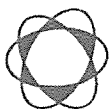


ภาคผนวก 8ข

เอกสารเชิญคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมสังเกตการณ์การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของ
โครงการ



Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

1/6 Soi Ramkhamhaeng 145, Khwaeng/Khet Saphan Sung, Bangkok 10240

1/6 ซอยรามคำแหง 145 แขวงสะพานสูง เขตสะพานสูง กรุงเทพมหานคร 10240

โทรศัพท์: 0-2373-7799 (อัตโนมัติ) โทรสาร: 0-2373-7979 E-mail: th08_contact@eurofinsasia.com



ทท166/S670167/พฤษภาคม

7 พฤษภาคม 2567

เรื่อง แจ้งรายละเอียดและเชิญเข้าร่วมสังเกตการณ์ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ของ บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด

เรียน คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่แนบมาด้วย 1.แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม เดือน พฤษภาคม ปี 2567

จากที่ บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด ได้รับความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามหนังสือเลขที่ 1010.3/14941 ลงวันที่ 10 พฤศจิกายน 2563 นั้น ทางบริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม จึงได้ว่าจ้างบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ให้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ซึ่งทางบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด จะดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในระหว่างวันที่ 15-22 พฤษภาคม 2567 เป็นเวลา 7 วันต่อเนื่อง ทั้งนี้ขอเชิญร่วมสังเกตการณ์การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในวันพุธ ที่ 15 พฤษภาคม 2567 ที่ ณ บริเวณ โรงเรียนบ้านมาบมะค่า เวลา 10.00 น.

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



หัวหน้าฝ่ายการตลาดและลูกค้าสัมพันธ์

ผู้ประสานงานติดต่อ : คุณกชพรรณ 098-240 5411 (บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด)

: คุณณัฏฐา 086-574 3955 (บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด)



ภาคผนวก 9ข

เอกสารการเข้าศึกษาดูงานของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

วันที่ 14 มีนาคม 2567

เรื่อง ขอเข้าเยี่ยมชมหน่วยงาน
เรียน ผู้บริหาร/กรรมการผู้จัดการ

เนื่องด้วย บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด กำหนดให้มีการศึกษาดูงานของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในอุตสาหกรรมที่คล้ายคลึงกัน ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด

ทั้งนี้ทางบริษัทฯ จึงได้ขอเข้าเยี่ยมชมหน่วยงาน เพื่อเป็นการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด โดยมีรายละเอียดดังนี้

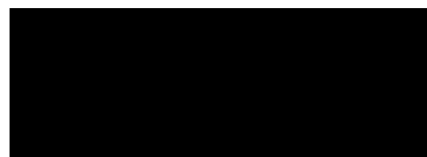
วันที่ : 25 เมษายน 2567
เวลา : 10.00 น. - 11.00 น.
บริษัท : บริษัท เมทเทิลคอม จำกัด
กิจกรรม : ขอเข้าเยี่ยมชมหน่วยงาน

ผู้เข้าร่วมจากบริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด

- | | |
|---|---------------|
| 1. เจ้าหน้าที่บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด | จำนวน 4 ท่าน |
| 2. ที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคล้างน้ำไทย | จำนวน 2 ท่าน |
| 3. คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม | จำนวน 21 ท่าน |

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด



ภาคผนวก 10ข

คู่มือการปฏิบัติงาน ตรวจสอบ ดูแลระบบบำบัดมลพิษอากาศ



2. การทำงานเครื่องกำจัดฝุ่น

ใช้ในการกำจัดฝุ่น ในโรงงาน ลักษณะการทำงานชุดกำจัดฝุ่น โดยมีตัวพัดลมเป็นตัวกำเนิดลมและแรงดูด และต่อเข้ากับส่วนด้านบนของเครื่องกรองฝุ่นหรือส่วนที่อยู่บริเวณเหนือปากฟิลเตอร์กรองฝุ่นหลังจากผ่านชุดไซโคลนดักฝุ่นหยบ และมีหน้าที่ดูดฝุ่นในไลน์การผลิต ผ่านในเครื่องกรอง เมื่อมีอากาศไหลผ่านเข้ามาในชุดกำจัดฝุ่นดังกล่าว ก็จะนำพาเศษฝุ่นตามมาด้วย ดังนั้นเมื่อฝุ่นและอากาศไหลผ่านเข้ามาอากาศจะผ่านชุดไซโคลนดักฝุ่นหยบแล้วฝุ่นและเชื้อดจะผ่านเข้ามาในเครื่องกรองฝุ่น โดยอากาศสามารถไหลผ่านฟิลเตอร์กรองฝุ่นออกไปได้ แต่ฝุ่นไม่สามารถผ่านไปได้ก็จะเกาะติดอยู่กับฟิลเตอร์กรองฝุ่น เมื่อมีจำนวนมาก ๆ ทำให้อากาศไม่สามารถผ่านไปได้สะดวกจะทำให้เกิดการอุดตัน ดังนั้นจึงมีการทำความสะอาดฟิลเตอร์กรองฝุ่น โดยการเอาลมมาเป่าฟิลเตอร์กรองฝุ่น ด้วยระบบยิงลมอัด โนมิตี แรงลมจะเป่าฝุ่นที่เกาะติดอยู่ด้านข้างฟิลเตอร์กรองฝุ่นให้ไม่เกาะติดฟิลเตอร์กรองฝุ่น ฝุ่นก็จะตกลงกลับลงมาในถังเก็บฝุ่น

3. การดูแลรักษาเครื่องกำจัดฝุ่น

เป็นบรรณดาของเครื่องจักรทุกตัวที่มีระยะเวลาของการทำงานหรืออายุการใช้งานของเครื่องจักร การจะให้เครื่องจักรอายุการใช้งานให้นานที่สุด จะต้องมีการดูแลรักษาเครื่องจักรอย่างถูกวิธีของอุปกรณ์ส่วนประกอบต่าง ๆ ของเครื่องจักร เครื่องกำจัดฝุ่นก็เหมือนกันก็ต้องมีการดูแลรักษาอย่างถูกวิธี

สาเหตุและวิธีแก้ไข

- 3.1 เมื่อตัวภายในท่อทางดูดทั้งหมดมีฝุ่นตกค้างในท่อหรือไม่ ถ้าเกิดมีฝุ่นในท่อแก้ไขโดยการทำความสะอาดท่อใหม่ให้สะอาดหมดจดลดคนแวน
- 3.2 เช็คลูกภายในท่อทางดูดหรือบริเวณทางเข้าของท่อลม จุดที่จะต้องท่อเข้ากับตัวของเครื่องกรองฝุ่น จะมีแผ่นเหล็กกันฝุ่นปะทะของกรองให้หนึ่งแผ่น (ก่อนเข้าเครื่อง) บางทีอาจมีถุงมือผ้า, เศษผ้า หรือถุงพลาสติกที่อุดเข้าไปอุดตัน ณ บริเวณนี้ได้ ถ้ามีให้ออก
- 3.3 เช็คตัวฟิลเตอร์กรองฝุ่นสกปรกอุดตันหรือไม่ ถ้าสกปรกให้ถอดออกเปลี่ยนชุดใหม่และนำฟิลเตอร์ที่ถอดออกไปทำความสะอาด โดยปกติฟิลเตอร์กรองฝุ่น 1 ชุด จะใช้งานได้ประมาณ 8-12 เดือน ต่อการทำความสะอาด 1 ครั้ง ฟิลเตอร์กรองฝุ่น 1 ชุด สามารถลดการทำตามสะอาดได้ประมาณ 3 ครั้ง
- 3.4 เช็คดูสีผิวของระหว่างรอยต่อของชุดโลกเสื้อของตัวเครื่อง อาจหดรอย อาจเกิดรอยรั่ว จึงทำให้แรงดูดของลม ณ จุดต้นทางลดลง
- 3.5 เช็คดูว่ามีลมดูดย้อนกลับ ณ บริเวณด้านล่างของเครื่องกำจัดฝุ่น (สไลด์ วาล์ว) หรือไม่ ถ้ามีแสดงว่าซีลกันลมย้อนกลับสึก ควรปรับหรือเปลี่ยนแปลงใหม่ และเมื่อประกอบเข้าไปใหม่แล้วควรมีเปิดพัดลมและเช็คดูซีลมีลมย้อนกลับอยู่หรือไม่ ถ้ามีก็แก้ไขจนกว่าอาการดังกล่าวจะหมดไป มีฝุ่นที่กรองจาก ณ บริเวณปล่อยระบายอากาศ ให้ตรวจสอบตามลำดับขั้นตอนดังนี้



3.5.1 เบ็ดฝามบนของตัวเครื่อง ซึ่งจะมองฟิลเตอร์กรองฝุ่นให้สังเกตดูปากฟิลเตอร์กรองฝุ่นแต่ละจุดว่ามีรอยฝุ่นออกมาจากจุดไหนมากที่สุดซึ่งโดยปกติจะมีอยู่สองตำแหน่งคือ

- การเลือกปากฟิลเตอร์ไม่สนิท โดยรอบอาจมีด้านใดด้านหนึ่งของขอบฟิลเตอร์ปิดไม่ได้ ทำให้ฝุ่นเล็ดลอดออกมาได้ จึงทำให้ฝุ่นกระจาย ณ ปัดองระบอบอากาศ หรือนี้อีกคือฟิลเตอร์หลุด ทำให้ฝุ่นเล็ดลอดรูรอบมือตันมาได้ แทนที่ลมจะผ่านลงกรอง ดังนั้นผู้ตรวจสอบควรตรวจสอบให้ละเอียดและถี่ถ้วน ถ้ามีอาการดังกล่าวควรรีบแก้ไขให้เรียบร้อยจนกว่าจะไม่มีฝุ่นเล็ดลอดออกมาได้
- ถ้าตรวจสอบตามลำดับขั้นตอนทั้งหมดแล้วยังมีฝุ่นรั่วและฝุ่นกระจายแสดงว่าฟิลเตอร์บางตัวชำรุดเสียหาย ให้หาสาเหตุของการชำรุดของฟิลเตอร์ โดยเช็คฟิลเตอร์อายุมีบางชุดหรือลักษณะบริเวณด้านนอก โดยปกติ ฟิลเตอร์จะอยู่ในตำแหน่งอิสระ และวางตำแหน่งเฉพาะที่พอดีประมาณ 70 มิลลิเมตร ถ้าสังเกตว่าฟิลเตอร์กรองบริเวณปลายฟิลเตอร์หรือส่วนใดส่วนหนึ่งข้างข้างและเกิดการเสียดสีอาจเป็นสาเหตุให้ฟิลเตอร์ขาดก็เป็นได้ ถ้ามีเหตุการณ์ดังกล่าวควรปรับแต่งฟิลเตอร์ให้อยู่ในแนวตรงและล็อกปากฟิลเตอร์ใหม่ให้ฟิลเตอร์กรองฝุ่นอยู่ในแนวอิสระและระยะห่างเท่า ๆ กัน

4. การถอดเปลี่ยนฟิลเตอร์กรองฝุ่น

ฟิลเตอร์กรองฝุ่นเป็นอุปกรณ์หลักในการแยกฝุ่นและของแฉะออกจากอากาศออกจากกัน ซึ่งเมื่อถึงเวลาอันสมควรก็จะมีารดูแลรักษาถอดออกมาทำความสะอาดและเปลี่ยนฟิลเตอร์ใหม่เข้าไปยังผู้ดูแลรักษาการปฏิบัติ ตามขั้นตอนดังนี้

1. เบ็ดฝามบนสุดของตัวเครื่อง ในขณะที่ตัวกับตรวจสภาพของซิลยางขอบผ้าตัวอยู่ในสภาพเรียบร้อยหรือไม่
2. คลายน็อตล็อกหัวของ ฟิลเตอร์กรองออก แล้วจึงยกเอาฟิลเตอร์ออกมา

ข้อควรระวัง

- ควรยกฟิลเตอร์ออกมาในแนวตรง ไม่ควรเอียงฟิลเตอร์ซ้ายหรือขวา เพราะอาจทำให้ฟิลเตอร์กรองไปเสียดสีกับขอบเหล็กทำให้ฟิลเตอร์ขาดได้ หลังจากนั้นก็ให้ถอดฟิลเตอร์ออกและนำฟิลเตอร์ใหม่เข้ามาแทน หากเป็นฟิลเตอร์ที่ถอดออกไปทำความสะอาดและนำกลับมาใช้ก็ครั้ง
3. การประกอบฟิลเตอร์ ให้ลำดับการประกอบตามขั้นตอนย้อนกลับไม่กับการถอดฟิลเตอร์
 4. การปิดฝามบน เมื่อประกอบฟิลเตอร์เสร็จเรียบร้อยแล้ว ควรเปิดพัดลมให้ทำงานและสำรวจดูต้องแน่ใจว่าไม่มีลมรั่ว ณ จุดใด จุดหนึ่ง บริเวณขอบฝามบน อย่าลืมว่าตัวหัวฝามบน เมื่อถึงจุดในการทำงานของเครื่องถ้าหากเกิดรอยรั่ว แรงดูดของลมจะดูดเอาฝุ่นเข้าไปในตัวเครื่อง ในกรณีที่เครื่องต้องทำงานออกอากาศ ไม่มีหลังคาคลุม จึงควรระมัดระวังเป็นอย่างมาก



ข้อแนะนำ

ควรเลือกฟิวเตอร์กรองฝุ่นตามสเปคเดิมของเครื่อง เพื่อผลประโชยน์ของผู้ใช้เอง หรือถ้าไม่มีนใจให้โทรปรึกษา บริษัทฯ ผู้ขาย และ ทำความเข้าใจอย่างถ่องแท้ ก่อนเปลี่ยนแปรงและแก้ไขใด ๆ

ไม่ควรปรับแต่งหรือแก้ไขจากการออกแบบเดิมจากทางผู้ขายที่ให้ไว้ เพราะอาจทำให้ประสิทธิภาพของเครื่องลดลง ซึ่งหากเกิดปัญหาจะแก้ไขได้ยากขึ้น

5. การควบคุมการทำงานของเครื่องกรองฝุ่น

5.1 การเปิดเครื่อง

ให้กด Switch ปุ่มสีเขียว Start Blower เมื่อ Blower ทำงาน (จะมีไฟโชว์สีเขียว Run) จะส่งผลให้ระบบทำความสะอาดฟิวเตอร์ (Jet Pulse) ทำงานตามด้วย (จะมีไฟโชว์สีแดง Pulse On)

5.2 การปิดเครื่อง

ให้กด Switch ปุ่มสีแดง (Stop Blower) Blower จะหยุดทำงานแต่ระบบทำความสะอาดฟิวเตอร์ (Jet Pulse) จะทำงานต่อไปอีกประมาณ 15 นาที (สามารถเลือกเวลาได้) แล้วจะหยุดการทำงานโดยอัตโนมัติด้วยตัวมันเอง

5.3 การ Reset Over Load

หาก Blower เกิดขัดข้องขึ้นมามากทำให้ Motor Over Load (จะมีไฟเหลืองโชว์) ให้ตรวจสอบแก้ไข Motor ก่อนแล้วจึงมามากไป Reset ที่ตัว Over Load ถ้า Reset ได้ ไฟโชว์สีเหลืองก็จะหายไป แล้วจึงทำการเปิดเครื่องใหม่อีกครั้ง

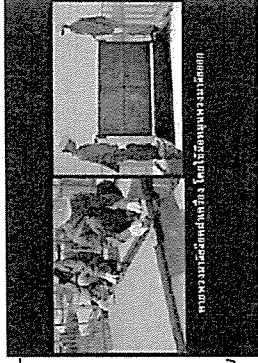
ขั้นตอนการถอดและใส่ฟิวเตอร์

ขั้นตอนการถอดฟิวเตอร์ออก

1. เปิดฝาเครื่องออก
2. กดคานยัดออก
3. คายแป้นเหล็กที่หัวรีดลมอยู่บนแป้นออก
4. นำฟิวเตอร์กรองฝุ่นออกจากเครื่อง
5. กดฟิวเตอร์กรองฝุ่นออก

ขั้นตอนการใส่ฟิวเตอร์กลับ

1. นำฟิวเตอร์กรองฝุ่นใส่ในเครื่อง
2. ใส่แป้นเหล็กที่หัวรีดลมและหัวรีดลมอยู่บนแป้น
3. สลักหัวรีดลมอยู่บนแป้น
4. ใส่คานยัด
5. ปิดฝาเครื่อง



ห้ามขยับหรือโยกตัวฟิวเตอร์ โดยเด็ดขาด

EXIT

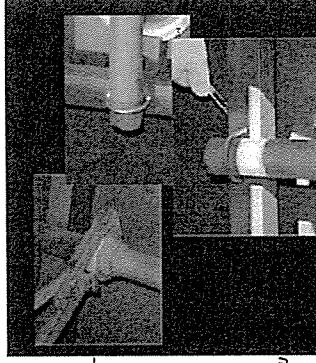
ขั้นตอนการถอดและใส่ฟิวเตอร์

ขั้นตอนการถอดฟิวเตอร์ออก

1. เปิดฝาเครื่องออก
2. กดคานยัดออก
3. คายแป้นเหล็กที่หัวรีดลมอยู่บนแป้นออก
4. นำฟิวเตอร์กรองฝุ่นออกจากเครื่อง
5. กดฟิวเตอร์กรองฝุ่นออก

ขั้นตอนการใส่ฟิวเตอร์กลับ

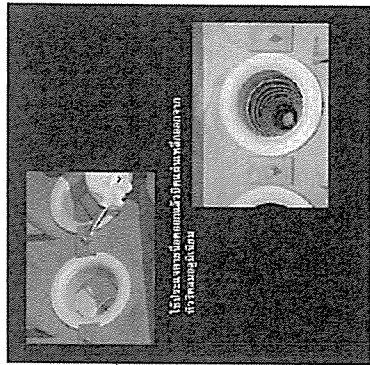
1. นำฟิวเตอร์กรองฝุ่นใส่ในเครื่อง
2. ใส่แป้นเหล็กที่หัวรีดลมและหัวรีดลมอยู่บนแป้น
3. สลักหัวรีดลมอยู่บนแป้น
4. ใส่คานยัด
5. ปิดฝาเครื่อง



- ห้ามโยกตัวฟิวเตอร์ โดยเด็ดขาด
- ห้ามโยกตัวฟิวเตอร์ โดยเด็ดขาด

EXIT

ศูนย์บริการลูกค้า



ขั้นตอนการกอกฟอสเฟตของปูน

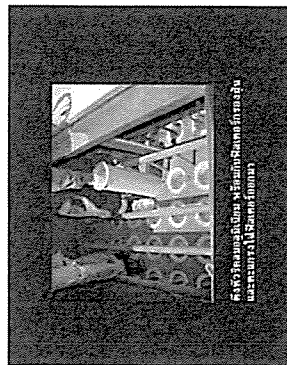
1. เปิดฝาเครื่องออก
2. ถอดคอกังไขลมออก
3. ถอดแป้นเหล็กสีออกให้วัสดุอยู่ในเบ้า
4. นำฟิลเตอร์กรองฟุ้งออกจากเครื่อง
5. ถอดฟิลเตอร์กรองฟุ้งออก

ขั้นตอนการใส่ปุ๋ยเพื่อเร่งการงอก

1. ป่าฝืนลอรกรงนุในใสเครื่อง
2. ไส้คระเกรงนุใสเผลลอรและฟวี่รลมอญนุเป็ยเม

EXIT

ขั้นตอนการถอดรหัสไฟล์เอกสาร



ขั้นตอนการถอดปีกเตอร์กรองพื้น

1. เป็ดฟ้าเครื่องทอด
2. กอตกยี่งแบบทอด
3. คายแบบเห็ดสีดอกหัววัดลมอบสุกเป็นแบบทอด
4. ปาเป็ดเครื่องทอดแบบทอดจากเครื่อง
5. กอตกยี่งเครื่องทอดแบบทอด

ขั้นตอนการใช้โปรแกรม

1. ปาฬิยาเถรกรรมของขุนไล่ใบในเรื่อง
2. ได้ตระแกรงไล่ใบเถรกรรมจะหัวรัศมีมอญปิเปียม
3. ลอนใบไล่เถรกรรมของขุน
4. ส้อมหัวรัศมีมอญปิเปียม
5. ใส่ก้อยังลม
5. ปดปากเครื่อง

EXIT

ขั้นตอนการขอและได้ใบทดสอบ



ขั้นตอนการถอดรหัสข้อมูล

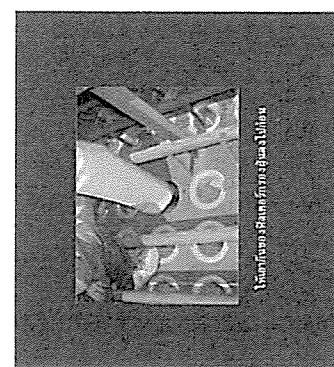
1. เปิดฝาเครื่องออก
2. ถอดก้านเขมือมออก
3. คายแป้นพิมพ์อิเล็กทรอนิกส์ให้วัดคลื่นตามสัญญาณที่ออกมา
4. นำไปใส่เตาอบที่อุณหภูมิ 100 องศาเซลเซียส
5. ถอดแป้นพิมพ์ออกจากเตาอบ

ก็มีความสามารถที่จะหาเงินมาลงทุน

1. นำไข่ทอดกรอบลงไปใส่ในเครื่อง
2. ใส่กระเทียมสับพริกทอดและหัวผักกาดสุกปั่นลงไป
3. ใส่ไข่ทอดกรอบลงไป
4. ใส่ไก่ต้ม
5. ปิดฝาเครื่อง

EXTRA

Seidenbeutel's Jewels



ขั้นตอนการถอดเสื้อเทรกรองพื้น

1. เปิดฝาเครื่องออก
2. ถอดถาดยิ้งแบบออก
3. คายแป้นเหล็กสี่เหลี่ยมไว้ริมขอบ
4. นำฟิล์มกรองแสงปูบ่ออากาศเครื่อง
5. ถอดฟิล์มกรองแสงปูบ่อออก

ขั้นตอนการใส่แว่นครอบฟัน

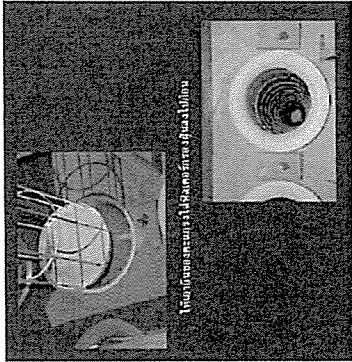
1. ภาษีเครื่องรถเป็นไปในเครื่อง
2. ใต้กระแสปั่นไปใต้เครื่องและหัวรีดลมอุปนิย
- ลงไปใต้เครื่องรถลงไป
3. สลักหัวรีดลมอุปนิย
4. ใต้ถอยบน
5. ปิดฝาเครื่อง

ขั้นตอนการขอและได้ฟัลดอร์



ขั้นตอนการถอดรหัสของข้อมูล

1. เปิดฝาเครื่องออก
2. ถอดถาดชั้นบนออก
3. คายแผ่นหมักกลิ้งให้ทั่วบริเวณอบให้เป็นมอ
4. ป่าฟิสเตอร์กรองน้ำออกจากเครื่อง
5. ถอดฟิสเตอร์กรองน้ำออก



ขั้นตอนการใส่ไข่เค็มกรรอก

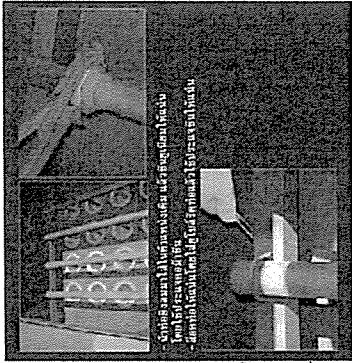
1. นำพลาสติกกรองลงบนโถโม่เครื่อง
2. ใส่ตะแกรงโซ่พลาสติกและหัวรีดลมอูนิเปียม ลงในพลาสติกกรองฟุ้ง
3. สอดหัวรีดลมอูนิเปียม
4. ใส่ก้อยงาม
5. ปิดฝาเครื่อง

ขั้นตอนการถอดใส่เสื้อ



ขั้นตอนการถอดไฟล์เตอร์กรองเช่น

1. เป็ดฟ้ากริ่งออก
2. กอดก้อยงมออก
3. ค่ายแพนทริกส์ออกหัวรัลคมอูมีปัยมออก
4. ป่าพิลาศอรังรองน้อออกจากเกร็ง
5. กอดพิลาศอรังรองน้อออก



ขั้นตอนการใส่ผิวเตอร์กรอดฟัน

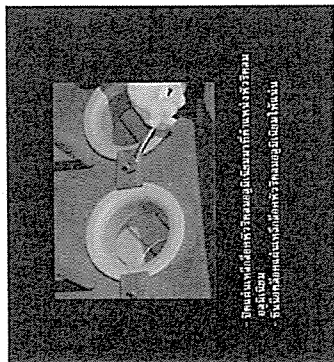
1. นำพืชเออร์กรองปูนไปใส่ในกระถัง
2. ใส่ทราย-แกลบใส่ในเลเตอร์เอะหัวรัศลมอญูบิเยม
3. สอดหัวรัศลมอญูบิเยมลงไปในเลเตอร์กรองปูน
4. ใส่ก๊อชียาม
5. ปิดฝาภากรัง

ขั้นตอนการถอดใส่ไฟลเตอร์



ขั้นตอนการถอดไฟเตอร์กรองฝุ่น

1. เปิดฝาเครื่องออก
2. ถอดฟอยล์ฉนวนออก
3. คายแผ่นแบร์กิ้งออกให้วัสดุภายในอบอุ่นป็นีเยมออก
4. ปล่อยไฟเพื่อถ่วงรองแผ่นออกจากเครื่อง
5. ถอดฟอยล์เพื่อถ่วงรองแผ่นออก



ขั้นตอนการใส่แวตกรรณขุน

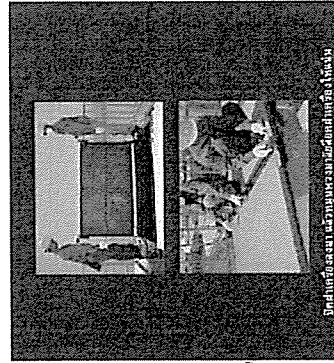
1. ปาปเลออาร์กของฟูโนไมโนเก็ง
2. ได้กระแสน้ำใต้ทะเลอาร์เค-ทิวรัลของอุมิเนียม
3. สัตว์ที่อาร์กของฟูโนไมโนเก็ง
4. โลกของฟูโนไมโนเก็ง
5. ปีคฟูโนไมโนเก็ง

ขั้นตอนการถอดใส่ไฟเตอร์



ขั้นตอนการถอดรหัสกรอซุ่น

1. เปิดฝาเครื่องออก
2. ถอดก้านยิงลมออก
3. ถอดสายเข็มแทงลิ้นกลี้อหรือหัวฉีดลมออก
4. ปล่อยลมออกจนหมด
5. ถอดฟิวส์ของเครื่องออก



ขั้นตอนการใช้โปรแกรม

1. ป่าไม้เลื้อยกรงรอบต้นไม้ไปในเครื่อง
2. ใส่ตะแกรงใส่ไข่เค็มและหัวริศลมอบปิ้ง
3. ลอกหัวริศลมอบปิ้ง
4. ใส่ไข่แดง
5. ปิดฝาเครื่อง



ภาคผนวก 11ข

แผนบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance)
ประจำปี 2567 และเอกสารตรวจสอบเครื่องจักร



ภาคผนวก 12ข

หนังสือแสดงการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมมลพิษ

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๗ ๒ ๖ ๓



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๕ มิถุนายน ๒๕๖๕

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๖๗๐ ลงรับวันที่ ๙ มิถุนายน ๒๕๖๕

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ
บริษัท ไทย อะคิเบ จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ [REDACTED]
ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ หลอมและฉีด ขนรูปขนสวนอู่มเนียม ผลิตภัณฑ์สวนรถยนต์ยางอู่มเนียม
ผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์อู่มเนียม ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๒๙๗ หมู่ ๖ ตำบลหนองระเวียง อำเภอเมืองนครราชสีมา
จังหวัดนครราชสีมา โทรศัพท์ ๐ ๔๔๓๓ ๔๕๖๑

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๑ มิถุนายน ๒๕๖๘
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

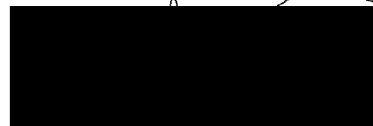
ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม					
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	[REDACTED]		✓	✓	✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	[REDACTED]	✓		
๒	[REDACTED]		✓	✓

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

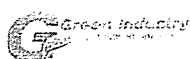
จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



“อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว”

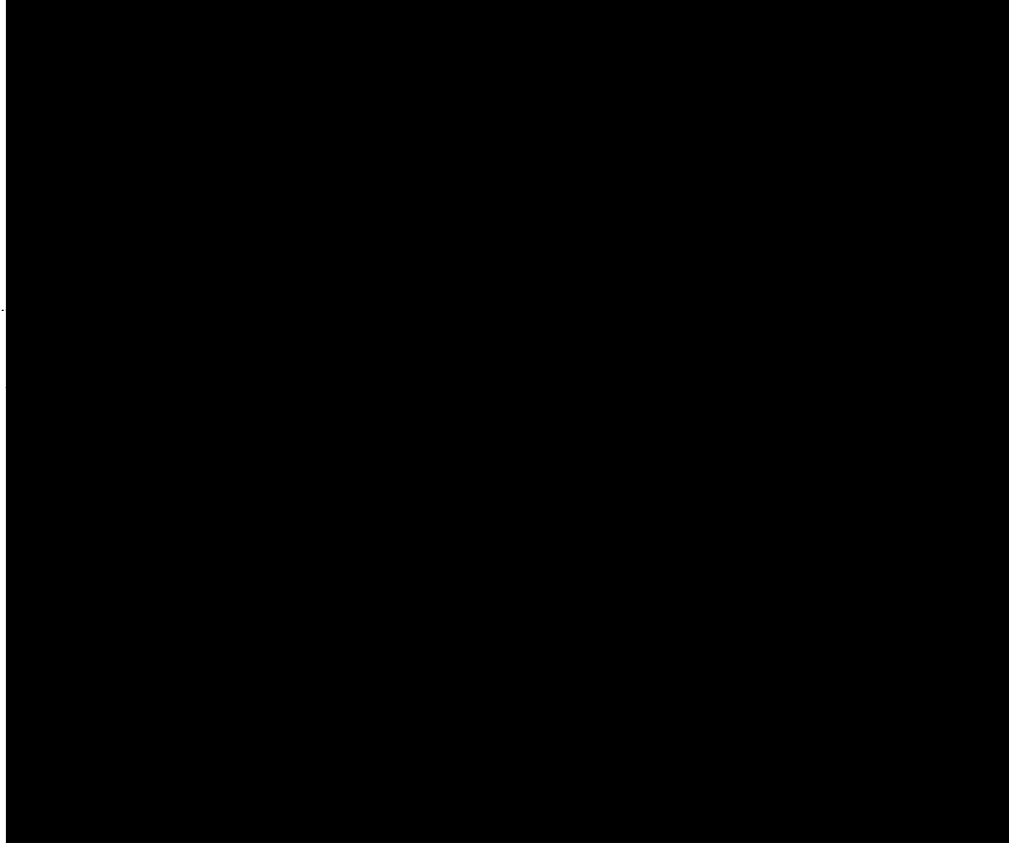
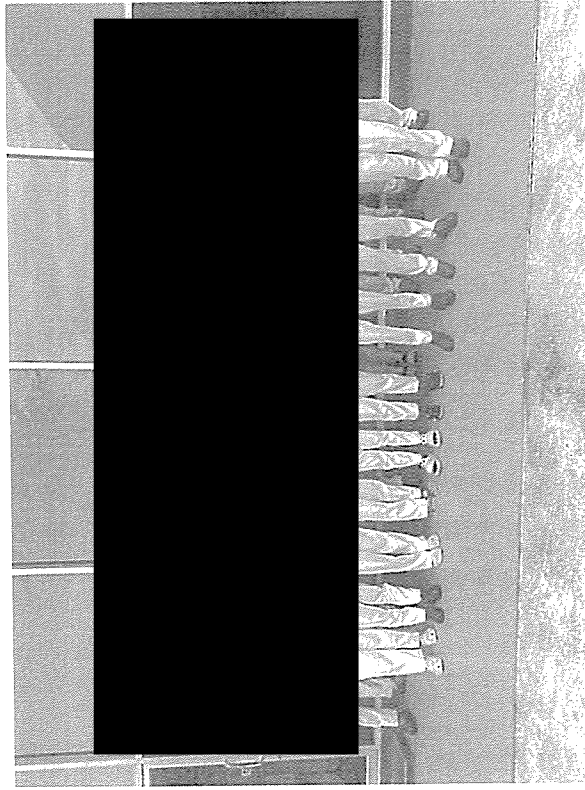




ภาคผนวก 13ข

โครงการอนุรักษ์การไต้ยีน

อบรมอันตรจากเสียงและมาตรการอนุรักษ์การได้ยินประจำปี 2566





ภาคผนวก 14ข

Noise Contour Map



TET

Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

Customer Name : บริษัท ไทย เชนจ์ จำกัด
Project : โครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม (ระยะดำเนินการ)
Address : เลขที่ 297 หมู่ที่ 6 ตำบลหนองระเวียง
อำเภอเมืองนครราชสีมา จังหวัดนครราชสีมา
Contact : Tel. (044) 334 561 # 202
Job No. : 5650597/July

Report No. : 2022/1-1
Report Date : July 25, 2022
Sampling Date : July 19, 2022
Type of Sample : Noise Contour

(1/1-6)

บริเวณพื้นที่โรงงาน														
Item	Sampling Point		Result (dB(A))		Item	Sampling Point		Result (dB(A))		Item	Sampling Point		Result (dB(A))	
	19/07/22	Leq	Lmax	19/07/22		Leq	Lmax	19/07/22	Leq		Lmax	19/07/22	Leq	Lmax
1	A1	47.2	64.1	24	47	B1	48.2	52.1	47	C1	48.1	53.1	48.1	
2	A2	48.7	61.2	25	48	B2	48.7	68.7	48	C2	49.8	69.8	49.8	
3	A3	57.6	62.8	26	49	B3	49.7	58.2	49	C3	49.0	67.2	49.0	
4	A4	63.2	68.7	27	50	B4	54.2	61.8	50	C4	51.9	64.8	51.9	
5	A5	64.7	68.9	28	51	B5	54.8	63.7	51	C5	52.9	66.8	52.9	
6	A6	68.9	79.8	29	52	B6	71.6	81.2	52	C6	79.8	83.6	79.8	
7	A7	68.7	79.2	30	53	B7	72.8	82.9	53	C7	83.2	89.9	83.2	
8	A8	67.6	73.0	31	54	B8	73.8	81.2	54	C8	81.8	87.3	81.8	
9	A9	68.4	74.8	32	55	B9	78.9	90.6	55	C9	80.1	87.7	80.1	
10	A10	68.2	74.8	33	56	B10	72.7	81.2	56	C10	84.1	90.9	84.1	
11	A11	66.8	77.2	34	57	B11	72.8	81.8	57	C11	83.2	89.4	83.2	
12	A12	67.9	73.1	35	58	B12	72.9	81.2	58	C12	82.8	91.8	82.8	
13	A13	67.4	72.9	36	59	B13	71.8	79.2	59	C13	81.2	87.2	81.2	
14	A14	67.0	72.4	37	60	B14	72.9	78.7	60	C14	81.0	87.8	81.0	
15	A15	67.2	74.9	38	61	B15	72.4	78.6	61	C15	80.3	88.8	80.3	
16	A16	68.1	72.1	39	62	B16	71.2	78.2	62	C16	79.2	88.4	79.2	
17	A17	68.0	73.4	40	63	B17	72.8	79.2	63	C17	79.8	88.9	79.8	
18	A18	68.0	72.7	41	64	B18	73.7	79.8	64	C18	79.9	89.2	79.9	
19	A19	68.7	72.1	42	65	B19	74.8	79.2	65	C19	78.5	87.4	78.5	
20	A20	69.4	71.8	43	66	B20	74.2	79.6	66	C20	75.0	85.2	75.0	
21	A21	68.0	70.7	44	67	B21	71.8	78.7	67	C21	75.2	80.1	75.2	
22	A22	66.0	74.9	45	68	B22	69.7	78.2	68	C22	75.0	81.1	75.0	
23	A23	66.8	78.8	46	69	B23	64.8	67.9	69	C23	67.6	72.7	67.6	



TET

Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

(1/2-6)

บริเวณที่เก็บรวม														
Item	Sampling Point		Result (dB(A))		Item	Sampling Point		Result (dB(A))		Item	Sampling Point		Result (dB(A))	
	19/07/22		Leq	Lmax		19/07/22		Leq	Lmax		19/07/22		Leq	Lmax
70	D1		47.2	51.1	93		E1	48.4	50.9	116		F1	48.2	54.2
71	D2		49.4	67.2	94		E2	48.7	64.8	117		F2	48.1	66.8
72	D3		51.3	69.7	95		E3	51.2	62.8	118		F3	40.5	54.8
73	D4		52.7	58.7	96		E4	51.0	61.7	119		F4	51.3	61.2
74	D5		53.9	55.8	97		E5	51.9	60.2	120		F5	51.6	61.2
75	D6		83.2	86.0	98		E6	79.9	85.2	121		F6	75.6	81.2
76	D7		85.7	88.8	99		E7	80.7	87.4	122		F7	90.1	98.7
77	D8		93.0	103.9	100		E8	79.5	85.8	123		F8	91.0	99.2
78	D9		79.8	89.3	101		E9	80.4	88.6	124		F9	77.2	85.5
79	D10		86.0	93.8	102		E10	80.9	87.0	125		F10	91.4	100.3
80	D11		84.7	90.0	103		E11	81.7	89.4	126		F11	91.6	99.7
81	D12		82.9	90.5	104		E12	80.8	88.9	127		F12	91.5	97.2
82	D13		82.0	90.0	105		E13	80.6	88.8	128		F13	91.0	100.0
83	D14		81.5	88.4	106		E14	80.1	87.7	129		F14	71.4	76.5
84	D15		80.0	88.9	107		E15	80.1	85.2	130		F15	76.1	81.2
85	D16		80.1	89.2	108		E16	78.3	84.2	131		F16	75.2	82.3
86	D17		79.8	88.5	109		E17	78.1	85.0	132		F17	81.1	83.2
87	D18		80.2	88.7	110		E18	79.3	86.5	133		F18	81.2	83.4
88	D19		80.0	89.1	111		E19	78.7	87.5	134		F19	70.1	80.5
89	D20		77.8	80.5	112		E20	77.0	83.7	135		F20	76.1	82.1
90	D21		78.2	79.9	113		E21	75.6	82.1	136		F21	73.0	79.5
91	D22		76.8	78.1	114		E22	75.5	81.9	137		F22	71.5	78.8
92	D23		68.1	72.7	115		E23	70.3	73.1	138		F23	68.9	74.8



Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



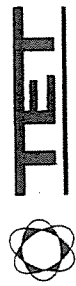
Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

(1/3-6)

Item	บริเวณพื้นที่โรงงาน									
	Sampling Point		Result (dB(A))		Sampling Point		Result (dB(A))		Item	
	19/07/22	Leq	Lmax		19/07/22	Leq	Lmax			
139.	G1	48.4	53.8	162.	H1	48.7	54.9	185.	I1	51.2
140.	G2	50.2	56.9	163.	H2	50.8	56.2	186.	I2	52.1
141.	G3	51.2	59.8	164.	H3	52.8	59.2	187.	I3	54.6
142.	G4	55.3	60.0	165.	H4	54.7	58.7	188.	I4	54.6
143.	G5	64.4	69.8	166.	H5	58.2	61.8	189.	I5	57.6
144.	G6	64.4	69.2	167.	H6	57.6	67.8	190.	I6	59.7
145.	G7	68.2	81.4	168.	H7	61.2	69.8	191.	I7	59.2
146.	G8	69.7	82.4	169.	H8	61.8	69.2	192.	I8	60.7
147.	G9	68.7	79.8	170.	H9	61.2	68.7	193.	I9	57.7
148.	G10	67.8	79.2	171.	H10	59.8	68.9	194.	I10	56.2
149.	G11	66.7	76.8	172.	H11	58.7	69.9	195.	I11	57.1
150.	G12	65.9	72.6	173.	H12	59.2	68.7	196.	I12	56.7
151.	G13	66.8	72.0	174.	H13	61.2	70.1	197.	I13	60.2
152.	G14	68.4	78.7	175.	H14	62.1	71.2	198.	I14	59.8
153.	G15	67.7	78.1	176.	H15	65.7	69.9	199.	I15	60.2
154.	G16	67.4	78.4	177.	H16	68.9	72.8	200.	I16	64.2
155.	G17	66.2	71.4	178.	H17	63.1	71.2	201.	I17	65.9
156.	G18	67.8	71.2	179.	H18	63.2	75.3	202.	I18	65.1
157.	G19	69.8	73.1	180.	H19	65.6	78.9	203.	I19	71.7
158.	G20	69.7	72.9	181.	H20	66.2	78.4	204.	I20	79.1
159.	G21	72.7	74.7	182.	H21	70.1	76.6	205.	I21	79.9
160.	G22	69.6	72.9	183.	H22	72.1	80.3	206.	I22	77.5
161.	G23	68.6	78.2	184.	H23	74.6	79.3	207.	I23	76.0

(1/4-6)

Item	บริเวณพื้นที่โรงงาน									
	Sampling Point		Result (dB(A))		Sampling Point		Result (dB(A))		Item	
	19/07/22	Leq	Lmax		19/07/22	Leq	Lmax			
208.	J1	51.2	56.8	231.	K1	51.1	56.7	254.	L1	50.2
209.	J2	50.8	57.2	232.	K2	52.6	57.1	255.	L2	51.1
210.	J3	52.1	59.4	233.	K3	54.6	60.9	256.	L3	53.3
211.	J4	53.4	59.4	234.	K4	54.7	68.8	257.	L4	51.2
212.	J5	56.4	62.7	235.	K5	54.4	66.2	258.	L5	51.1
213.	J6	57.1	66.7	236.	K6	54.7	65.8	259.	L6	52.6
214.	J7	58.2	65.1	237.	K7	55.2	67.8	260.	L7	53.1
215.	J8	57.2	66.3	238.	K8	54.1	65.7	261.	L8	52.7
216.	J9	56.2	65.4	239.	K9	53.7	64.2	262.	L9	51.8
217.	J10	55.1	64.2	240.	K10	52.7	63.1	263.	L10	51.4
218.	J11	55.4	68.1	241.	K11	51.7	65.2	264.	L11	50.7
219.	J12	55.7	66.8	242.	K12	52.7	65.1	265.	L12	51.2
220.	J13	57.2	64.3	243.	K13	55.7	64.2	266.	L13	51.2
221.	J14	58.1	65.2	244.	K14	59.7	66.7	267.	L14	57.4
222.	J15	50.1	67.5	245.	K15	61.0	69.8	268.	L15	51.8
223.	J16	62.9	67.4	246.	K16	62.4	66.8	269.	L16	52.5
224.	J17	63.7	69.8	247.	K17	64.2	71.8	270.	L17	63.7
225.	J18	64.5	70.0	248.	K18	64.2	71.8	271.	L18	60.4
226.	J19	68.0	84.4	249.	K19	77.9	84.2	272.	L19	79.7
227.	J20	เครื่องจักร	เครื่องจักร	250.	K20	เครื่องจักร	เครื่องจักร	273.	L20	79.1
228.	J21	เครื่องจักร	เครื่องจักร	251.	K21	เครื่องจักร	เครื่องจักร	274.	L21	เครื่องจักร
229.	J22	78.6	86.5	252.	K22	77.5	85.8	275.	L22	77.9
230.	J23	75.5	80.1	253.	K23	75.1	80.2	276.	L23	75.0



Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



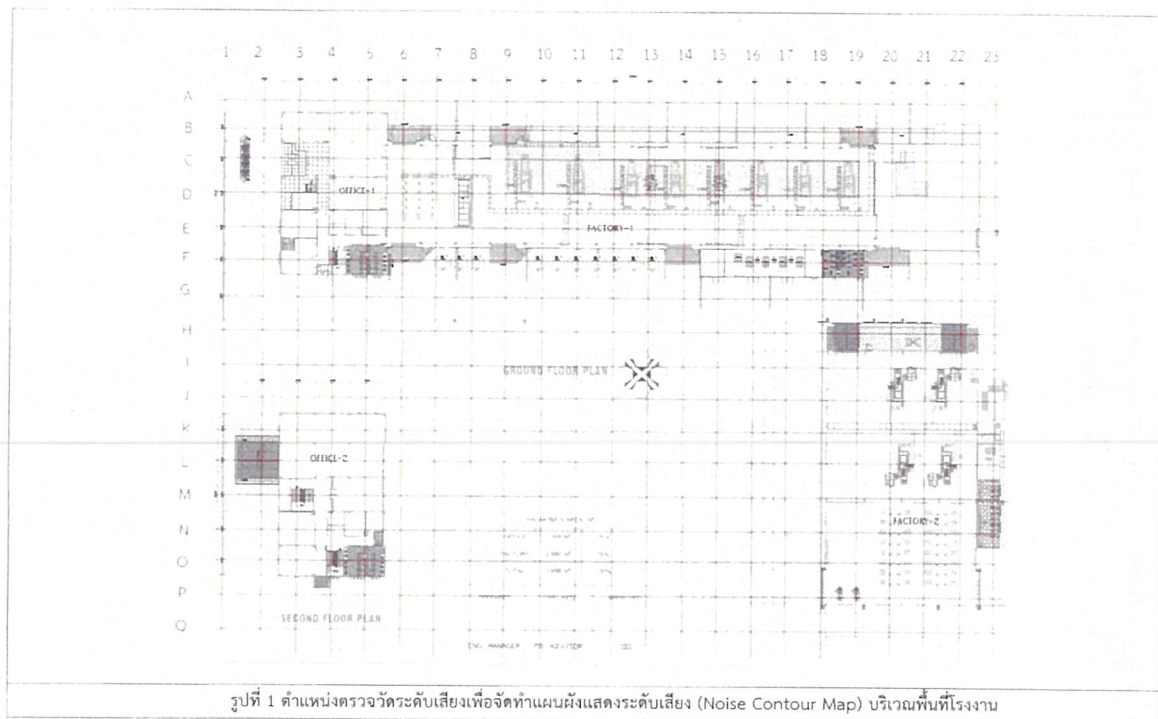
Thai Environmental Technic Limited
บริษัท เทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

(1/5-6)

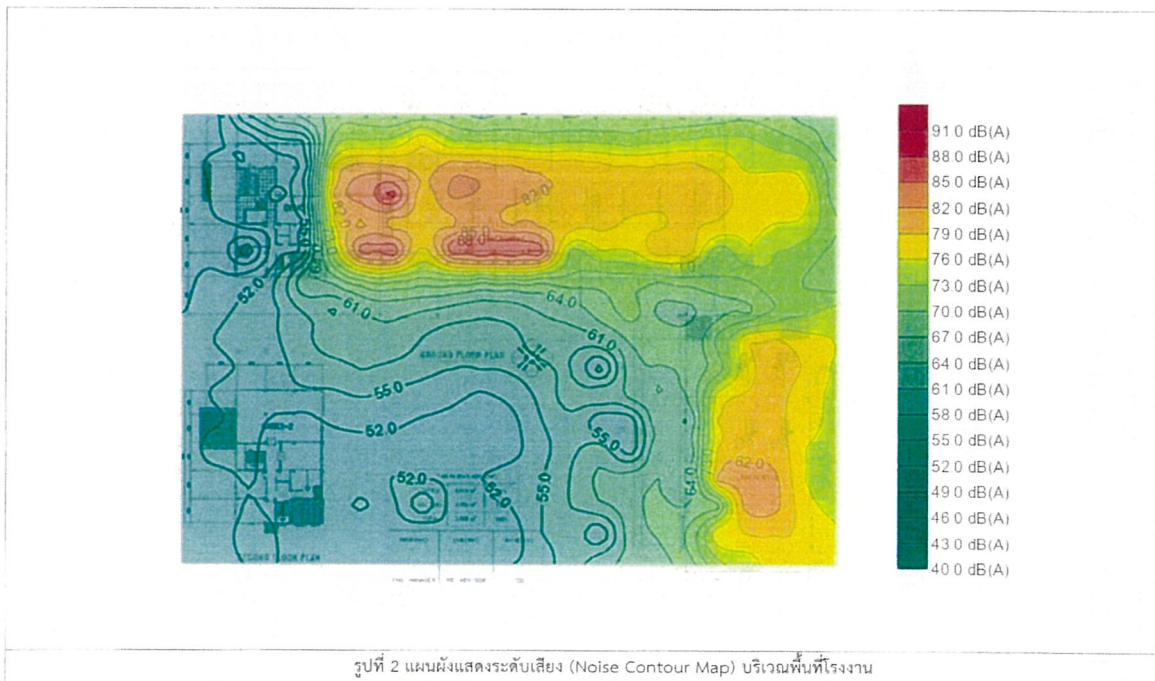
บริเวณพื้นที่โรงงาน									
Item	Sampling Point	Result (dB(A))		Item	Sampling Point	Result (dB(A))		Item	Sampling Point
		Leq	Lmax			Leq	Lmax		
277	M1	49.8	54.7	300	N1	50.7	55.4	323	O1
278	M2	54.8	55.1	301	N2	49.8	54.1	324	O2
279	M3	52.9	56.0	302	N3	52.3	54.8	325	O3
280	M4	50.8	54.6	303	N4	51.2	55.8	326	O4
281	M5	51.1	54.2	304	N5	50.4	54.2	327	O5
282	M6	50.8	55.7	305	N6	51.4	55.7	328	O6
283	M7	50.8	55.1	306	N7	50.8	55.8	329	O7
284	M8	51.1	56.4	307	N8	52.1	54.5	330	O8
285	M9	50.2	54.7	308	N9	51.4	55.1	331	O9
286	M10	51.0	54.1	309	N10	51.1	55.4	332	O10
287	M11	51.4	55.7	310	N11	52.1	58.7	333	O11
288	M12	51.1	57.1	311	N12	53.1	61.2	334	O12
289	M13	53.7	63.2	312	N13	54.7	64.1	335	O13
290	M14	57.2	69.8	313	N14	58.1	67.1	336	O14
291	M15	61.1	69.7	314	N15	61.7	69.0	337	O15
292	M16	52.8	67.9	315	N16	62.8	66.1	338	O16
293	M17	64.7	69.1	316	N17	64.2	71.8	339	O17
294	M18	60.8	64.2	317	N18	60.9	78.0	340	O18
295	M19	79.9	89.9	318	N19	83.6	90.0	341	O19
296	M20	78.8	93.1	319	N20	84.6	92.4	342	O20
297	M21	81.1	94.3	320	N21	83.0	86.1	343	O21
298	M22	75.9	81.2	321	N22	75.6	79.7	344	O22
299	M23	74.4	80.3	322	N23	75.1	79.8	345	O23

(1/6-6)

บริเวณพื้นที่โรงงาน									
Item	Sampling Point	Result (dB(A))		Item	Sampling Point	Result (dB(A))		Item	Sampling Point
		Leq	Lmax			Leq	Lmax		
346	P1	49.7	54.2	369	Q1	50.4	55.2	391	Q23
347	P2	50.1	55.2	370	Q2	51.1	55.5	392	Q24
348	P3	53.1	57.9	371	Q3	52.1	56.8	393	Q25
349	P4	52.0	56.7	372	Q4	52.1	55.8	394	Q26
350	P5	51.1	54.7	373	Q5	51.2	55.9	395	Q27
351	P6	51.2	55.9	374	Q6	50.7	53.8	396	Q28
352	P7	50.8	57.1	375	Q7	51.2	56.7	397	Q29
353	P8	50.1	57.1	376	Q8	50.7	57.6	398	Q30
354	P9	49.1	57.1	377	Q9	50.2	55.2	399	Q31
355	P10	51.0	55.2	378	Q10	51.0	56.8	400	Q32
356	P11	50.4	56.2	379	Q11	51.2	57.2	401	Q33
357	P12	50.3	57.1	380	Q12	51.9	58.4	402	Q34
358	P13	54.8	58.9	381	Q13	52.7	59.2	403	Q35
359	P14	57.1	61.0	382	Q14	56.8	61.8	404	Q36
360	P15	51.4	67.8	383	Q15	59.8	63.7	405	Q37
361	P16	63.1	66.9	384	Q16	62.1	64.8	406	Q38
362	P17	64.2	71.2	385	Q17	62.9	64.4	407	Q39
363	P18	68.3	79.1	386	Q18	65.3	78.6	408	Q40
364	P19	79.2	90.0	387	Q19	72.8	86.1	409	Q41
365	P20	79.2	88.0	388	Q20	73.6	87.9	410	Q42
366	P21	78.8	88.3	389	Q21	78.8	88.6	411	Q43
367	P22	78.4	88.5	390	Q22	78.4	87.3	412	Q44
368	P23	76.3	84.2	391	Q23	77.3	88.8	413	Q45



รูปที่ 1 ตำแหน่งตรวจวัดระดับเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่โรงงาน



รูปที่ 2 แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่โรงงาน



ภาคผนวก 15ข

เอกสารการอบรมวิธีการใช้อุปกรณ์คุ้มครอง
ความปลอดภัยส่วนบุคคล

นโยบายความปลอดภัยฯ

บริษัทตระหนักอยู่เสมอว่าบุคลากรเป็นทรัพยากรที่มีค่ายิ่งของบริษัทฯ เพื่อให้สอดคล้องกับกฎหมายด้านความปลอดภัย บริษัทฯจึงเห็นควรจัดตั้งนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานขึ้น เพื่อให้พนักงานทุกคนทราบและถือเป็นหลักปฏิบัติ ดังนี้

1. บริษัทฯ สนับสนุนให้พนักงานทุกคนเสนอความคิดเห็นปรับปรุงสภาพการทำงานให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. บริษัทฯ สนับสนุนให้ทุกคนมีส่วนร่วมกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ การอบรมเผยแพร่ความรู้และสร้างทัศนคติที่ดีต่อความปลอดภัยในการทำงานและนอกงาน
3. ความปลอดภัยถือว่า เป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้บริหาร หัวหน้างานและพนักงานทุกคน ซึ่งจะต้องปฏิบัติตามและพิจารณาปรับปรุงแก้ไขเป็นอันดับแรกจะหลีกเลี่ยงไม่ได้
4. ให้มีการกำหนดข้อบังคับ วิธีการทำงานและการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย บันทึกลงในระเบียบปฏิบัติงานหรือคำสั่งการปฏิบัติงาน
5. พนักงานทุกคนมีหน้าที่จะต้องปฏิบัติตามด้วยความปลอดภัย โดยปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยของบริษัทฯ กักหนด

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

คำนิยาม

- ความปลอดภัย (Safety)
หมายถึง การปราศจากภัยอันตราย การไม่มีอุบัติเหตุ คนไม่บาดเจ็บหรือตายทรัพย์สินไม่เสียหาย ผลผลิตสม่ำเสมอ มีเวลาปฏิบัติงาน
- อุบัติเหตุ (Accident)
คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดการณ์ หรือวางแผนไว้ล่วงหน้าซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบต่อการทำงานและกระบวนการผลิต อาจทำให้ทรัพย์สินเสียหาย หรือทำให้คนได้รับบาดเจ็บ พิการ หรือร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิต
- เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)
คือ สภาวะเกือบเกิดอุบัติเหตุแตกต่างจากอุบัติเหตุ คือ ไม่มีความเสียหายเกิดขึ้น
- โรคจากการทำงาน (Occupational Disease)
คือ การเจ็บป่วยที่เกิดขึ้นกับปฏิบัติงาน มีสาเหตุมาจากสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตราย ลักษณะท่าทางการทำงานไม่เหมาะสม

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

Basic Safety

Thai Akiba Co., Ltd

จัดทำโดย
รัตติกา ทองธีระ
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ

General Affair Section - ส่วนงานความปลอดภัย

Objective

Have a good attitude in safety work

Understand the basic safety rules

Understand the safety policy of AKB

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

- 1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act) 88 %
- 2. สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) 10 %

- 3. ดวงชะตา 2%

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ประเภทของอุบัติเหตุ

สถาบันมาตรฐานความปลอดภัยของสหรัฐอเมริกา (ANSI) ได้จำแนกประเภทของอุบัติเหตุไว้ ดังนี้

- | | |
|-----------------------|------------------------|
| — ถูกกระแทก | — ถูกไฟฟ้าช็อต |
| — ถูกหนีบ หรือ ดึง | — การชน |
| — ตกจากที่สูง | — การสัมผัสความร้อน |
| — หกล้ม ถิ่นลื่น | — การเสียดสีหรือลื่นตก |
| — เอื้อมแขนมากเกินไป | — การสัมผัสสิ่งอันตราย |
| — อุบัติเหตุทางรถยนต์ | |

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act) 88 %
 - การมีทัศนคติไม่ถูกต้อง เช่น อุบัติเหตุเป็นเรื่องของเคราะห์กรรม แก้ไขป้องกันไม่ได้
 - รู้เท่าไม่ถึงการณ์ คาดการณ์ผิด
 - ปรมาทเลินเล่อ พลังเหลือ เหม่อลอย ขาดความระมัดระวัง
 - เร่งรีบ ลัดขั้นตอน
 - ถอดเครื่องป้องกันตรายของเครื่องจักรออกแล้วไม่ใส่คืน
 - หยอกล้อเล่นกันระหว่างปฏิบัติงาน
 - ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
 - สภาพร่างกายไม่พร้อมหรือผิดปกติ เช่น ต้มสุรา, เมาก้าง, มีปัญหาครอบครัว ใช้สิ่งเสพติด เป็นต้น

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ผลกระทบจากอุบัติเหตุ

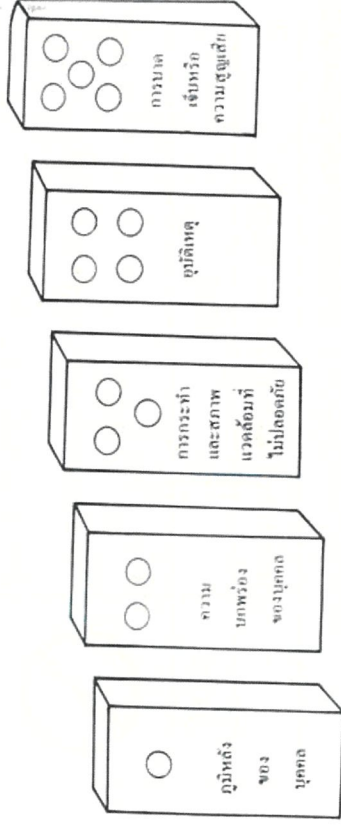
1. ผลกระทบทางตรง (Direct Effect)
 - อวัยวะ ร่างกายได้รับบาดเจ็บ บาดแผล
 - เกิดเจ็บป่วยด้วยโรคจากการประกอบอาชีพ
 - สูญเสียอวัยวะ พิการ
 - สูญเสียชีวิต
 - เสียค่าซ่อมแซมเครื่องจักร อุปกรณ์
2. ผลกระทบทางอ้อม (Indirect Effect)
 - ขาดงาน หยุดงาน ทำให้ขาดรายได้
 - สูญเสียเวลาในการรักษาพยาบาล ค่าใช้จ่าย ค่าเดินทาง
 - สูญเสียโอกาสในความก้าวหน้าทางการงาน
 - หากเกิดความพิการจะเพิ่มภาระให้ครอบครัว
 - สูญเสียโอกาสทางสังคม
 - หากสูญเสียชีวิต พ่อ-แม่ สามี-ภรรยา บุตรจะได้รับบาดเจ็บอย่างลึกซึ้ง
 - บริษัทสูญเสียบุคลากรที่มีความรู้ความสามารถ
 - ประเทศสูญเสียประชากรที่มีค่าอันเป็นกำลังสำคัญในการพัฒนาประเทศ



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ทฤษฎีโดมิโน

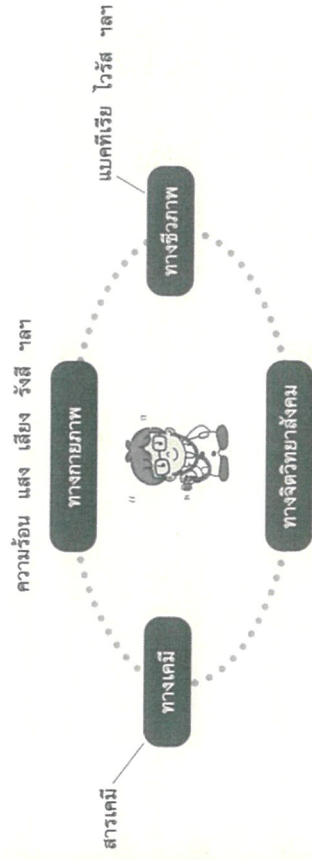
- การบาดเจ็บหรือความเสียหาย มีผลโดยตรงมาจาก อุบัติเหตุ
- อุบัติเหตุ มีผลมาจากการทำงานที่ไม่ปลอดภัย หรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย ซึ่งเปรียบเสมือนโดมิโนที่เรียงอยู่ 5 ตัวใกล้กัน เมื่อ 1 ตัวล้ม ส่งผลให้ตัวถัดไปล้มตามได้แก่



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

โรคจากการทำงาน / การเจ็บป่วยจากการทำงาน

- สิ่งแวดล้อมการทำงานที่ส่งผลให้เกิดโรคจากการทำงาน / การเจ็บป่วยจากการทำงาน แบ่งหมวดหมู่ได้ 4 ประเภท



ชั่วโมงการทำงาน ตำแหน่งหน้าที่
สัมพันธ์ระหว่างบุคคล ค่าตอบแทน

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

2. สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) 10 %

- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ชำรุด ขาดการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษา
- การวางผังโรงงานที่ไม่ถูกต้อง
- ความไม่เป็นระเบียบเรียบร้อยและสกปรกในการจัดเก็บวัสดุสิ่งของ
- สิ่งแวดล้อมในการทำงานไม่ได้ เช่น แสงสว่างไม่เพียงพอ, การระบาย อากาศไม่ดี, เสียงดัง, ฝุ่นละออง, ความร้อนสูง, ไรฝุ่นของสารเคมี เป็นต้น
- ไม่มีการตรวจสอบป้องกันส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร หรือส่วนที่เคลื่อนไหวต่าง ๆ เช่น เพื่อง, โซ่, พูลเลย์, เฟือง, เพลากลียว, ใบมีด, หรือความร้อน เป็นต้น
- - ระบบไฟฟ้า หรืออุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุดบกพร่อง

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

3. ดวงชะตา 2%

- - ภัยธรรมชาติ
- - พายุ
- - น้ำท่วม
- - ไฟป่า
- - แผ่นดินไหว

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

บทบาทหน้าที่ของลูกจ้างด้านความปลอดภัย

ตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554

- (1) ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยคำนึงถึงสภาพของงานและหน้าที่รับผิดชอบ
- (2) ลูกจ้างมีหน้าที่แจ้งข้อบกพร่องของสภาพการทำงานหรือการชำรุดเสียหายของอาคารสถานที่ เครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ ที่ไม่สามารถแก้ไขได้ด้วยตนเองต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างาน หรือผู้บริหาร
- (3) ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่นายจ้างจัดให้และดูแลให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงาน










AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ประเภทของโรคที่เกิดจากการทำงาน

- โรคที่เกิดจากสารเคมี (37 ชนิดและอื่นๆ)
- โรคที่เกิดขึ้นทางกายภาพ (9 ชนิด และอื่นๆ)
- โรคที่เกิดขึ้นทางชีวภาพ
- โรคระบบหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน
- โรคผิวหนังที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน
- โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกเกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน หรือสาเหตุจากลักษณะงานที่จำเพาะหรือมีปัจจัยเสี่ยงสูงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน
- โรคเมะเร็งที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน
- โรคอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาวะของงาน หรือเนื่องจากการทำงาน

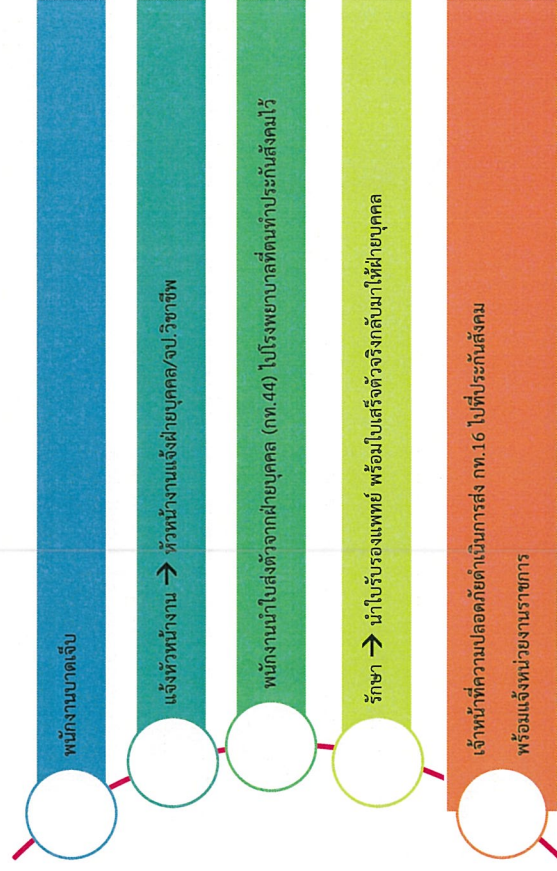
AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

เครื่องหมายความปลอดภัย

เครื่องหมายห้าม (Prohibition Signs)	
รูปแบบ	สิ่งที่ใช้
	สีพื้น : สีขาว สีที่ห้ามใช้
สีของแถบวงกลมและแถบขาว : สีแดง	
สีของสัญลักษณ์ภาพ : สีดำ	
	
	
	
	






AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ทำอย่างไรเมื่อเกิดอุบัติเหตุ??



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

เครื่องหมายความปลอดภัย






เครื่องหมายแสดงสถานะความปลอดภัย (Safety Condition Signs)	
รูปแบบ	สีที่ใช้
	สีพื้น : สีเขียว
สีของสัญลักษณ์ภาพ : สีขาว	
<div>     </div>	

เครื่องหมายความปลอดภัย






เครื่องหมายเกี่ยวกับอัคคีภัย	
	ถังดับเพลิง FIRE EXTINGUISHER
	สัญญาณเตือนภัยไฟไหม้ FIRE ALARM
	สายฉีดน้ำดับเพลิง FIRE HOSE REEL
	โทรศัพท์แจ้งเหตุฉุกเฉิน FIRE PHONE

“จงเข้าใจเครื่องหมายความปลอดภัยอย่างถ่องแท้
และถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด”

เครื่องหมายความปลอดภัย

เครื่องหมายเตือน (Warning Signs)	
รูปแบบ	สีที่ใช้
	สีพื้น : สีเหลือง
สีของแถบตามขอบสามเหลี่ยม : สีดำ	
สีของสัญลักษณ์ภาพ : สีดำ	
<div>     </div>	

เครื่องหมายความปลอดภัย

เครื่องหมายบังคับ (Mandatory Signs)	
รูปแบบ	สีที่ใช้
	สีพื้น : สีฟ้า
สีของสัญลักษณ์ภาพ : สีขาว	
<div>     </div>	

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

4. อุปกรณ์ป้องกันทางหายใจ (Respiratory Protection Devices)
 - เป็นอุปกรณ์ช่วยป้องกันอันตรายจากมลพิษเข้าสู่ร่างกายโดยผ่านทาง ปอด ซึ่งเกิดจากการหายใจเอามลพิษ เช่น อนุภาคก๊าซ และไอระเหยที่ปนเปื้อนอยู่ในอากาศ ได้แก่ หน้ากากกรองก๊าซและไอระเหย ผ้าปิดจมูก
5. อุปกรณ์ป้องกันลำตัว (Body Protection Devices)
 - เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อป้องกันอันตรายจากการกระเด็นหรือการตกของสารเคมี การทำงานในที่มีความร้อนสูง หรือมีเศษโลหะกระเด็น ได้แก่ ชุดป้องกันสารเคมี ชุดป้องกันความร้อน เอี๊ยม
6. อุปกรณ์ป้องกันมือ (Hand Protection Devices)
 - สวมใส่เพื่อลดการบาดเจ็บของอวัยวะส่วนนี้ ฝ่ามือ และแขน อันเนื่องมาจากการทำงาน ได้แก่ ถุงมือป้องกันความร้อน ถุงมือกันบาด ถุงมือป้องกันสารเคมี ถุงมือป้องกันไฟฟ้า

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

7. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection Devices)
 - สวมใส่เพื่อป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า ไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการปฏิบัติงาน ได้แก่ รองเท้านิรภัยชนิดหัวโลหะ
8. อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง (Fall Protection Devices)
 - การทำงานในที่สูง เช่น งานก่อสร้าง งานทำความสะอาด งานไฟฟ้า จำเป็นต้องใช้ อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง ได้แก่ เข็มขัดนิรภัยหรือเข็มขัดกันตก สายคล้องช่วยชีวิต (เป็นเชือกที่ผูกหรือยึดติดกับโครงสร้างของอาคารกับเข็มขัดนิรภัย)



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment)
- คือ อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้น การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเป็นวิธีการหนึ่งในหลายวิธีการป้องกันอันตรายจากการทำงาน โดยทั่วไปจะยึดหลักการป้องกันและควบคุมที่สิ่งแวดล้อมการทำงานก่อน ในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการได้จึงนำกลวิธีการใช้ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมาแทน เพื่อเป็นการลดความรุนแรงของอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

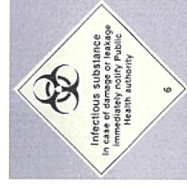
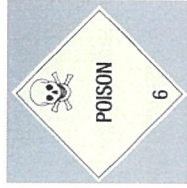
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection Devices)
 - สวมไว้เพื่อป้องกันศีรษะจากการถูกชนหรือกระแทก วัตถุตกจากที่สูง กระแทบศีรษะ ได้แก่ หมวกนิรภัย
2. อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา (Eye and Face Protection Devices)
 - ช่วยป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากวัตถุ สารเคมีกระเด็นเข้าตา ใบหน้า หรือป้องกันรังสีที่จะทำลายดวงตา ได้แก่ แว่นตานิรภัย หน้ากากสำหรับเชื่อม กระบังป้องกันใบหน้า
3. อุปกรณ์ป้องกันหู (Ear Protection Devices)
 - เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อป้องกันความดังของเสียงที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดุกหู เพื่อป้องกันอันตรายที่มีต่อระบบการได้ยิน ได้แก่ Ear Plugs (ชนิดสอดเข้าไปในหู) Ear Muffs (ชนิดครอบหู)

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ป้ายและสัญลักษณ์สารเคมีอันตราย

6. สารพิษและสารที่ก่อให้เกิดโรคติดต่อ
(Poisonous Substances and Infections Substances)



7. สารกัมมันตรังสี (Radioactive Materials)



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ป้ายและสัญลักษณ์สารเคมีอันตราย

1. วัตถุระเบิด
(Explosives)



2. ก๊าซต่าง ๆ
(Gases)



3. ของเหลวไวไฟ
(Flammable Liquid)



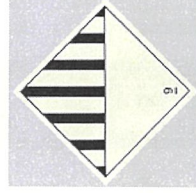
AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ป้ายและสัญลักษณ์สารเคมีอันตราย

8. สารกัดกร่อน
(Corrosive Substances)



9. สารหรือวัตถุอื่นที่อาจเป็นอันตรายได้
(Miscellaneous Products or Substances)



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ป้ายและสัญลักษณ์สารเคมีอันตราย

4. ของแข็งลุกติดไฟได้
(Flammable Solids)



5. ตัวเติมออกซิเจนและสารประกอบอินทรีย์เปอร์ออกไซด์
(Oxidizing Agents and Organic Peroxide)



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ประเภทของไฟ



A Wood, paper, cloth, trash & other ordinary materials.



B Gasoline, oil, paint and other flammable liquids.



C May be used on fires involving live electrical equipment without danger to the operator.



D Combustible metals and combustible metal alloys.



K Cooking media (Vegetable or Animal Oils and Fats)

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ชนิดถังดับเพลิง



1. ผงเคมีแห้ง เป็นผงสารเคมีที่ถูกบรรจุอยู่ในถังที่อัดก๊าซที่ไม่ติดไฟไว้ เมื่อกดคันบีบ ก๊าซก็จะผลักดันให้ผงเคมีออกจากถัง จะระบุนความสามารถในการดับ Class A B C ไว้ที่ถัง



2. ฮาลอตรอน (Halotron) เป็นสารดับเพลิงที่มีลักษณะเป็นก๊าซ นิยมใช้ดับเพลิงที่ลุกไหม้สิ่งที่มีค่าหรือมีกระแสไฟฟ้า เช่น ในกรณีที่เกิดไฟไหม้ห้องคอมพิวเตอร์ หรือห้องผ่าตัด เพราะเมื่อฉีดไปแล้วจะไม่ทิ้งคราบไว้ตรงบริเวณที่ฉีด หรือทำความสะอาดยาก แต่มีข้อเสียคือสามารถดับเพลิงได้เฉพาะบริเวณเท่านั้น



3. น้ำ เป็นถังดับเพลิงที่บรรจุน้ำธรรมดาและก๊าซที่ถูกอัดไว้ เหมาะสำหรับดับเพลิง Class A เท่านั้น



4. คาร์บอนไดออกไซด์ (CO2) เป็นก๊าซที่ถูกอัดแน่นจนเป็นของเหลวเมื่อฉีดออกมาจะเกิดฟองที่เย็นจัด ช่วยลดอุณหภูมิในบริเวณที่เกิดเพลิงไหม้ ใช้ได้ดีมากกับไฟไหม้ Class B และ C แต่สามารถดับไฟได้แค่ ระยะ 3-8 ฟุต

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

สารเคมีรั่วไหล

1 พยายามจำแนกว่าสารเคมีดังกล่าวเป็นสารเคมีชนิดใดไหน โดยพิจารณาจากฉลากหรือแผ่นป้ายที่ติดอยู่ข้างฝาภาชนะ เพื่อจะได้ระมัดระวังตัวเองจากสารเคมีอันตรายได้อย่างเหมาะสม

2 อย่าพยายามกระทำในสิ่งที่ไม่รู้จริง เพราะอาจก่อให้เกิดผลเสียหายอย่างรุนแรงโดยมีได้คาดคิด

3 โทรศัพทขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เช่น กรมควบคุมมลพิษ เทศบาลเจ้าของพื้นที่ เป็นต้น

4 ข้อมูลที่ควรแจ้ง เมื่อพบเห็นเหตุการณ์

-สถานที่เกิดเหตุ

-ลักษณะการเกิดเหตุ

-ชนิด/ประเภทของสารเคมี(ถ้าทราบ)

-จำนวน/ปริมาณของสารเคมีที่หกรั่วไหล (ถ้าทราบ)

-มีแหล่งน้ำหรือชุมชนอยู่ใกล้เคียงบริเวณที่เกิดเหตุหรือไม่



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ทฤษฎีการเกิดเพลิงไหม้

องค์ประกอบของการเกิดไฟประกอบด้วย 3 อย่าง คือ

- 1. เชื้อเพลิง
- 2. ความร้อน
- 3. ออกซิเจน



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

กฎหมาย

- พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554
 - 2 ปี 8 แสน → ราชการเข้ามาสั่งห้ามโรงงานทำการผลิต แต่นายจ้างฝ่าฝืน
 - 1 ปี 4 แสน → นายจ้างไม่ปฏิบัติตาม กฎกระทรวงความปลอดภัย
 - 6 เดือน 2 แสน → ไม่อบรมความปลอดภัยแก่ลูกจ้าง และรายงานไม่ถูกต้อง
 - 3 เดือน 1 แสน → ผู้ได้ไม่ปฏิบัติตาม/ฝ่าฝืนกฎระเบียบ บกบาทหน้าที่ของบริษัท
 - ปรับ 50,000 → เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ไม่แจ้งราชการภายใน 7 วัน







AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

คณะกรรมการความปลอดภัย

จำนวนลูกจ้าง (คน)	จำนวนกรรมการฯ	ประธาน (นายจ้างหรือผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร)	ผู้แทน นายจ้างระดับ บังคับบัญชา	ผู้แทน ลูกจ้าง	เลขานุการ
50-99	5	1	1	2	1 (จป.เทคนิคขั้นสูง หรือวิชาชีพ)
100-499	7	1	2	3	1 (จป.วิชาชีพ)
500 ขึ้นไป	11	1	4	5	1 (จป.วิชาชีพ)






การปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้

กรณีเกิดเหตุในช่วงกลางวัน (Day Shift-Work Day)

ขั้นตอน	การปฏิบัติ
1	พนักงานพบเห็นเหตุเพลิงไหม้ 
2	พนักงานเข้าระงับเหตุโดยใช้ถังดับเพลิงพร้อมกับแจ้งหัวหน้างาน 
3	หน่วยดับเพลิงภายในหน่วยงานเข้าระงับเหตุ หากดับไม่ได้ให้กดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน 
4	พนักงานรอฟังสัญญาณแจ้งเหตุพร้อมเสียงประกาศ 
4.1	สัญญาณแจ้งเหตุครั้งที่ 1 พร้อมเสียงประกาศแจ้งเหตุ - พนักงานเตรียมอพยพตามเส้นทางหนีไฟ และผู้ทำทางอพยพเตรียมอพยพและรายชื่อ  หมายเหตุ ยังไม่ต้องอพยพออกจากพื้นที่งาน ให้รอสัญญาณครั้งที่ 2 และเสียงประกาศก่อน
4.2	สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ครั้งที่ 2 พร้อมเสียงประกาศให้อพยพ - ผู้ทำทางอพยพพาพนักงานอพยพตามเส้นทางหนีไฟมายังจุดรวมพล 

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

การปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้

ขั้นตอน	การปฏิบัติ
1	พนักงานพบเห็นเหตุเพลิงไหม้ 
2	พนักงานเข้าระงับเหตุโดยใช้ถังดับเพลิงพร้อมกับแจ้งหัวหน้างาน 
3	หากดับไม่ได้ให้กดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน 
4	ผู้ทำทางอพยพพาพนักงานอพยพตามเส้นทางหนีไฟมายังจุดรวมพล 
5	รถดับเพลิงหน่วยดับเพลิงภายนอกเข้าระงับเหตุ 

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

1. การเลือกงานที่จะทำการวิเคราะห์

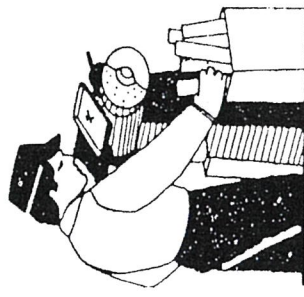
- 1.1) งานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อย
- 1.2) งานที่อันตรายมาก
- 1.3) งานใหม่ที่ไม่คุ้นเคย หรืองานที่มีการเปลี่ยนแปลงกรรมวิธีในการผลิต
- 1.4) งานที่มีผู้ปฏิบัติงานมาก

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

2. การจัดลำดับวิธีการทำงานเป็นขั้นตอนที่เหมาะสม

- 2.1) เริ่มต้นนับขั้นตอนเมื่อมีการกระทำเกิดขึ้น

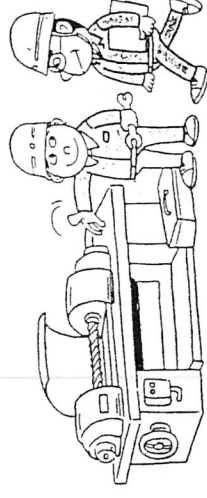


เอี่ยมมีโอไปหยิบเหล็กหล่อ

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

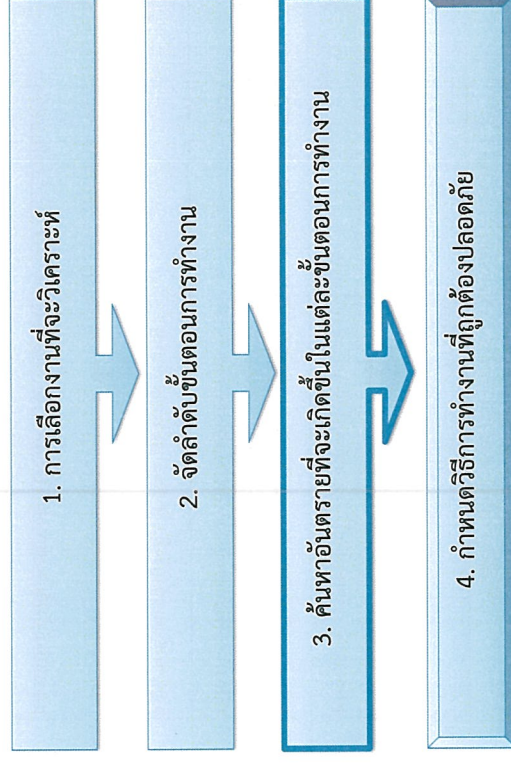
การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JOB SAFETY ANALYSIS (JSA)

- ☐ เพื่อค้นหาอันตราย หรืออุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในแต่ละส่วนของงานที่ทำอันเป็นการกระทำพื้นฐานที่จะป้องกันอุบัติเหตุมิให้เกิดขึ้น
- ☐ ผู้ทำการวิเคราะห์ คือ ผู้รู้ขั้นตอนของงานนั้นดีที่สุด จะเป็นหัวหน้างานหรือพนักงานก็ได้



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย



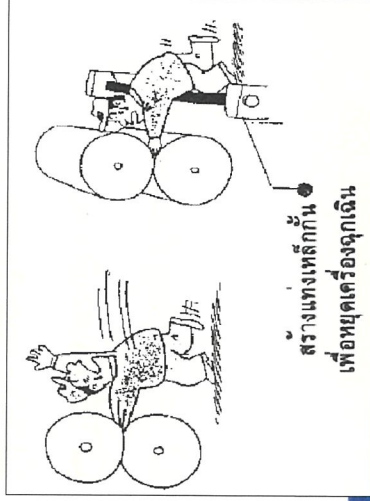
AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

4. การกำหนดวิธีการทำงานที่ถูกต้องปลอดภัย

และ สามารถป้องกันอันตรายที่พบได้มีแนวทาง ดังนี้

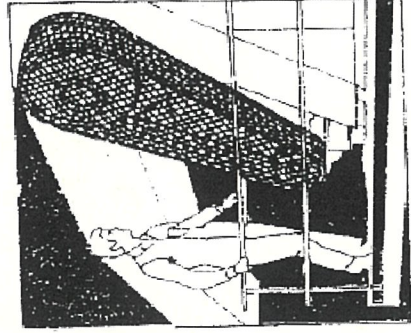
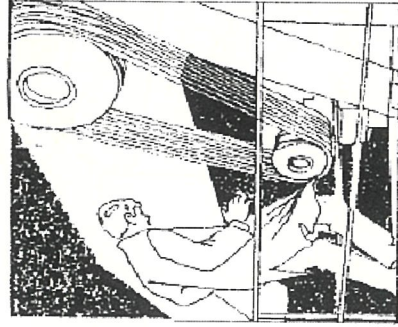
4.1) ป้องกันที่แหล่งของอันตราย เช่น การปรับปรุงเครื่องจักร



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

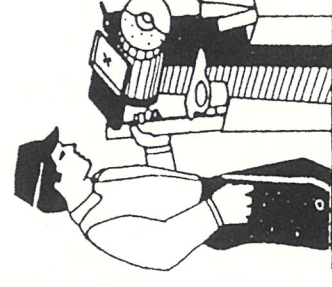
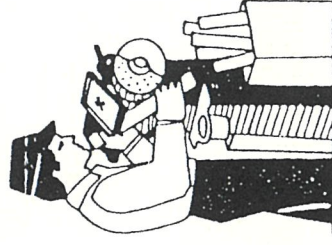
4.2) สร้างการป้องกัน



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

2.2) เขียนขั้นตอนตามลำดับของงาน



กตเหล็กหล่อลงบนหินเจียรในเพื่อขัด

วางเหล็กหล่อที่ขัดเสร็จลงในกล่องจ่ายมือ

ขั้นตอนทั้งหมดควรมี 3-6 ขั้นตอน

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

3. การค้นหาอันตรายที่จะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอน

พิจารณาประเภทของอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นจาก

3.1 กระแทกกับสิ่งของ

3.2 ตกจากที่สูง

3.3 สะดุดทกล้ม

3.4 เศษวัสดุกระเด็น

3.5 ถูกหนีบ

3.6 ถูกกระแทก

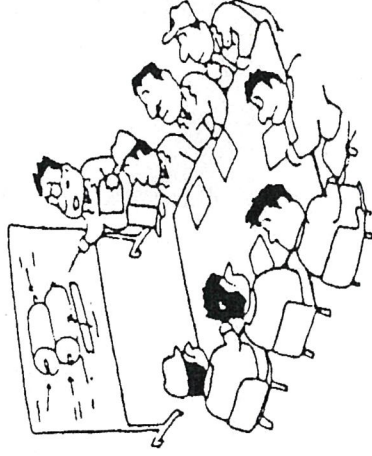
3.7 ถูกไฟฟ้าดูด

3.8 บริเวณที่ทำงานไม่เป็นระเบียบ

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

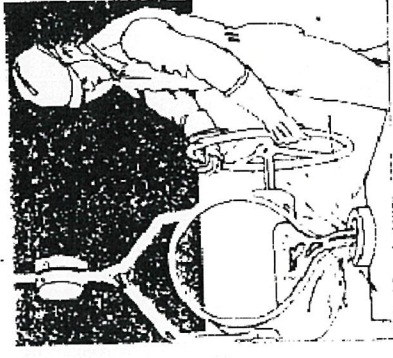
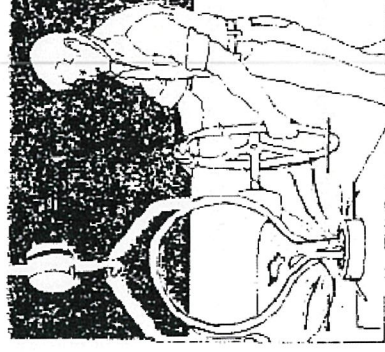
4.5) อบรมด้านความปลอดภัย วิธีการทำงานที่ถูกต้องให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

4.3) ป้องกันที่ตัวพนักงาน เช่น ให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ประโยชน์ของ JSA

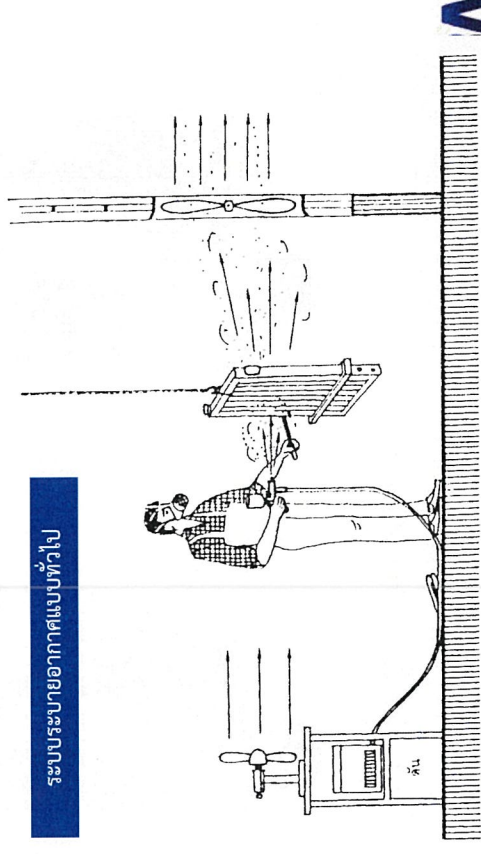
- ☐ ใช้เป็นมาตรฐานในการทำงาน
- ☒ ใช้ฝึกอบรมพนักงาน
- ☐ ใช้ในการเฝ้าสังเกตงาน
- ☐ ช่วยปรับปรุงวิธีการทำงานให้ปลอดภัยขึ้น

AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

4.4) ปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ระบบระบายอากาศแบบตัวไป



AKIBA
THAI AKIBA CO., LTD.