

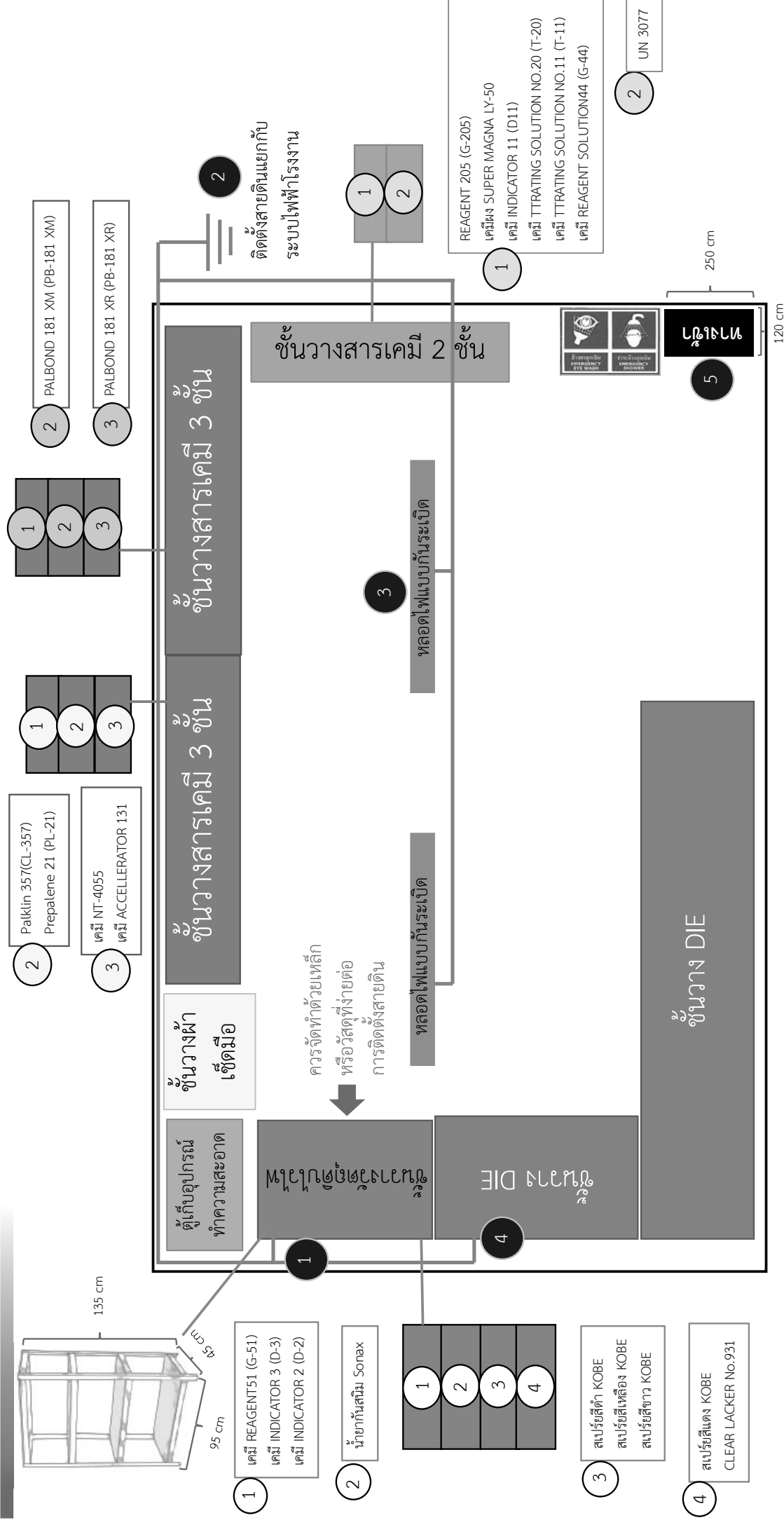
ภาคผนวก พ

ผังการเดินไฟล์คลิฟท์ และเส้นทางการเคลื่อนย้ายสารเคมี

แผนผังการใช้ประโยชน์ที่ดินแสดงผังการ
เดินโพล์คลิฟท์ และเส้นทาง
เคลื่อนย้ายสารเคมี

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับความคุ้มครอง ไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

A perspective drawing of a rectangular frame, possibly a bookshelf or a display case. The frame is composed of several vertical and horizontal bars. The dimensions are labeled: 135 cm for the width, 45 cm for the depth, and 95 cm for the height.





ภาคผนวก ฟ

เอกสารการตรวจสอบการสวมใส่
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สรุปรายการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในแต่ละพื้นที่ /ประเภทงาน

หน่วยงาน	พื้นที่ / ประเภทงาน												PE												Safety Officer	Checked by	Approved by																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	หมวกกันน็อก	สารป้องกันรังสี	ถุงมือ	รองเท้า	เสื้อกันฝน	แว่นตา	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ				ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ	ถุงมือ

หมายเหตุ :

- ☆ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลพื้นฐานที่บังคับให้ต้องสวมใส่
- ☆ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ไม่ได้บังคับให้สวมใส่เมื่อทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยงสูง (เช่น พื้นที่)
- 1 หัวหน้างาน/Leader สำหรับอุปกรณ์ PPE ของพนักงานและทำการเบิกอุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่เมื่อทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยงสูง (เช่น พื้นที่)
- 2 เฉพาะรองเท้าบู๊ตให้สวมใส่ตามแบบของแผนก
- 3 ถุงมือผ้าฝ้ายหรือ PVC สั้นและถุงมือหนังให้เบิกแผนก Store ยกเว้นถุงมืองานอันตรายอื่นๆให้เบิกที่บริษัท
- 4 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลบางประเภท ได้แก่ เข็มขัดพวงหลัง ไม่ได้บังคับให้สวมใส่ตลอดเวลาขณะปฏิบัติงานแต่ให้ใช้งานตามความจำเป็นในการทำงาน เช่น การยกของ

ภาคผนวก ก

คู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย



จัดทำโดย (Prepared) 	ตรวจทานโดย (Checked) 	อนุมัติโดย (Approved) 
Name : คุณเชิดา พวงแดง Position : เจ้าหน้าที่ควบคุมการดำเนินงาน	Name : คุณสินญา กิ่งคำ Position : ผู้จัดการแผนกฝึกอบรม	Name : คุณโสภณ จัตุวัฒนานนท์ Position : ผู้จัดการงาน SFT

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Sombon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	1/36

1. วัตถุประสงค์

เป็นแนวทางในการปฏิบัติสำหรับพนักงานทุกคน เมื่อเกิดเหตุการณ์เพลิงไหม้ขึ้นในบริษัทฯ เป็นการให้ทรัพยากรที่มีอยู่ในบริษัทฯ ให้เกิดประโยชน์สูงสุด ในการช่วยเหลือผู้บาดเจ็บผู้ประสบภัย การรักษาสภาพหรืออุปกรณ์ต่างๆ เท่าที่จำเป็น และให้เกิดความเสียหายต่อทรัพย์สิน และสิ่งของส่วนน้อยที่สุด ตลอดจนการที่หนีผู้ให้กลับมายู่ปกติ

2. ขอบเขต

การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ ของบริษัท สบบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด สำนักงานใหญ่

3. คำจำกัดความ

- 3.1. ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ภาวะที่อาจเกิดขึ้นโดยไม่คาดฝัน และไม่ผ่านการระบุเวลาที่เกิดขึ้นได้ เช่น ไฟไหม้ น้ำท่วม สารเคมีรั่วไหล ก๊าซรั่วไหล
- 3.2. อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดคิด โอกาสเสี่ยงในการขยายตัวของอุบัติเหตุมีน้อยหรือไม่มีเลย เวลาที่ใช้กู้ภัยไม่เกินหนึ่งชั่วโมง
- 3.3. เหตุฉุกเฉิน หมายถึง อุบัติเหตุที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการขยายความรุนแรง พื้นที่เสียหายรัศมีไม่เกิน 100 เมตร ใช้เวลาในการกู้ภัยไม่เกินสามชั่วโมง ต้องการกำลังสนับสนุนจากหน่วยงานอื่น อาจมีผู้บาดเจ็บจำนวนมาก มีผลกระทบต่อทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม
- 3.4. ผู้พบเหตุ หมายถึง พนักงานบริษัทฯ หรือพนักงานผู้รับเหมา ที่ปฏิบัติงานอยู่ในโรงงานและผู้ประสบเหตุหรือผู้เห็นเหตุการณ์ หรือผู้ที่อยู่ในเหตุการณ์และจะที่เกิดขึ้นครั้งแรก
- 3.5. ผู้อำนวยการควบคุมภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ผู้บริหารสูงสุดของแต่ละพื้นที่ (BU) เช่น GM , AGM หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย
- 3.6. รองผู้อำนวยการควบคุมฉุกเฉิน หมายถึง ผู้บริหารระดับผู้จัดการแผนกที่ได้รับการแต่งตั้งจากผู้อำนวยการควบคุมภาวะฉุกเฉินให้ปฏิบัติหน้าที่ควบคุมและจัดการกับภาวะฉุกเฉิน คือ ผู้จัดการซ่อมบำรุง ส่วนการผลิตงานนอกเวลาทำงานปกติ เช่น กลางคืน หรือวันหยุดทำงานให้ผู้จัดการภาวะฉุกเฉินแต่งตั้งตัวแทน เช่น Chief หรือ Foreman ที่สองกะ เพื่อทำหน้าที่แทนและประสานงานให้รับทราบข้อมูลหากเกิดเหตุฉุกเฉิน

- 3.7. การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ ประกอบด้วยแผนการอบรมป้องกันอัคคีภัย/แผนการณรงค์ป้องกันและระงับอัคคีภัย แผนการตรวจตราเพื่อป้องกันอัคคีภัย/แผนการอพยพหนีไฟ/แผนการบรรเทาทุกข์/แผนการปฏิบัติงาน/แผนการปฏิบัติงาน
- 3.8. แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย หมายถึง แนวทางปฏิบัติที่จะใช้ในการป้องกันและระงับอัคคีภัย
- 3.9. เครื่องดับเพลิง หมายถึง เครื่องดับเพลิงสำหรับการดับเพลิงได้ตามมาตรฐานที่กำหนดในใบมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
- 3.10. จุดรวมพล คือ จุดที่กำหนดเป็นสถานที่รวมพลของพนักงานหลังเกิดเหตุฉุกเฉินและได้คำสั่งให้ปฏิบัติงานแผนอพยพ จุดรวมพลของบริษัท สบบูรณ์ ฟอจจิง เทคโนโลยี จำกัด

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Sombon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	2/36

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

ในแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย ประกอบด้วย 3 ส่วนที่สำคัญ แบ่งตามสถานการณ์เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น ดังนี้

1. ก่อนเกิดเหตุ ประกอบด้วยแผนต่างๆ 3 แผน คือ

- 1.1. แผนการอบรมป้องกันอัคคีภัย
- 1.2. แผนการตรวจตราเพื่อป้องกันอัคคีภัย
- 1.3. แผนการตรวจตราเพื่อป้องกันอัคคีภัย

2. ขณะเกิดเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วยแผนต่างๆ 3 แผน คือ

- 2.1. แผนการดับเพลิง
- 2.2. แผนการอพยพหนีไฟ
- 2.3. แผนการบรรเทาทุกข์

3. หลังเกิดเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วยแผนทั้งหมด 2 แผน คือ

- 3.1. แผนการบรรเทาทุกข์ (ซึ่งดำเนินการต่อเนื่องจากสถานการณ์เหตุเพลิงไหม้)
- 3.2. แผนการปฏิบัติงานฟื้นฟู

ผู้รับผิดชอบในการป้องกันการเกิดอัคคีภัย


- เพื่อให้เกิดเหตุการณ์ในการนำไปปฏิบัติได้ จึงได้รณรงค์ให้รับผิดชอบในการเกิดอัคคีภัย โดยแบ่งผู้รับผิดชอบดังนี้
- 1. ฝ่ายบริหาร ยุทธระดับ รับผิดชอบด้านนโยบาย กฎระเบียบ การสรรหา และการควบคุม
- 2. พนักงาน มีหน้าที่รับผิดชอบด้านการปฏิบัติงาน
- 3. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน (จป.มีหน้าที่รับผิดชอบ การเฝ้าระวังและตรวจสอบภายใน
- 4. เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปค.) มีหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจตราภายนอก

รายละเอียดของแนวทางหน้าที่รับผิดชอบในการป้องกันการเกิดอัคคีภัยแสดงในตาราง


กำหนดหน้าที่ผู้รับผิดชอบในการป้องกันการเกิดอัคคีภัย	
ฝ่ายบริหาร	ผู้รับผิดชอบ
พนักงาน	1. การชี้แจง ระบบและเทคโนโลยีใหม่ ให้คำชี้แจงความปลอดภัย 2. กำหนดพื้นที่ ความรุนแรงของการเกิด อัคคีภัย เครื่องมือ เครื่องจักรที่อาจเกิดอัคคีภัย 3. กำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยจากอัคคีภัย 4. ควบคุมดูแลเหตุการณ์ไฟ จาเหตุการณ์หรือวิธีการทำงานอื่นๆ ที่ทำให้เกิดอัคคีภัย เช่น การเชื่อม การตัด การเชื่อม ความร้อนต่างๆ ตลอดจนการเคลื่อนย้ายสารไวไฟ 5. กำหนดระเบียบ และการควบคุมผู้รับเหมา หรือบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานที่อาจทำให้เกิดประกายไฟ
	หน้าที่ของพนักงานเกี่ยวกับการป้องกันอัคคีภัย
	1. ห้ามก่อไฟให้เกิดไฟในบริเวณที่ห้าม หรือในบริเวณโรงงานก่อนได้รับอนุญาตจาก เจ้าหน้าที่รับผิดชอบ 2. ห้ามสูบบุหรี่บริเวณที่มีป้าย "งดสูบบุหรี่" ให้เห็นชัดเจน 3. ห้ามทำการซ่อมเครื่องจักร เครื่องมือ ในบริเวณที่มีวัตถุไวไฟ หรือวัตถุติดไฟได้รั่วซึม ที่จะเป็นอุปสรรคในการดับเพลิงและวิธีการที่ปลอดภัย
	หน้าที่

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)		Doc.No.	Wt-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	3/36

ผู้รับผิดชอบ	พนักงาน	หน้าที่
	<p>การควบคุมพื้นที่ที่มีวัสดุไวไฟหรือวัสดุติดไฟได้ง่าย</p> <p>1. การทำให้เกิดประกายไฟหรือใช้ไฟในที่ต่างๆ ต้องห่างจากบริเวณที่มีวัสดุไวไฟหรือวัสดุติดไฟได้ง่ายอย่างน้อย 16 เมตร เว้นแต่จะมีการป้องกันไว้แล้วอย่างปลอดภัย</p> <p>การป้องกันสถานที่ทำงานและวิธีการทำงานที่เสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัย</p> <p>1. การป้องกันการใช้ของแข็งเพลิงและวัตถุไวไฟ</p> <p>1.1 พนักงานที่พบเห็นภาชนะที่ใส่วัสดุไวไฟหรือเชื้อเพลิงต่างๆ อยู่ในสภาพที่ชำรุดหรืออาจเกิดการรั่วไหล ให้รีบรายงานผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบ และกรณีที่พบว่ามีการรั่วไหลนั้นอาจก่อให้เกิดอันตรายร้ายแรงให้รีบแจ้งผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบแก้ไขทันที</p> <p>1.2 การกำจัดขยะหรือเศษวัสดุที่ติดไฟง่าย</p> <p>* ขยะหรือเศษวัสดุที่ติดไฟง่าย พนักงานต้องเก็บรวบรวมไว้ในภาชนะที่ไม่ติดไฟได้ง่าย และให้นำออกจากบริเวณที่ทำงานไปเก็บไว้ในสถานที่ที่ปลอดภัย อย่างน้อยวันละ 1 ครั้ง</p> <p>1.3 เสื้อผ้าที่เปียกชื้นด้วยสารไวไฟ</p> <p>* เสื้อผ้าที่เปียกชื้นด้วยสารไวไฟ พนักงานต้องเปลี่ยนเสื้อผ้าทันที</p> <p>1.4 การป้องกันอัคคีภัยจากยานพาหนะ</p> <p>* พนักงานที่ใช้ยานพาหนะขนถ่ายสิ่งของที่มีวัสดุไวไฟ หรือถังแก๊สจะต้องระมัดระวังการชนกระแทก หรือการก่อให้เกิดอัคคีภัย</p> <p>1.5 การป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า</p> <p>* สายไฟ หลอดไฟฟ้า พัดลม เครื่องมือ เครื่องจักร ที่ใช้ไฟฟ้าที่มีหรือใช้อยู่ในบริเวณวัสดุไวไฟ หรือวัสดุติดไฟได้ง่าย จะต้องตรวจตราเป็นประจำ สภาพท่อนวนที่ชำรุด การต่อไฟฟ้า เต้ารับ-เต้าเสียบหรือกรณีอื่นๆ ที่อาจเป็นสาเหตุให้เกิดอัคคีภัย</p> <p>1.6 การป้องกันอัคคีภัยจากงานเชื่อมโลหะ</p> <p>* อุปกรณ์การเชื่อม สายไฟฟ้า และข้อต่อหลอมหรือชำรุดต้องทำการแก้ไขให้</p>	

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)		Doc.No.	Wt-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	4/36

ผู้รับผิดชอบ		หน้าที่
พนักงาน	หน้าที่เกี่ยวกับการป้องกันอัคคีภัย	<p>* ทำการตรวจสอบการรั่วไหลของข้อต่อและวาล์วเป็นประจำ</p> <p>ถ้าพบว่ามีสารรั่วไหลของแก๊สจากถังแก๊สให้หยุดการทำงานที่ใช้ในบริเวณนั้น และรีบทำการป้องกันและแก้ไขโดยเร็ว</p> <p>* ถังแก๊สและถังน้ำมันเชื้อเพลิงต้องวางให้ห่างจากปลาวีไฟ</p> <p>ประกายไฟความร้อนหรือส่วนประกอบเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดความร้อน</p> <p>* สายไฟฟ้าหรือสายแก๊ส ขณะทำการติดตั้งเชื่อมต่อไม่เกิดขวาง</p> <p>การทำงานหรือถูกเหยียบทับ โดยยานพาหนะ</p> <p>* ห้ามทิ้งหรือปล่อยตัวเชื่อม ไว้โดยไม่ดับไฟหรือปิดเครื่อง</p> <p>* การเชื่อมต่อระบบปลาวีไฟ หรือเป็นอันตรายต่อพนักงานข้างเคียง</p>
	<p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย</p> <p>ในการทำงาน (จป.วิชาชีพ)</p>	<p>หน้าที่เกี่ยวกับการป้องกันอัคคีภัย</p> <p>1. กำหนดเขตพื้นที่เสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้</p> <p>2. ร่วมตรวจสอบสถานที่เสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยเป็นประจำ</p> <p>3. กำหนดรายละเอียดของแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยตลอดจนจัดให้มีการอบรมและฝึกปฏิบัติเป็นระยะๆ</p> <p>4. ดูแลการจัดหา ข้อมบ่างู และตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง และเครื่องดับเพลิงให้อยู่ในสภาพที่พร้อมต่อการใช้งานได้ตลอดเวลา</p> <p>5. กำหนดมาตรการการทำงานของผู้รับมอบหมายหรือบุคคลภายนอกในเรื่องการป้องกันอัคคีภัย</p> <p>6. ออกใบอนุญาตทำงานในพื้นที่ความคุมอัคคีภัย</p> <p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย</p> <p>หน้าที่เกี่ยวกับการป้องกันอัคคีภัย</p> <p>1. ตรวจตราไม่ให้เกิดประกายไฟหรือผู้รับส่งสินค้าเข้าไปในโรงงานหรือสถานที่เสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัย</p> <p>2. ระมัดระวังการก่อวินาศกรรมบริเวณเก็บวัสดุไวไฟ หรือบริเวณที่เสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัย</p> <p>3. เมื่อพบเห็นสิ่งีที่อาจก่อให้เกิดเพลิงไหม้ได้ ให้รีบแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้อง</p>

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีพิหังใหม่ (SFT1)			Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited			Effective Date	18/01/2022	Page	5/36

1. แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ก่อนเกิดเหตุ)

1.1. แผนการฝึกอบรม

ภาคฝึกอบรมในหลักสูตรต่างๆ เกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัยหรือในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ นั้น บริษัท สมบูรณ์แคว้นฯ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) ได้ให้ความสำคัญโดยจัดฝึกอบรมให้กับพนักงานเป็นประจำทุกปี เพื่อให้พนักงานได้รับความรู้ ทราบถึงวิธีการปฏิบัติตนเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้หรือเหตุฉุกเฉินต่างๆขึ้นอย่างถูกต้อง เพื่อความปลอดภัยในชีวิตและการนำความรู้ที่ได้ไปใช้ประโยชน์ในการบรรเทาความเสียหายที่ติดขึ้นกับทรัพย์สิน ตลอดจนนำความรู้ที่ได้รับไปใช้ประโยชน์ของตนเอง ซึ่งหลักสูตรที่จัดขึ้นนั้นจัดทำฝึกอบรมโดยวิทยากรผู้ทรงคุณวุฒิจากภายนอกที่ได้รับการรับรองจากสถาบัน หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง นอกจากนี้กรมรักษาความปลอดภัยแล้ว ยังต้องสามารถฝึกปฏิบัติจริง เพื่อให้ได้ทักษะและอย่าถูกต้องและชำนาญ โดยหลักสูตรสำคัญที่บริษัทฯ จะจัดฝึกอบรม ได้แก่

1. การดับเพลิงขั้นต้น
2. ทบทวนแผนการป้องกันและระงับอัคคีภัย
3. การปฐมพยาบาลและช่วยเหลือชีวิต
4. การทำงานกับสารเคมีและวัตถุไวไฟอย่างปลอดภัย
5. การปฐมพยาบาลขั้นต้นใหม่ และผู้รับเหมา
6. การซ้อมแผนอพยพหนีไฟและการฝึกซ้อมดับเพลิง
7. การฝึกซ้อมแผนสารเคมีและแก๊สรั่วไหล

ซึ่งมีรายละเอียดของหลักสูตรต่างๆ มีดังนี้


หลักสูตรการฝึกอบรม

ประเภทของการฝึกอบรม	ชื่อหลักสูตร	หัวข้อในการฝึกอบรม	ผู้รับการอบรม	ระยะเวลาในการฝึกอบรม
ภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ	1. การดับเพลิงขั้นต้น (วิทยากรภายนอกซึ่งได้รับการรับรองจากสถาบัน หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง)	1. ทฤษฎีการเกิดเพลิงไหม้ 2. การแบ่งประเภทของไฟ 3. การป้องกันแหล่งกำเนิดของการติดไฟ 4. วิธีการดับเพลิงประเภทต่างๆ 5. เครื่องมือดับเพลิงประเภทต่างๆ (สาดิจและให้ทดลองใช้) 6. การปฏิบัติตัวเมื่อเกิดเพลิงไหม้ 7. การปฐมพยาบาลและการเคลื่อนย้าย	พนักงานร้อยละ 40 ของแต่ละหน่วยงาน - แผนก QA - แผนกซ่อมบำรุง - แผนกจัดซื้อ,บัญชี - แผนกคลังสินค้า,วางแผน - แผนกผลิต	6 ชม.

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีพิหังใหม่ (SFT1)			Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited			Effective Date	18/01/2022	Page	6/36

หลักสูตรการฝึกอบรม

ประเภทของการฝึกอบรม	ชื่อหลักสูตร	หัวข้อในการฝึกอบรม	ผู้รับการอบรม	ระยะเวลาในการฝึกอบรม
ภาคทฤษฎี		1. ทฤษฎีการเกิดเพลิงไหม้ 2. การแบ่งประเภทของไฟ 3. การป้องกันแหล่งกำเนิดของการติดไฟ 4. วิธีการดับเพลิงประเภทต่างๆ 5. เครื่องมือดับเพลิงประเภทต่างๆ (สาดิจและให้ทดลองใช้) 6. การปฏิบัติตัวเมื่อเกิดเพลิงไหม้ 7. การปฐมพยาบาลและการเคลื่อนย้าย	พนักงานร้อยละ 40 ของแต่ละหน่วยงาน - แผนก QA - แผนกซ่อมบำรุง - แผนกจัดซื้อ,บัญชี - แผนกคลังสินค้า,วางแผน - แผนกผลิต	6 ชม.
		2. ทบทวนแผนการป้องกันและระงับอัคคีภัย โดยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	พนักงานทุกคน - แผนก QA - แผนกซ่อมบำรุง - แผนกจัดซื้อ,บัญชี - แผนกคลังสินค้า,วางแผน - แผนกผลิต	2 ชม.
ภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ	3. การปฐมพยาบาลและช่วยเหลือชีวิต (วิทยากรภายนอกซึ่งได้รับการรับรองจากสถาบัน หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง)	1. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการปฐมพยาบาล 2. วิธีการปฐมพยาบาลผู้บาดเจ็บในกรณีต่างๆ 3. การยกและเคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บอย่างถูกวิธี 4. อุปกรณ์และวิธีการใช้อุปกรณ์สำหรับการปฐมพยาบาล 5. สาธิตวิธีการช่วยเหลือชีวิต	1. ทีมปฐมพยาบาลของบริษัทฯ 2. พนักงานแต่ละหน่วยงาน	6 ชม.

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองการขึ้นเพลิงไหม้ (SFTI)		Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	7/36


หน้าสุดรายการฝึกอบรม

ประเภทของการฝึกอบรม	ชื่อหลักสูตร	หัวข้อในการฝึกอบรม	ผู้เข้ารับการอบรม		ระยะเวลาในการฝึกอบรม	
			พนักงานทุกหน่วยงาน		2 ชม.	
ภาคทฤษฎี	4. การทำงานกับสารเคมี วัตถุไวไฟอย่างปลอดภัย (เพื่อป้องกันเหตุเพลิงไหม้และการระเบิด) (โดย จป.วิชาชีพ)	1. การแบ่งประเภทของสารเคมี 2. วิธีการอ่านฉลากสารเคมีและ MSDS 3. สารเคมีประเภทต่างๆที่มีใช้ในชีวิตประจำวัน 4. วิธีการจัดเก็บสารเคมีประเภทต่างๆ 5. การปฐมพยาบาลเบื้องต้นเมื่อสัมผัสสารเคมี 6. วิธีการเลือกใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยที่เหมาะสม 7. การเลือกใช้เครื่องมือวัดระดับเพลิงไหม้ที่เหมาะสมกับสารเคมี/วัตถุไวไฟ กรณีเกิดการระเบิด/ลุกไหม้	1. พนักงานในหน่วยงาน (อบรมก่อนเริ่มทำงาน) 2. ผู้รับหน้าที่เข้ามาดำเนินโครงการต่างๆ		1 ชม.	
	5. การปฐมพยาบาลเบื้องต้นพนักงาน ไหม้และผู้รับเหมา (โดย จป.วิชาชีพ)	1. กฎระเบียบความปลอดภัย 2. นโยบายความปลอดภัย 3. จุดเสี่ยงภัยในบริษัท 4. ภาพและสัญลักษณ์ความปลอดภัย 5. พื้นที่สุบพบ 6. วิธีการใช้ดับเพลิงเบื้องต้น 7. การปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ 8. จุดรวมพล 9. แผนผังสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ 10. การขออนุญาตทำงานอันตราย (Work permit)				
ภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ	6. การฝึกซ้อมดับเพลิงและการซ้อมแผนอพยพหนีไฟ (วิชาการภายนอกซึ่งได้รับ การรับรองจากสถาบัน หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง)	1. แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง 2. แผนการอพยพหนีไฟและวิธีการหนีไฟ 3. ฝึกการค้นหาและช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ 4. ฝึกซ้อมการดับเพลิงด้วยเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ สายดับเพลิง อุปกรณ์ดับเพลิง และการดับเพลิงประเภทต่างๆตามลักษณะของบริษัฯ	พนักงานที่อยู่ในแผนตาม - ทีมดับเพลิงขั้นต้น - ทีมดับเพลิงขั้นรุนแรง - ทีมปฐมพยาบาล ฯลฯ		4 ชม.	

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองการขึ้นเพลิงไหม้ (SFTI)		Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	8/36

หน้าสุดรายการฝึกอบรม

ประเภทของการฝึกอบรม	ชื่อหลักสูตร	หัวข้อในการฝึกอบรม	ผู้เข้ารับการอบรม		ระยะเวลาในการฝึกอบรม	
			พนักงานทุกคน		4 ชม.	
ภาคปฏิบัติ	7. ฝึกซ้อม - LPG LEAK - สารเคมีหกรั่วไหล - NG LEAK	5. ฝึกซ้อมหนีไฟตามแผนของบริษัทฯ (เข้าสู่แผนจริง) 6. สาธิตการใช้ถังดับเพลิงประเภทต่างๆ และให้พนักงานทดลองใช้ 7. สาธิตการระงับเหตุแก๊สรั่วไหล/ระเบิด 8. สรุปผลการอบรมและการฝึกซ้อมหนีไฟ	พนักงานที่เกี่ยวข้อง พนักงานที่เกี่ยวข้อง พนักงานที่เกี่ยวข้อง		1 ชม.	
	ภาคปฏิบัติ	1. พบหัวหน้าแผนก คู่มือวิธีการปฏิบัติ - WI-SF8-2-GL002 - WI-SF8-2-GL003 - WI-SF8-2-GL003				

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรดิจิทัล (SFT1)				Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited				Effective Date	18/01/2022	Page	9/36

ผู้รับผิดชอบดำเนินการฝึกอบรม

1. จป.วิชาชีพ เป็นผู้กำหนดหัวข้อในการอบรมให้ครอบคลุมและสอดคล้องกับกฎหมายกำหนด จัดทำแผนและงบประมาณในการฝึกอบรม ตลอดจนกำหนดกลุ่มพนักงานที่จะเข้ารับการฝึกอบรม และทำการอบรมในหลักสูตรที่ไม่ต้องใช้เวลาภายนอก ในการมีหลักสูตรที่ใช้วิทยากรจากภายนอก จป.วิชาชีพทำการแจ้งแผนการฝึกอบรมให้แผนกฝึกอบรม เพื่อดำเนินการในลำดับต่อไป
2. แผนกฝึกอบรมดำเนินการติดต่อประสานงานวิทยากรจากหน่วยงานภายนอก ซึ่งเป็นวิทยากรที่ได้รับการรับรองจากสถาบัน/หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ตามแผนการฝึกอบรม พร้อมทั้งจัดเตรียมสถานที่และอุปกรณ์ในการฝึกอบรม

1.2. แผนการอบรมป้องกันและระงับอัคคีภัย

นอกจากการฝึกอบรมแล้ว การอบรมป้องกันและระงับอัคคีภัย ถือเป็นอีกกิจกรรมหนึ่งที่มีความสำคัญ เพื่อเป็นการสร้างและกระตุ้นจิตสำนึกของพนักงานให้ตระหนักถึงความสำคัญของการป้องกันและระงับอัคคีภัยอยู่ตลอดเวลา บริษัท สมบูรณ์แคว้น จำกัด (มหาชน) จึงได้จัดทำแผนการอบรมป้องกันและระงับอัคคีภัยไว้ ดังต่อไปนี้

การอบรมป้องกันและระงับอัคคีภัย

ชื่อกิจกรรมในการอบรม	รายละเอียดกิจกรรม	กลุ่มเป้าหมาย	ระยะเวลา
1. ประชุมชี้แจงข้อควรระวัง	1. แจ้งเตือนกรณีที่มีบริษัทใดเสี่ยงเกิดเหตุเพลิงไหม้ เพื่อเป็นการศึกษา และให้พนักงานเกิดจิตสำนึกเกี่ยวกับการป้องกันอัคคีภัย รวมถึงให้ความรู้ด้านการป้องกันและระงับอัคคีภัยทั่วไปโดยผ่านช่องทางสื่อสารได้แก่ 1. Weekly News 2. พุดข่าวแถว 3. จิตทำนอง 4. ผ่านอีเมล	พนักงานทุกคน	ทุกสัปดาห์
2. กิจกรรมอบรมดับเพลิง	1. ช่วงวันหยุดติดต่อกันหลายวัน เช่น วันหยุดตามประเพณี จะมีการอบรมให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องจักร และจุดเสี่ยงต่างๆให้เรียบร้อย โดยการอบรมหน้าแถวรวม พนักงานย่อย และผ่านทางอีเมล	พนักงานทุกคน	ช่วงวันหยุดตามประเพณีต่างๆ

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรดิจิทัล (SFT1)				Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited				Effective Date	18/01/2022	Page	10/36

การอบรมป้องกันและระงับอัคคีภัย

ชื่อกิจกรรมในการอบรม	รายละเอียดกิจกรรม	กลุ่มเป้าหมาย	ระยะเวลา
3. กิจกรรมประกวดเขียนข้อเสนอแนะ	3. กิจกรรมประกวดเขียนข้อเสนอแนะเชิงบวกเชิงสร้างสรรค์ โดยเป็นข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการปรับปรุงการลดจุดเสี่ยง การลดต้นทุน หรือการปรับปรุงพื้นที่ทำงาน ซึ่งเป็นการกระตุ้นให้อีกวิธีหนึ่ง	พนักงานทุกคน	ทุกเดือน
4. กิจกรรมการค้นหาอันตราย	1. ให้นักพนักงานค้นหาอันตราย/จุดเสี่ยงต่างๆ เช่น สายไฟชำรุด แก๊สรั่ว หรืออื่นๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย ซึ่งเป็นวิธีหนึ่งที่จะช่วยลดความเสี่ยงด้านการเกิดเพลิงไหม้ โดยให้บันทึกลงในแบบฟอร์ม FM-SF05-GL001)	พนักงานทุกคน	ไตรมาสละ 1 ครั้ง
5. การกำหนดจุดเสี่ยงภายในบริษัท	1. จป.วิชาชีพ ทำการประเมินความเสี่ยงและกำหนดพื้นที่จุดเสี่ยง 2. ประกาศพื้นที่ดังกล่าวเป็นพื้นที่จุดเสี่ยง โดยกำหนดผู้รับผิดชอบ และกฎระเบียบปฏิบัติในพื้นที่จุดเสี่ยง เช่น ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามก่อไฟ เกิดประกายไฟ และนำวัสดุประเภทเศษเหล็ก และแจ้งให้นักพนักงานรับทราบ 3. ติดป้ายสัญลักษณ์ชี้บ่งให้นักพนักงานรับทราบอย่างชัดเจน	พนักงานทุกคน	ควบคุมและตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง
6. กิจกรรม 5ส., TPM	1. ทำการอบรมชี้แจงให้นักพนักงานทำการสังเกตและตรวจสอบพื้นที่ เพื่อไม่ให้เกิดการสะสมเชื้อเพลิงที่เสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้ และเพื่อความปลอดภัยเรียบร้อย ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ 2. คณะกรรมการ 3ส. ตรวจสอบประเมินและให้คะแนนพื้นที่ที่พนักงานประเมินให้ครบ โดยทุกพื้นที่จะถูกตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง หากพื้นที่ใดคะแนนไม่ผ่านต้องถูกตรวจสอบซ้ำ และทำการปรับปรุง	พนักงานทุกคน	ทุกสัปดาห์ (เพื่อประเมินพื้นที่ครบทุกพื้นที่)

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเหตุฉุกเฉิน (SFTI)		Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	11/36

การอบรมทั้งป้อมกับและระดับอัคคีภัย

ชื่อกิจกรรมในการอบรม	รายละเอียดกิจกรรม	กลุ่มเป้าหมาย	ระยะเวลา
6. กิจกรรม 5ส.TPM	ปรับปรุงจนกว่าจะผ่านเกณฑ์ หัวข้อการตรวจสอบ เช่น <ul style="list-style-type: none"> - การสะสมพื้นที่ที่ไม่ปลอดภัยที่ไม่น่าเป็น - เครื่องจักรสะอาดไม่มีความน่า - มีการตรวจระดับเพลิงทุกเดือน - ถังดับเพลิงเพียงพอต่อการใช้งาน - พื้นที่ว่างถึงดับเพลิงไม่มีสิ่งกีดขวาง - การจัดเก็บสายไฟเรียบร้อย ฯลฯ 	พนักงานทุกคน	ทุกสัปดาห์ (เพื่อหมุนเวียนให้ครบทุกพื้นที่)
7. คณะผู้บริหาร SHOP FLOOR	พื้นที่ที่ผู้ตรวจประเมินผ่านจากคณะกรรมการ 5ส. จะถูกตรวจประเมินจากผู้บริหาร เพื่อแสดงถึงความเอาใจใส่และความสำคัญของการระดับบริหาร และเพื่อให้แน่ใจว่าพื้นที่ผ่านการตรวจประเมิน เป็นพื้นที่ที่สะอาด ปลอดภัย ไม่เป็นพื้นที่สะสมสิ่งต่างๆ ที่อาจจะเกิดเหตุให้เกิดอุบัติเหตุ อัคคีภัย หรือเหตุเหตุฉุกเฉิน		

หมายเหตุ : กิจกรรมการอบรมจะเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมได้ตามความเหมาะสม

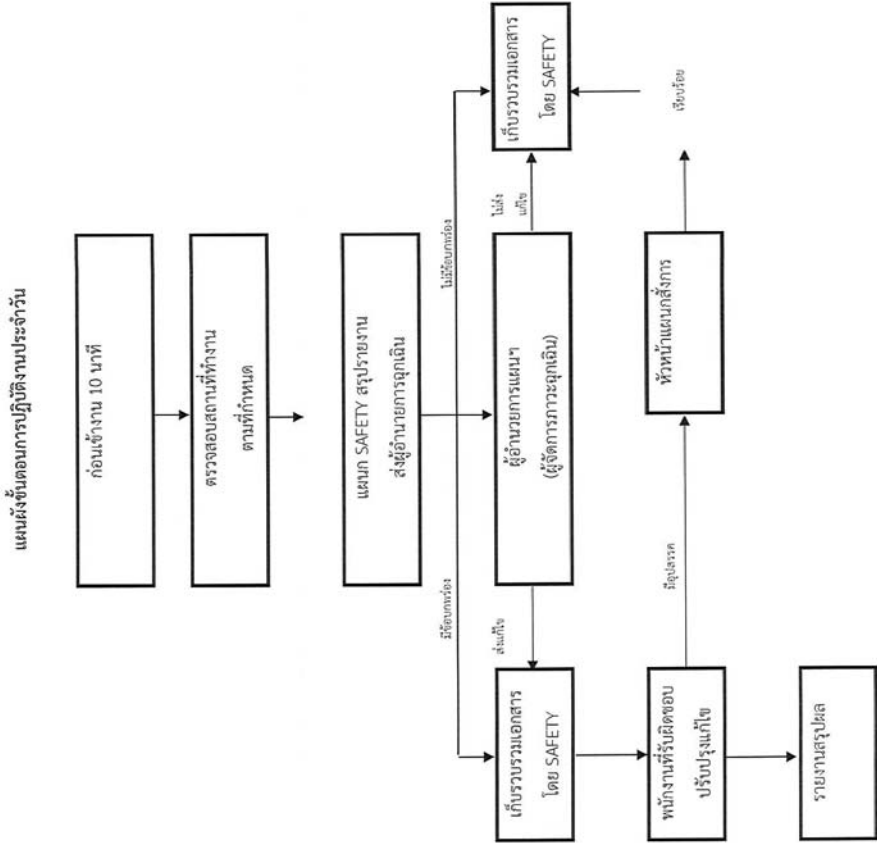
ผู้รับผิดชอบด้านบริหารระดับป้องกันและระบับอัคคีภัย


1. จปวิชาชีพ
2. คณะกรรมการความปลอดภัยฯ
3. คณะกรรมการข้อเสนอแนะ
4. คณะกรรมการ 5ส.
5. หัวหน้างาน

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเหตุฉุกเฉิน (SFTI)		Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	12/36

แผนการตรวจตรา


แผนการตรวจตรามีวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันอัคคีภัย โดยกำหนดให้ตรวจเกี่ยวกับวัตถุที่เป็นเชื้อเพลิงของเสียดีไฟง่าย แหล่งความร้อน อุปกรณ์ดับเพลิง



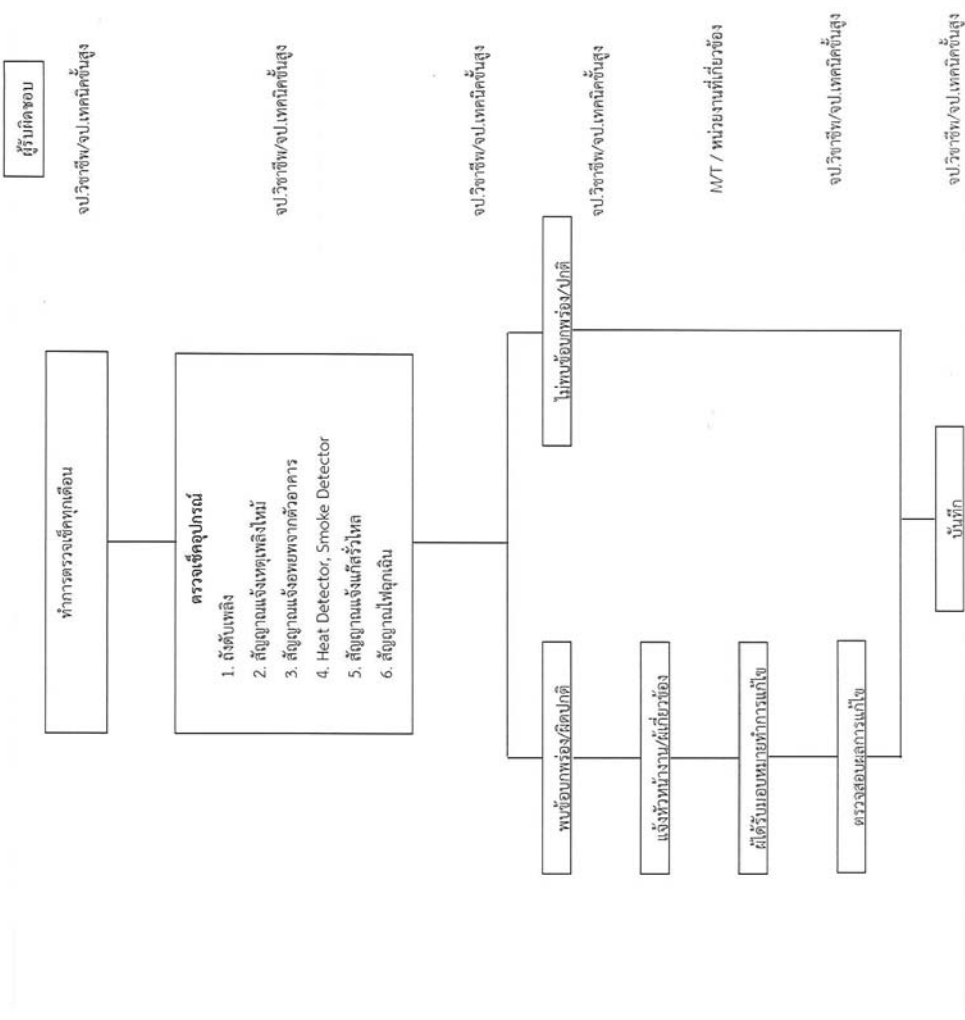
	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรดิจิทัล (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8-2-GI.001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	13/36

ตารางกำหนดบุคลากรในการตรวจตรา

ขั้นตอน	ผู้รับผิดชอบ/ตำแหน่ง	หมายเหตุ
1. ก่อนใช้งาน 10 นาที	หัวหน้างานทุกแผนก	
2. ทำการตรวจสอบสถานที่ทำงาน	ส่งแผนก/หัวหน้างาน	
3. แผนกความปลอดภัยตรวจสอบรายงาน	หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย จป. วิจิษฐ์	
4. รายงานผู้อำนวยการแผนก	ส่ง แผนกผลิต FORGING LINE	
5. ผู้อำนวยการแผนกแจ้งแก้ไข	ผู้จัดการทั่วไป	
6. เก็บรวบรวมข้อมูล	จป. วิจิษฐ์	

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรดิจิทัล (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8-2-GI.001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	14/36

แผนการตรวจตราประจำเดือน



แผนการป้องกันอัคคีภัย

2. แผนการระงับอัคคีภัย (ขณะเกิดเหตุ)

2. แผนการระงับข้อพิพาท (ขณะเกิดเหตุ)

- การปฏิบัติเมื่อพนักงานพบเหตุเพลิงไหม้

2.2 แผนระดับบัณฑิตศึกษัขั้นต้น

- + การกำหนดตัวบุคคลเพื่อทำหน้าที่จะบอกกับขั้นตอนในแผนที่
- + แผนผังทั้งชุดดับเพลิงขึ้นต้น
- + แผนที่ใต้แผนผังตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยขึ้นต้นในแผนก

2.3 แผนการรองรับอัคคีภัยขั้นรุนแรง

- โครงสร้างแผนปฏิบัติการมีองค์ประกอบดังนี้
 - หน้าที่ของปฏิบัติการในด้านแผนปฏิบัติการ
 - สถานะที่สำคัญในการควบคุมการเดิน
- แผนการปฏิบัติการป้องกันและระงับอัคคีภัย (วันหยุด และหลังเลิกงานมีการกำหนดการเฝ้าระวังป้องกันและระงับอัคคีภัย)
- หน้าที่ของปฏิบัติการในด้านแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
 - วันหยุดและหลังเลิกงาน กรณีกำหนดการเฝ้าระวังป้องกันและระงับอัคคีภัย
 - แผนการปฏิบัติการป้องกันและระงับอัคคีภัย (วันหยุดและหลังเลิกงานการเฝ้าระวังป้องกันและระงับอัคคีภัย)
- หน้าที่ของปฏิบัติการในด้านแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
 - วันหยุดและหลังเลิกงาน กรณีไม่ได้กำหนดการเฝ้าระวังป้องกันและระงับอัคคีภัย

ปฏิสัมพันธ์

- + โครงสร้างแผนอพยพพนักงาน บริษัท สมบูรณ์ พอร์ซิ่ง เทคโนโลยี จำกัด

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรดิจิทัล (SFT1)		Doc.No.	WI-SF8.2-GI.001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	19/36

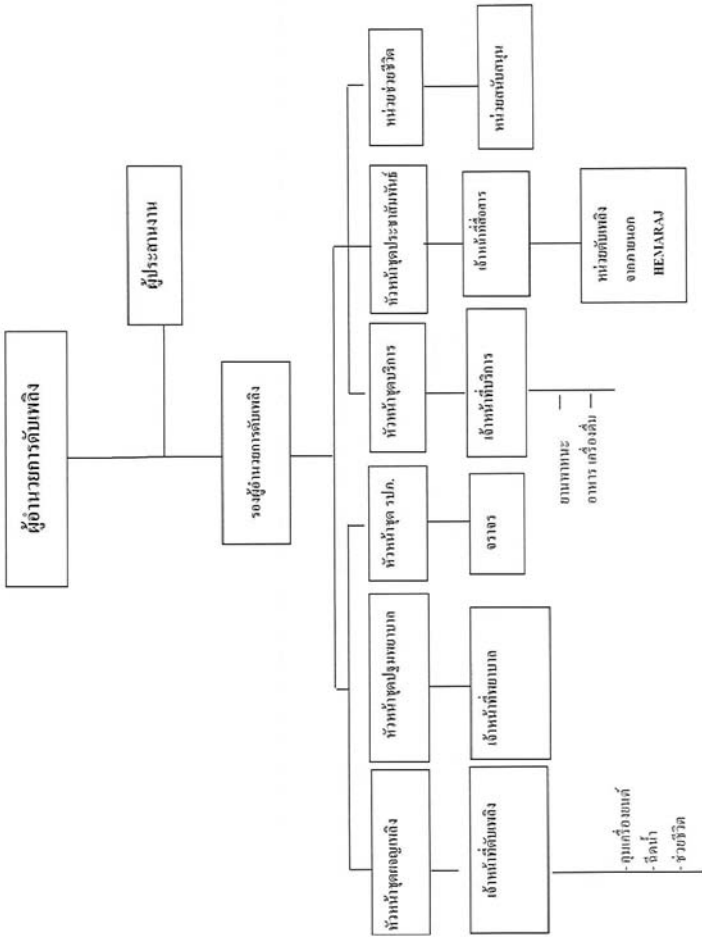
การกำหนดวัตถุประสงค์เพื่อทำหน้าที่ระบุวัตถุประสงค์ขั้นในพื้นที่
 เพื่อความเป็นระเบียบ และพร้อมเตรียม สามารถควบคุมสถานการณ์ฉุกเฉินไม่ให้ขยายกว้าง
 จึงแต่งตั้งผู้รับผิดชอบ ในการดำเนินการขั้นต้น เอกสารแนบท้าย บัญชีภายใน เรื่อง แต่งตั้งผู้รับผิดชอบในการป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน
 ของ บริษัท สมบูรณ์ ฟอจิ้ง เทคโนโลยี จำกัด

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรดิจิทัล (SFT1)		Doc.No.	WI-SF8.2-GI.001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	18/01/2022	Page	20/36

หน้าที่ในตำแหน่งตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยขั้นต้นในแผนก

หน้าที่		ภาวะฉุกเฉิน	
ตำแหน่ง	ภาวะปกติ		
1. ระดับผู้บังคับบัญชา (ตามรายชื่อที่กำหนดบุคคล ทำหน้าที่ผู้นำกลุ่มอพยพ)	1. สร้างความเข้าใจถึงบทบาทของแต่ละ คนในพื้นที่รับผิดชอบเมื่อได้ยินเสียง สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน 2. ตรวจสอบเส้นทางและประตูฉุกเฉิน ให้อยู่ในสภาพที่สามารถใช้งานได้อย่าง มีประสิทธิภาพ 3. ต้องจัดหาผู้ช่วยผู้ปฏิบัติการแทน กรณีผู้นำกลุ่มไม่อยู่ในพื้นที่	1. ทำหน้าที่เป็นผู้นำกลุ่มอพยพในพื้นที่ รับผิดชอบ 2. เป็นผู้ประสานระหว่างเกิดเหตุ 3. ตรวจสอบและรายงานจำนวนพนักงาน ให้อุบัติการณ์ที่ตามโครงการองค์กร 4. เข้าปฏิบัติหน้าที่ตามโครงสร้างองค์กร การปฏิบัติการระงับอัคคีภัย	
2. ระดับผู้เกี่ยวข้องกับการ (ตามรายชื่อการกำหนดตัวบุคคล) ทำหน้าที่แจ้งข่าว	1. ตรวจสอบสัญญาณต่างๆ ให้อยู่ในสภาพ พร้อมใช้งานได้ 2. ตรวจสอบการสื่อสารต่างๆ ให้อาศัย ได้ตลอดเวลา	1. ทำหน้าที่แจ้งสัญญาณเหตุฉุกเฉินให้ ทุกคนในพื้นที่รับทราบ 2. แจ้งเหตุฉุกเฉินในพื้นที่ให้ผู้จัดการภาวะ ฉุกเฉินทราบ 3. ทำหน้าที่ที่ไม่ให้ผู้เกี่ยวข้องไม่เข้าไป ในบริเวณที่เกิดเหตุ 4. ปิดสวิตซ์ตัดกระแสไฟฟ้า 1. ทำหน้าที่นำเครื่องดับเพลิงมือถือไป ทำการดับเพลิงพื้นที่ที่เกิดเหตุเพลิงไหม้ ในพื้นที่	
3. หัวหน้าทุกแผนกทำหน้าที่ พนักงานดับเพลิงขั้นต้น	1. ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงที่มี ในแผนกให้ใช้งานได้ตลอด	2. แจ้งขนาดของเหตุฉุกเฉินให้ผู้แจ้งข่าวทราบ 1. เก็บสิ่งของที่อาจเกิดขวางทาง 2. เก็บเอกสารและของมีค่าที่จำเป็น ติดตัวไปหรือเก็บไว้ในที่ปลอดภัย 3. ต้องมีความกระตือรือร้นในการอพยพ (หากวิ่ง) โดยใช้เส้นทางที่กำหนด 4. อพยพตามกันไปอย่าสับสนหรือเรียง ขั้นหน้าในขณะอพยพ 5. ให้นำเอกสารที่บริเวณจุดรวมพล และรายงานตัวผู้อพยพ	
4. พนักงานควบคุมเครื่องจักร และขนย้าย/วัสดุอุปกรณ์/เอกสาร	2. เตรียมความพร้อมของร่างกายและ เครื่องแต่งกายให้พร้อม 1. จัดเจ้าหน้าที่ทางเส้นทางอพยพ และ ประตูทางออก 2. นำนำสิ่งของที่เกิดขวางทางออก ตลอดเวลา 3. จัดความเป็นระเบียบของพื้นที่ทำงาน ให้เรียบร้อยอยู่ตลอดเวลา 4. แผนกเอกสารและของมีค่าที่สำคัญ ให้พร้อมที่จะขนย้ายได้ทันที		

โครงสร้างแผนปฏิบัติการเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง



หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งตามแผนการปฏิบัติการเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

ผู้ปฏิบัติการ	หน้าที่และความรับผิดชอบ
1. ผู้อำนวยการดับเพลิง (EMERGENCY MANAGER)	<p>1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุเพลิงไหม้ที่เกิดเหตุ เพื่อประเมินสถานการณ์ การแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในระยะเวลาอันสั้น โดยไม่มีข้อสงสัยอย่างยั่งยืน ในงานที่สั่งการให้ทำการควบคุมเหตุทันที ให้ประกาศภาวะฉุกเฉิน ให้พนักงานทุกคนทราบ และทำตามแผนควบคุมฉุกเฉิน</p> <p>2. รับการรายงานสถานการณ์จากผู้ปฏิบัติการตอบโต้ และผู้จัดการกองหนุน</p> <p>3. บังคับบัญชาและสั่งการและให้การสนับสนุนการทำงานของผู้ปฏิบัติการตอบโต้และผู้จัดการกองหนุน</p> <p>4. จัดลิ้งค์ข้อมูลช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกเมื่อได้รับการแจ้งจากผู้บังคับบัญชาการตอบโต้</p> <p>5. ประสานงานกับหน่วยงานต่างๆ ที่มาปฏิบัติงานในที่เกิดเหตุ</p> <p>6. ประสานงานกับหน่วยงานฉุกเฉิน เมื่อได้รับแจ้งจากผู้ปฏิบัติการตอบโต้ว่าสถานการณ์ควบคุมเหตุการไหม้ให้เข้าสู่ภาวะปกติได้แล้ว</p> <p>7. แถลงข่าว และตอบคำถามสื่อมวลชน</p>
2. รองผู้อำนวยการดับเพลิง (ONSCENE COMMANDER)	<p>1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุเพลิงไหม้ไปอย่างรวดเร็ว เพื่อประเมินสถานการณ์ร่วมกับผู้จัดอำนาจการดับเพลิง</p> <p>2. เมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉิน ผู้บังคับบัญชาการตอบโต้ รายงานตัวเพื่อรับคำสั่งจากผู้จัดอำนาจการดับเพลิง</p> <p>3. รับการรายงานตัวจากผู้ประสานงาน หัวหน้าชุดดับเพลิง หัวหน้าชุดปฐมพยาบาลและหัวหน้าชุดจรวจเพื่อเข้าปฏิบัติงานที่ตำแหน่งที่ได้รับมอบหมาย</p> <p>4. ควบคุมสั่งการ กำหนดยุทธวิธีให้ผู้บังคับบัญชาดำเนินการต่างๆ ดังนี้</p> <p>4.1 ช่วยชีวิตผู้ที่ติดอยู่ในอันตราย</p> <p>4.2 ควบคุมเพลิง</p> <p>4.3 จัดเส้นทางจราจร</p> <p>5. ประสานงานกับหน่วยงานดับเพลิง ตำรวจ พยาบาล มูลนิธิ ที่มาสนับสนุน</p> <p>6. เมื่อเหตุการณ์สงบ ให้ทำหน้าที่ประเมินสถานการณ์เพื่อขอยกเลิกภาวะฉุกเฉินจากผู้จัดอำนาจการดับเพลิง</p>

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFTI)				Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited				Effective Date	18/01/2022	Page	23/36


หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในด้านแผนกปฏิบัติการขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน

ผู้ปฏิบัติการ		หน้าที่และความรับผิดชอบ	
3. ผู้ประสานงาน (MUTUAL-AID COORDINATOR)		1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุ ให้รายงานตัวกับผู้บัญชาการตอบได้ 2. ช่วยเหลือผู้บัญชาการตอบได้ ในการประสานงานกับหน่วยงานดับเพลิง แพทย์ พยาบาล ตำรวจ มูลนิธิ ที่เข้ามาปฏิบัติงานที่เกิดเหตุ 3. ทำหน้าที่กำกับสั่งสนับสนุนจากภายนอก เข้าช่วยเหลือตามที่รับคำสั่ง	
	4. หัวหน้าชุดดับเพลิง (FIRE CHIEF)	1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุ ให้แจ้งผู้บังคับบัญชาให้ไปส่งชุดและรวมตัวกันที่สถานีดับเพลิง(FIRE STATION) เพื่อรอรับคำสั่ง 2. รายงานตัวกับผู้บัญชาการตอบได้ เพื่อทำหน้าที่ หัวหน้าชุดดับเพลิง 3. ร่วมกับผู้บังคับบัญชาการตอบได้ กำหนดยุทธวิธีในการช่วยเหลือชีวิต การควบคุมเพลิง 4. นำชุดอุปกรณ์เพลิงเข้าระงับเหตุการณ์ตามยุทธวิธีที่กำหนด 5. ควบคุมสั่งการชุดดับเพลิงที่มีมาจากภายนอก 6. ร่วมกับผู้บังคับบัญชาการตอบได้ ประเมินสถานการณ์ก่อนยกเลิกภาวะฉุกเฉิน	
5. หัวหน้าชุดปฐมพยาบาล (FIRST AID CHIEF)		1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุ ให้รายงานตัวจากพนักงานในสังกัดตรวจสอบยอดกำลังพลสั่งการให้เจ้าหน้าที่ปฐมพยาบาล ไปรวมกันที่จุดนัดหมาย 2. ไปรายงานตัวกับผู้บัญชาการตอบได้ 3. ควบคุมดูแลการปฐมพยาบาล 4. ควบคุมดูแลการจัดแยกผู้บาดเจ็บ 5. ควบคุมดูแลการจัดส่งผู้ได้รับบาดเจ็บไปใช้สถานพยาบาล 6. ประสานงานกับแพทย์ พยาบาล ที่เข้ามาปฏิบัติงานที่ที่เกิดเหตุ	
	6. หัวหน้าชุดจรวจ (TRAFFIC CONTROL)	1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุ สั่งการให้ผู้บังคับบัญชาปิดทางเข้าโรงงาน เปิดเส้นทางไม่ให้รถจอดขวางทางของรถดับเพลิง และรถพยาบาล 2. ไปรายงานตัวกับผู้บังคับบัญชาการตอบได้ 3. กำหนดจุดจอดดับเพลิง รถพยาบาล รถของเจ้าหน้าที่ต่างๆ ที่เข้ามาในโรงงานโดยไม่กีดขวางทางจราจร 4. อำนวยความสะดวก สั่งการ ควบคุม	

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFTI)				Doc.No.	WI-SF8-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited				Effective Date	18/01/2022	Page	24/36

หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในด้านแผนกปฏิบัติการขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน

ผู้ปฏิบัติการ		หน้าที่และความรับผิดชอบ	
7. เจ้าหน้าที่ดับเพลิง (FIRE TEAM)		1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุให้ไปเปลี่ยนเครื่องแต่งกาย และรวมตัวกันที่สถานีดับเพลิง 2. หัวหน้าทีมแต่ละทีมทำการตรวจสอบจำนวนพนักงาน 3. รอรับคำสั่งจากหัวหน้าชุดดับเพลิง เตรียมพร้อมจะปฏิบัติการได้ทันที	
	8. เจ้าหน้าที่ปฐมพยาบาล	1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุให้เตรียมความพร้อมของอุปกรณ์ปฐมพยาบาล 2. ไปรายงานตัวกับหัวหน้าชุดปฐมพยาบาล ที่จุดนัดหมาย	
9. หัวหน้าชุดประชาสัมพันธ์ (INFORMATION)		1. เมื่อได้รับการแจ้งเหตุให้ไปรายงานตัวกับผู้อำนวยความสะดวก 2. วิเคราะห์เหตุการณ์ ช่วยเหลือผู้อำนวยความสะดวกในการเตรียมแถลงข่าว 3. ดูแลรักษา/หน่วยงานราชการที่เข้ามาในโรงงาน พาไปยังบริเวณที่ปลอดภัย ให้ข่าวเป็นระยะให้ทราบว่าขณะนี้คืออะไร สถานการณ์จะเข้าสู่ภาวะปกติเมื่อไร (ข้อมูลต้องได้รับการพิจารณา ก่อนจะส่งข้อมูลแล้ว) 4. จัดการรับมือผู้สื่อข่าว อาหาร เครื่องดื่ม 5. จัดทำรายงานสรุปเหตุการณ์ให้ผู้สื่อข่าว 6. จัดแถลงข่าวเมื่อเหตุการณ์เข้าสู่ภาวะปกติ	
	10. หัวหน้าชุดบริการ (SERVICE TEAM)	1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุให้ไปรายงานตัวกับผู้อำนวยความสะดวกในชุดรวมพล 2. สั่งการให้ผู้ได้บังคับบัญชาตรวจสอบสิ่งต่างๆ ดังนี้ 2.1 จำนวนพนักงานที่หายไป 2.2 จำนวนพนักงานที่จัดรวมพล 2.3 จำนวนพนักงานที่อยู่ในห้องปฏิบัติการ 2.4 จำนวนรถยนต์ชนิดต่างๆ ที่พร้อมใช้งาน 2.5 น้ำมันเชื้อเพลิง 2.6 อาหารเครื่องดื่ม 2.7 เงินสด 2.8 อื่นๆ เท่าที่จำเป็น หรือผู้จัดการกองหนุนสั่ง 3. เข้าดำเนินการสนับสนุนปฏิบัติการต่างๆ เมื่อได้รับการร้องขอ	

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	27/36

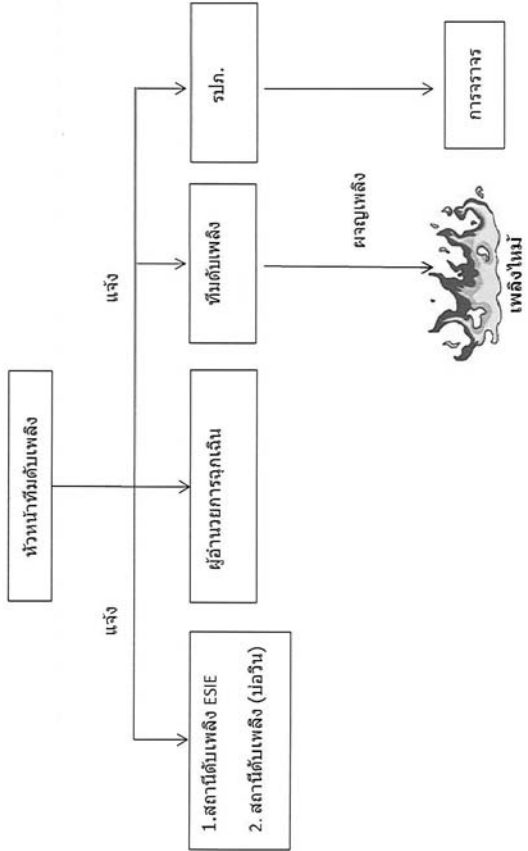
แผนปฏิบัติการป้องกันและระงับอัคคีภัย

(วันหยุด และหลังเลิกงาน กรณีกำหนดเวลาเฝ้าระวังป้องกันและระงับอัคคีภัย)

1. สำหรับการป้องกันเป็นหลัก

- 1.1 หัวหน้างานจะต้องตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรสถานที่ใช้ไฟฟ้าหลักเลิกงาน
- 1.2 ปิดสวิตช์ไฟฟ้าที่ไม่ใช้งานในวันหยุดหรือหลังเลิกงาน
- 1.3 รปภ. ตรวจสอบสถานที่มากยิ่งขึ้น

2. กรณีเพลิงไหม้ในวันหยุดหรือหลังเลิกงาน ปฏิบัติดังนี้



	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	28/36

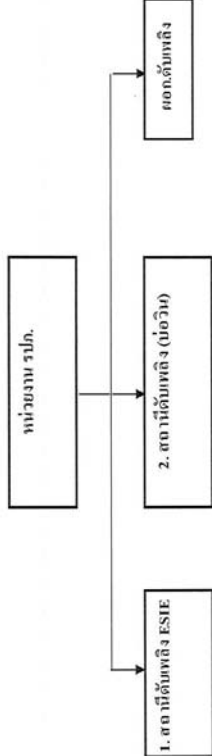
แผนปฏิบัติการป้องกันและระงับอัคคีภัย

(วันหยุด และหลังเลิกงาน กรณีไม่ได้กำหนดเวลาเฝ้าระวังป้องกันและระงับอัคคีภัย)

1. ใช้สำหรับการป้องกันเป็นหลัก

- 1.1 หัวหน้างานตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรสถานที่ใช้ไฟฟ้าหลักเลิกงาน
- 1.2 ปิดสวิตช์ไฟฟ้าที่ไม่ใช้งานในวันหยุดหรือหลังเลิกงาน
- 1.3 รปภ. ตรวจสอบสถานที่มากยิ่งขึ้น

2. กรณีเพลิงไหม้ในวันหยุดหรือหลังเลิกงาน ปฏิบัติดังนี้



	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรนี้พลิงใหม่ (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	29/36

หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในด้านแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
(วันหยุด และหลังเลิกงาน การที่ไม่ได้กำหนดไว้ในระงับการป้องกันและระงับอัคคีภัย)

ตำแหน่ง	หน้าที่ที่ได้รับมอบหมายเมื่อเกิดอุบัติเหตุ
1. หน่วยงาน รปภ.	1. จัดระเบียบจราจร ความดูแลการเข้า-ออกของรถ
2. ผู้อำนวยการดับเพลิง	1. เมื่อได้รับแจ้งเหตุให้รีบไปยังที่เกิดเหตุทันที 2. หน้าที่เป็นผู้จัดการภาวะฉุกเฉิน

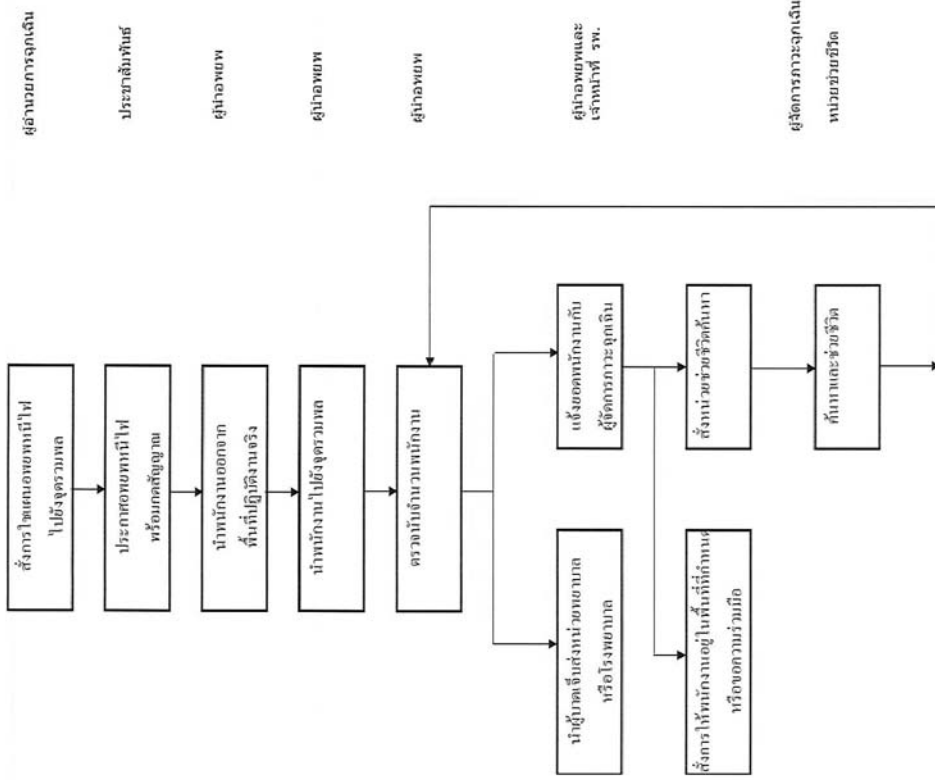
	การเตรียมความพร้อมและตอบสนององค์กรนี้พลิงใหม่ (SFT1)	Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	30/36

แผนอพยพหนีไฟ

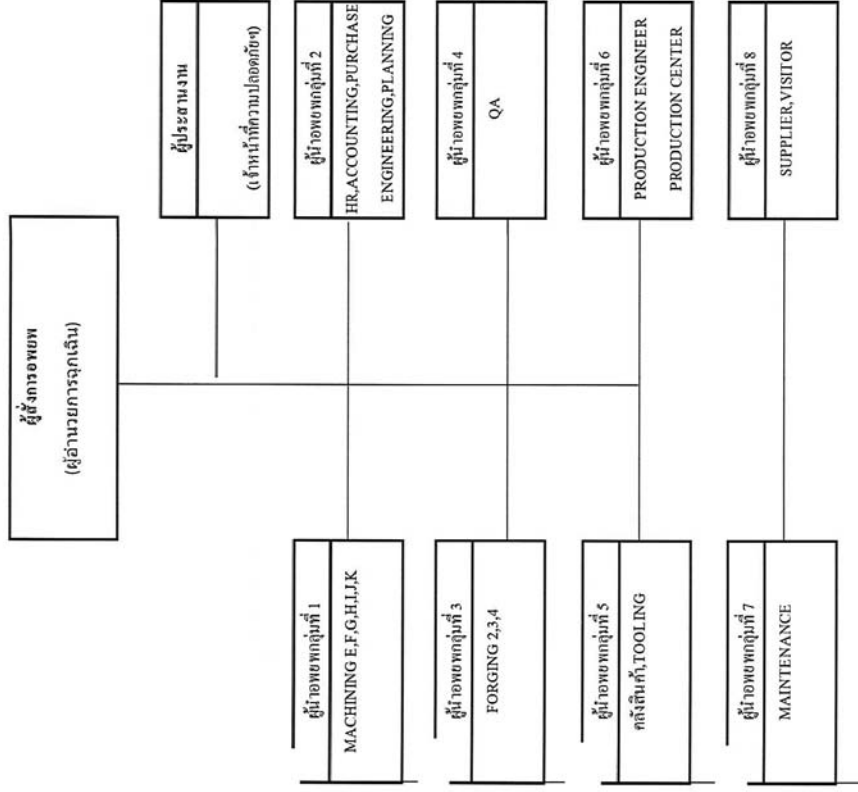
แผนอพยพหนีไฟถูกกำหนดขึ้นเพื่อความปลอดภัยของชีวิตและทรัพย์สินของพนักงานและบริษัทฯ
ในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้

- แผนอพยพหนีไฟที่สำนักงานขึ้นมีองค์ประกอบต่างๆ เช่น ผู้มีอาพพ จุรวมพล หน่วยช่วยชีวิต
หน่วยตรวจสอบจำนวนพนักงาน และยานพาหนะ เป็นต้น ซึ่งกำหนดหน้าที่ในการปฏิบัติดังต่อไปนี้
1. ผู้นำอพยพ เป็นผู้ที่ได้สั่งนำทางพนักงานไปตามทางออกที่กำหนดไว้
 2. จุรวมพล เป็นจุดที่ปลอดภัย โดยกำหนดให้พนักงานมารายงานจำนวนและทำการตรวจนับคนได้
 3. หน่วยช่วยชีวิต และยานพาหนะจะเข้าเข้ามาช่วยเหลือพนักงานที่มีอันตราย หรือผู้ที่เกิดอัคคีภัย
 4. หน่วยงานตรวจสอบจำนวนพนักงาน เป็นหน่วยงานที่สำรวจนับพนักงานที่มีการอพยพหนีไฟออกมา
- ภายนอกอาคารซึ่งบริเวณจุดที่ปลอดภัย ควบคุมคนหรือไม่

แผนอพยพหนีไฟ



โครงสร้างแผนการอพยพหนีไฟ



	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)	Doc.No.	WI-SFB-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	33/36

3. แผนหลังอัคคีภัย

3.1 แผนบรรเทาทุกข์

การกำหนดหน้าที่ผู้รับผิดชอบของผู้ปฏิบัติการในแผนบรรเทาทุกข์

3.2 แผนปฏิรูป

แผนหลังอัคคีภัย

แผนบรรเทาทุกข์

1. การประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ
2. การสำรวจความเสียหาย
3. การรายงานข้อบกพร่องเข้าบันทึกบัญชี และกำหนดจุดรับผิดชอบของบุคลากรที่เกี่ยวข้องทันที
4. การจัดหาเชื้อเพลิงและสารเคมีจากผู้ประกอบ
5. การเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย หรือผู้บาดเจ็บของผู้เสียชีวิต
6. การประเมินความเสียหาย ผลการปฏิบัติงานและรายงานสถานการณ์เพลิงไหม้
7. การซ่อมแซมสิ่งส่งเคราะห์ผู้ประสบภัย
8. การปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวเพื่อให้อุปกรณ์สามารถดำเนินการได้รวดเร็วที่สุด

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีเพลิงไหม้ (SFT1)	Doc.No.	WI-SFB-2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited	Effective Date	18/01/2022	Page	34/36

กำหนดหน้าที่รับผิดชอบของผู้ปฏิบัติการในแผนบรรเทาทุกข์

หน้าที่รับผิดชอบ	ผู้ปฏิบัติการ
1. การประสานงานกับหน่วยงานรัฐ	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
2. การสำรวจความเสียหาย	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
3. การรายงานข้อบกพร่องและกำหนดจุดรับผิดชอบ	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
4. การซ่อมแซม และเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
5. การเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย และผู้เสียชีวิต	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
6. การประเมินความเสียหาย ผลการปฏิบัติงานและการรายงานสถานการณ์เพลิงไหม้	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
7. การซ่อมแซมสิ่งส่งเคราะห์ผู้ประสบภัย	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน
8. การปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวเพื่อให้อุปกรณ์สามารถดำเนินการได้รวดเร็วที่สุด	หัวหน้าทีม ผู้ประสานงานฉุกเฉิน ผู้ร่วมทีม รองผู้ประสานงานฉุกเฉิน

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีพิงกันใหม่ (SFT1)			Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited			Effective Date	18/01/2022	Page	35/36

แผนปฏิรูป

แผนปฏิรูป ได้แก่ การนำรายงานผลการประเมินจากทุกด้าน จากสถานการณ์จริงมาปรับปรุงแก้ไข โดยเฉพาะ แผนการป้องกันอัคคีภัย (ก่อนเกิดเหตุ) แผนการปฏิบัติการเมื่อเกิดเพลิงไหม้ แผนบรรเทาทุกข์ (ทันทีที่เพลิงสงบ) รวมถึงปรับปรุงแก้ไขข้อมูลการต่างๆ ที่บกพร่อง

นอกจากนี้ยังมีโครงการที่ร่วมแผนปฏิรูป ได้แก่

- โครงการประชาสัมพันธ์ สานต่อของการเกิดอัคคีภัย และแนวทางการป้องกันในรูปแบบต่างๆ
- โครงการสงเคราะห์ผู้ประสบภัย
- โครงการปรับปรุงซ่อมแซมเพื่อให้งานที่สูญเสียกลับมามีมูลค่าในสภาพปกติ

	การเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีพิงกันใหม่ (SFT1)			Doc.No.	WI-SF8.2-GL001	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited			Effective Date	18/01/2022	Page	36/36

หน้าที่ได้รับผิดชอบตามแผนปฏิรูป และฟื้นฟู

ตำแหน่ง	ผู้รับผิดชอบ	หน้าที่ต้องปฏิบัติ
ฝ่ายปรับปรุงแก้ไขแผนป้องกันอัคคีภัย (ก่อนเกิดเหตุ)	คณะกรรมการความปลอดภัย	1. ติดตามผลการสอบสวนสาเหตุการเกิดอัคคีภัยและวิเคราะห์หาจุดบกพร่องของแผนป้องกันอัคคีภัยที่ใช้อยู่ 2. ดำเนินการปรับปรุงแก้ไขจุดบกพร่องทั้งหมดที่เจอ
ฝ่ายปรับปรุงแก้ไขแผนป้องกันอัคคีภัย	คณะกรรมการความปลอดภัย	1. นำแผนระงับอัคคีภัยทั้งหมดมาปรับปรุงแก้ไขหากพบว่าขณะที่เกิดเหตุเพลิงไหม้เมื่อเข้าไปใช้แล้วพบว่าไม่จุดบกพร่องและจำเป็นต้องทำการแก้ไขโดยเร่งด่วน
ฝ่ายปรับปรุงแก้ไขแผนบรรเทาทุกข์	คณะกรรมการความปลอดภัย คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม	1. นำแผนบรรเทาทุกข์มาปรับปรุงแก้ไข เมื่อพบว่าหลังเกิดเหตุเพลิงไหม้ แล้วดำเนินการตามแผนบรรเทาทุกข์แล้วมีจุดบกพร่อง และจำเป็นต้องแก้ไขโดยเร่งด่วน 2. การจัดการน้ำเสียจากการดับเพลิงให้เป็นไปตามคู่มือการจัดการน้ำเสีย WI-ETO4-GL005
หัวหน้าโครงการประชาสัมพันธ์	คณะกรรมการความปลอดภัย	1. ทำการประชาสัมพันธ์สาเหตุการเกิดเหตุเพลิงไหม้ แนวทางป้องกันแก้ไขการช่วยเหลือผู้ประสบภัย ให้กับพนักงานหรือบุคคลอื่นที่เกี่ยวข้องทราบ
หัวหน้าโครงการสงเคราะห์ผู้ประสบภัย	คณะกรรมการความปลอดภัย	1. จัดทำโครงการสงเคราะห์ผู้ประสบภัยจากอัคคีภัยว่าบริษัทจะดำเนินการช่วยเหลืออย่างไร เพื่อบรรเทาความเดือดร้อนของพนักงานและครอบครัว
หัวหน้าโครงการปรับปรุงซ่อมแซมสิ่งเสียหาย	คณะกรรมการความปลอดภัย	1. จัดทำโครงการในการปรับปรุงซ่อมแซม / สร้างเครื่องมืออุปกรณ์และทรัพย์สินต่างๆ ที่เสียหายโดยเกิดเหตุให้กลับเข้าสู่สภาพเดิม



SOMBOON
ADVANCE TECHNOLOGY

คู่มือวิธีการปฏิบัติงาน

WORK INSTRUCTION


ขั้นตอนการปฏิบัติการนิสารเคมีหกไร่ไหล


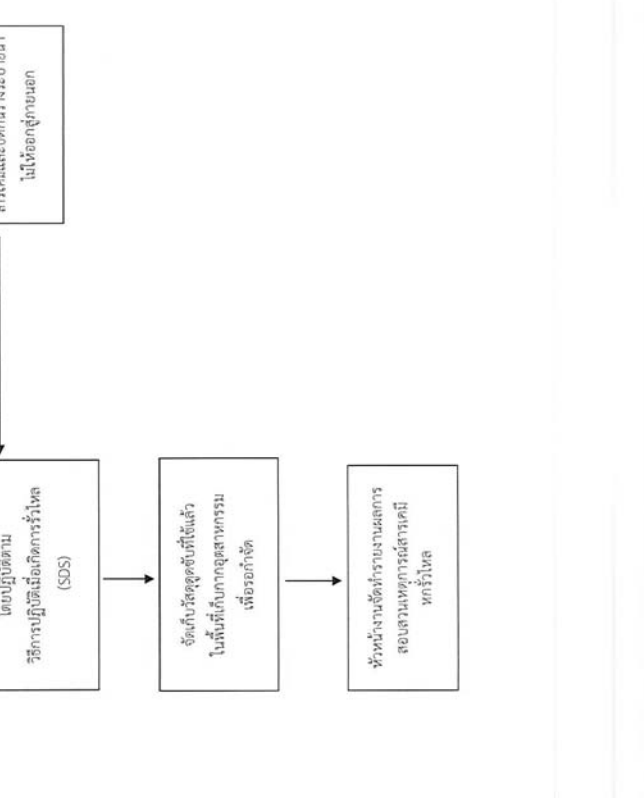
Document No.	Effective Date : 18/01/2022
WI-SF8.2-GL003	Revision No. : 01

จัดทำโดย (Prepared)	ตรวจทานโดย (Checked)	อนุมัติโดย (Approved)
Name : คุณณิศา พ่วงแดง Position : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับต้น	Name : คุณณิศา พ่วงแดง Position : ผู้จัดการแผนกนิรภัย	Name : คุณโสภณ จักรวัฒนพงศ์ Position : ผู้จัดการโรงงาน SFT

รายการบันทึกประวัติการแก้ไขเปลี่ยนแปลงคู่มือวิธีการปฏิบัติ
WI-SF8.2-GL003 ขั้นตอนการปฏิบัติการนิสารเคมีหกไร่ไหล

ลำดับ	บันทึกการเปลี่ยนแปลง	วันที่จัดทำ	แก้ไขครั้งที่	วันที่บังคับใช้
1	จัดทำคู่มือใหม่ทั้งฉบับเพื่อให้อัดคล้องตามระบบ จัดการด้านคุณภาพ IATF 16949 : 2016 และระบบ บริหารสิ่งแวดล้อม ISO 14001:2015	14/09/2015	00	18/09/2015
2	เปลี่ยนแปลงชื่อบริษัท และ Logo บริษัท	17/01/2022	01	18/01/2022

	ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่สารเคมี ทรีวีไฮล (SFT1) Somboon Forging Technology Company Limited	Doc.No. WI-SF8.2-GI.003	Effective Date 18/01/2022	Rev.No. 1	Page 1/3
1. วัตถุประสงค์ - เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อม และการตอบสนองในกรณีฉุกเฉิน สารเคมีที่ทรีวีไฮล - เพื่อป้องกันและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมอันเกิดจากสารเคมีที่ทรีวีไฮล รวมทั้ง ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน	2. ขอบเขต ใช้ในการเตรียมความพร้อม และการตอบสนองในกรณีฉุกเฉิน เมื่อสารเคมีและวัตถุอันตรายที่ทรีวีไฮล ของบริษัท สมบูรณ์ พร้อมทั้ง เทคโนโลยี จักัด	3. คำจำกัดความ สารเคมี หมายถึง สารประเภท กรด ด่าง ตัวทำละลาย สารพิษ สารกัดกร่อน น้ำมันหล่อลื่น น้ำมันหล่อเย็น SDS หมายถึง Safety Data Sheet ระบุข้อมูลคุณสมบัติของสารเคมี และการจัดการเกี่ยวกับสารเคมี	4. ผู้รับผิดชอบ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน : รับผิดชอบการแก้ไข เปลี่ยนแปลง เพิ่มเติม หรือยกเลิก รายละเอียดในเอกสาร และดำเนินการให้ผู้ที่เกี่ยวข้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุ หัวหน้างาน /หัวหน้าแผนก : รับผิดชอบอบรมและสื่อสารให้พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่สารเคมี ทรีวีไฮล เจ้าหน้าที่ควบคุมด้านสิ่งแวดล้อม : รับผิดชอบในการจัดการการกักตุนสารเคมีในพื้นที่เก็บกากอุตสาหกรรม	5. รายละเอียดการปฏิบัติ 5.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติ การควบคุมสารเคมี ตามที่ระบุใน SDS (Safety Data Sheet) 5.2 จัดหา ตรวจเช็ค และบำรุงรักษา อุปกรณ์เครื่องมือในการจัดการสารเคมี ที่ทรีวีไฮล ให้สภาพพร้อม สามารถนำไปใช้งานได้ทันที 5.3 จัดให้มีการฝึกซ้อมและปฏิบัติ ตามแผนการเตรียมความพร้อมและการตอบสนองในกรณีฉุกเฉิน สารเคมีที่ทรีวีไฮล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง 5.4 ทบทวนแผนการตอบสนองในกรณีฉุกเฉินสารเคมีที่ทรีวีไฮล ปีละ 1 ครั้ง	6. เครื่องมือ อุปกรณ์ที่จำเป็นในการจัดการกับสารเคมีที่ทรีวีไฮล 6.1 อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน 6.5 ไม้กวาด /ไม้ถูพื้น 6.2 ภาชนะสำหรับใส่วัสดุที่ดูดซับแล้ว เพื่อนำไปกำจัด 6.6 พลาสติก 6.3 ปากกา เพื่อใช้ทำเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์บนเสื้อผ้าและ 6.7 กระดาษรอง / เทปขาว-แดง 6.4 วัสดุดูดซับ เช่น ทราย 6.8 อื่นๆ

	ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่สารเคมี ทรีวีไฮล (SFT1) Somboon Forging Technology Company Limited	Doc.No. WI-SF8.2-GI.003	Effective Date 18/01/2022	Rev.No. 1	Page 2/3
7. ขั้นตอนการปฏิบัติ การตอบสนองกรณีสารเคมีที่ทรีวีไฮล					

	ชื่อเอกสาร/ปฏิบัติการ/สารเคมี	รหัสวัสดุ (SFT1)	Doc.No.	Rev.No.	1
	Somboon Forging Technology Company Limited		Effective Date	Page	3/3
<p>7.1 คำอธิบายขั้นตอนการปฏิบัติงานของสารเคมีที่หล่อ</p> <p>7.1.1 กรณีที่พบเหตุการณ์สารเคมีที่หล่อแล้วสามารถหลีกเลี่ยงได้</p> <ul style="list-style-type: none">- พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์สารเคมีที่หล่อ นำอุปกรณ์ที่ใช้ในการจัดการสารเคมีที่หล่อมาเตรียมที่หน้างานโดยปฏิบัติตาม ข้อมูลของสารเคมีนั้นๆ ตาม SDS- กำหนดให้บรรจรถดูดซับได้แก่ 200 ลิตรหรือภาชนะที่เหมาะสม (กรณีที่เป็นของเหลวที่อยู่ในภาชนะที่ปิดมิดชิด)- และจัดเก็บถังบรรจรถดูดซับ ไว้ในที่ที่เก็บกากอุตสาหกรรม รอกการนำไปกำจัด- หัวหน้างานทำรายงานเพื่อสอบสวนหาเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นให้เกิดซ้ำ ต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม <p>7.1.2 กรณีที่พบเหตุการณ์สารเคมีที่หล่อแล้วไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้</p> <ul style="list-style-type: none">- พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์การที่หล่อของสารเคมี ให้แจ้งหัวหน้างาน และไปที่เกิดเหตุและแจ้งจับ เพื่อทำการสกัดกั้นไม่ให้สารเคมีส่งกระจายออกสู่ภายนอกบริษัท ได้ และปฏิบัติตามข้อมูลการจัดการด้านความปลอดภัยจาก SDS รวมถึงการกำจัดวัสดุที่ใช้ในการดูดซับสารเคมีที่หล่อตามข้อ 7.1.1- เจ้าหน้าที่ควบคุมด้านสิ่งแวดล้อมตรวจสอบเบื้องต้นและจัดการเก็บพื้นที่ที่เกิดอุบัติเหตุสาหรณเพื่อร่อนนำไปกำจัด <p>8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง</p> <p>8.1 WI-EE-009 การจัดการสารเคมี</p> <p>8.2 กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556</p> <p>8.3 Safety Data Sheet (SDS)</p> <p>9. บันทึกที่เกี่ยวข้อง</p> <p>9.1 แบบฟอร์มสอบสวนอุบัติเหตุ (FM-SF-GI.008)</p>					