APPENDIX

ภาคผนวก

APPENDIX-1

หนังสือเห็นชอบรายงานฯ และใบอนุญาตโครงการ

เอกสาร 1-1 หนังสือรับรองการประกอบกิจการโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม (แบบ ข.2)

เอกสาร 1-2 หนังสือเห็นชอบรายงานฯ โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ 1 เลขที่ ทส 1010.3/13418 ลงวันที่ 25 กันยายน 2562

เอกสาร 1-3 ใบอนุญาตผลิตไฟฟ้า เลขที่ กกพ 01-1(1)/67-1267

APPENDIX-1

เอกสาร 1-1 หนังสือรับรองการประกอบกิจการโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม (แบบ ข.2)

แบบ ข.2

ทะเบียนโรงงานเลขที่
ข3-77(2)-21/53ปจ.

หนังสือรับรองการประกอบกิจการโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม
ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535

ที่ 91 / 2553 กระทรวงอุตสาหกรรม

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแสดงว่า บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด สัญชาติ ไทย
อยู่บ้าน/สำนักงานเลขที่ 789 ตรอก/ซอย - ถนน กบินทร์บุรี-นครราชสีมา
หมู่ที่ 9 ตำบล/แขวง ทุ่งโลเล อำเภอ/เขต กบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี
ชื่อโรงงาน บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 77(2)
ประกอบกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

[redacted]

บันทึกการชำระค่าธรรมเนียมรายปี

ครั้งที่	วันครบกำหนด	วันชำระเงิน	เครื่องจักร/คนงาน	ค่าธรรมเนียม		ใบเสร็จรับเงิน		เจ้าหน้าที่
				ปกติ	เสียเพิ่ม	เล่มที่	เลขที่	

[redacted]

บันทึกการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ

ลำดับที่	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับโรงงาน	พนักงานเจ้าหน้าที่
1	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 1 ติดตั้งเครื่องจักรรวมทั้งสิ้น 7,821.70 แรงม้า สิทธิเดิม 3,463.15 แรงม้า เพิ่มขึ้น 4,358.55 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 3422 ลงวันที่ 19 ธันวาคม 2554	[redacted]
2	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 2 ติดตั้งเครื่องจักรรวมทั้งสิ้น 9,121.46 แรงม้า สิทธิเดิม 7,821.70 แรงม้า ขอขยายครั้งที่ 2 เพิ่มขึ้น 1,299.76 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรมตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 2425 ลงวันที่ 24 สิงหาคม 2555	[redacted]
3	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 3 ติดตั้งเครื่องจักรรวมทั้งสิ้น 9,364.20 แรงม้า สิทธิเดิม 9,121.46 แรงม้า ขอขยายครั้งที่ 3 เพิ่มขึ้น 242.74 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 0547 ลงวันที่ 21 กุมภาพันธ์ 2556	[redacted]
4	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 4 ติดตั้งเครื่องจักร 3,617.30 แรงม้า สิทธิเดิม 9,364.20 แรงม้า รวมกำลังเครื่องจักรทั้งสิ้น 12,981.50 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรมตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 2901 ลงวันที่ 1 ตุลาคม 2556	[redacted]
5	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 5 ติดตั้งเครื่องจักร 116.51 แรงม้า สิทธิเดิม 12,981.50 แรงม้า รวมกำลังเครื่องจักรทั้งสิ้น 13,098.01 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 0257 ลงวันที่ 24 มกราคม 2557	[redacted]

บันทึกการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ

ลำดับที่	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับโรงงาน	พนักงานเจ้าหน้าที่
6	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 6 ติดตั้งเครื่องจักร 3,268.96 แรงม้า สิทธิเดิม 13,098.01 แรงม้า รวมกำลังเครื่องจักรทั้งสิ้น 16,366.97 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 3583 ลงวันที่ 25 พฤศจิกายน 2557	[redacted]
7	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 7 ติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มขึ้น 2,033.28 แรงม้า สิทธิเดิม 16,366.97 แรงม้า รวมทั้งสิ้น 18,400.25 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 2431 ลงวันที่ 13 กรกฎาคม 2559	[redacted]
8	- แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 8 ติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มขึ้น 717.45 แรงม้า สิทธิเดิม 18,400.25 แรงม้า รวมทั้งสิ้น 19,117.70 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 เลขรับที่ 4323 ลงวันที่ 6 ธันวาคม 2561	[redacted]
9	หนังสือรับรองการประกอบกิจการโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรมฉบับนี้ เปลี่ยนเลขทะเบียนโรงงานใหม่ จากเดิม ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-77(2)-21/53ปจ เป็น ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538 เนื่องจากกระทรวงอุตสาหกรรม มีการปรับปรุงกระบวนการออกเลขทะเบียนโรงงานใหม่	[redacted]
10	แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 9 ติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มขึ้น 688.56 แรงม้า สิทธิเดิม 19,117.70 แรงม้า รวมทั้งสิ้น 19,806.26 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เลขรับที่ 758 ลงวันที่ 6 มีนาคม 2563	[redacted]
11	แจ้งประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 10 ติดตั้งเครื่องจักรมีกำลังรวม 2,518.77 แรงม้า สิทธิเดิม 19,806.26 แรงม้า รวมทั้งสิ้น 22,325.03 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบกอมการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เลขรับที่ 2109 ลงวันที่ 5 กรกฎาคม 2564	[redacted]

บันทึกการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ

ครั้งที่	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับโรงงาน	เจ้าหน้าที่
12	ในคราวแจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนขยายครั้งที่ 10 เป็นการติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์บนหลังคาขนาด 999 กิโลวัตต์ เพื่อใช้ในกิจการของตนเอง	[redacted]
13	แจ้งเปลี่ยนแปลงการติดตั้งเครื่องจักร โดยยกเลิกการติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์บนหลังคาขนาด 999 กิโลวัตต์ จำนวน 2,518.77 แรงม้า และแจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานเพิ่มเติม มีการติดตั้งเครื่องจักร 1,447.54 แรงม้า สิทธิเดิม 22,325.03 แรงม้า ทำให้การติดตั้งเครื่องจักรลดลง 1,071.23 แรงม้า คงเหลือ 21,253.80 แรงม้า ตามคำขอสำหรับโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ตามมาตรา 30 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เลขรับที่ 3057 ลงวันที่ 15 กันยายน 2565	[redacted]

สำเนาถูกต้อง

[redacted]

บริษัท เอเชีย ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC ASIA THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

คำเตือน

(1) จะต้องชำระค่าธรรมเนียมรายปีต่อไปทุกปี เมื่อถึงวันครบกำหนด (วันเริ่มประกอบกิจการโรงงาน) ในปีถัดไป ถ้ามิได้เสียค่าธรรมเนียมรายปีภายในเวลาที่กำหนดให้เสียเงินเพิ่มอีกร้อยละห้าต่อเดือน

(2) ในกรณีผู้ประกอบกิจการโรงงานยังไม่ยินยอมเสียค่าธรรมเนียมรายปี พนักงานเจ้าหน้าที่มีอำนาจสั่งให้หยุดประกอบกิจการโรงงาน ไว้จนกว่าจะได้เสียค่าธรรมเนียมและเงินเพิ่มครบจำนวน

(3) ผู้ประกอบกิจการโรงงานยังมีหน้าที่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในกฎกระทรวงที่ออกตามมาตรา 8 ประกาศของรัฐมนตรีที่ออกตามกฎกระทรวงดังกล่าว ประกาศของรัฐมนตรีที่ออกตามมาตรา 32(1) และบทบัญญัติอื่นที่เกี่ยวกับการควบคุมการประกอบกิจการโรงงานตามพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เช่น

3.1 น้ำทิ้งของโรงงานที่ระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรม คุณลักษณะน้ำทิ้ง จะต้องเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมกำหนด หากเกินเกณฑ์มาตรฐานหรือปนเปื้อนสารเคมีหรือโลหะหนัก จะต้องมีและใช้ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น เพื่อปรับคุณภาพน้ำให้ได้มาตรฐานเสียก่อน ทั้งนี้ หากระบบน้ำเสียรวมของโครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไม่สามารถให้บริการได้ จะต้องมีและใช้ระบบบำบัดน้ำทิ้งของโรงงานเองที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอที่จะปรับคุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดของโรงงาน ให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2539) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ตลอดเวลาทำงาน

3.2 กรณีการประกอบกิจการมีมลพิษทางอากาศ จะต้องมีและใช้ระบบขจัดฝุ่นละอองและ/หรือเขม่าควัน และ/หรือละอองสี และ/หรือไอสารเคมี และ/หรือกลิ่น และ/หรือฟูมไอตะกั่ว ที่เกิดขึ้นจากกรรมวิธีการผลิตที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ ไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนหรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อยู่อาศัยใกล้เคียง

3.3 สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว จะต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

(4) กรณีโรงงานมีการเพิ่มจำนวน เปลี่ยนหรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรทำให้มีกำลังรวมเพิ่มขึ้นตั้งแต่ร้อยละห้าสิบขึ้นไป ในกรณีเครื่องจักรเดิมมีกำลังรวมไม่เกินหนึ่งร้อยแรงม้า หรือกำลังเทียบเท่าไม่เกินหนึ่งร้อยแรงม้า หรือเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าสิบแรงม้าขึ้นไป ในกรณีเครื่องจักรเดิมมีกำลังรวมเกินกว่าหนึ่งร้อยแรงม้าหรือกำลังเทียบเท่าเกินกว่าหนึ่งร้อยแรงม้า หรือการเพิ่มหรือแก้ไขส่วนใดส่วนหนึ่งของอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป ถือว่าเป็นการขยายโรงงานจะต้องดำเนินการแจ้งเริ่มประกอบกิจการตามมาตรา 13 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535

(5) กรณีมีความประสงค์เลิกประกอบกิจการโรงงาน ให้แจ้งเป็นหนังสือภายในสิบห้าวันนับแต่วันเลิกประกอบกิจการโรงงาน

ฉบับผู้ประกอบกิจการ

บริษัท เอเชีย ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC ASIA THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

สำเนาถูกต้อง

[redacted]

ลำดับที่ 9

บันทึกการชำระค่าธรรมเนียมรายปี

ครั้งที่	วันครบกำหนด	วันชำระเงิน	เครื่องจักร/คนงาน	ค่าธรรมเนียม		ใบเสร็จรับเงิน		เจ้าหน้าที่
				ปกติ	เสียเพิ่ม	เล่มที่	เลขที่	
15	2							
16	2							

[redacted]

เอกสารสำเนา (Copy)

เลขที่/No. : 1-670700105253

เลขที่ใบแจ้งการชำระ/Bill No. : 67061700108617

ใบเสร็จรับเงิน/Receipt

วันที่/Date : 15 กรกฎาคม 2567

ชำระให้กับ/Pay For
สำนักงานปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม
Office of the Permanent Secretary
สนง.อุตสาหกรรมจ.ปราจีนบุรี

ได้รับเงินจาก/Received From
บริษัท/หน่วยงาน/Company : ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

กรมบัญชีกลาง
Comptroller General's Department

[redacted]

สายมือชื่อดิจิทัล/Digital Signature

หมายเลขใบรับรองอิเล็กทรอนิกส์/Certificate Serial No.

พิมพ์โดย ผู้ใช้บริการ 15 กรกฎาคม 2567 09:49

100QX01

S782-ATAC : 15/07/2024

APPENDIX-1

เอกสาร 1-3 ใบอนุญาตผลิตไฟฟ้า เลขที่ กกพ 01-1(1)/67-1267

เลขที่ กกพ ๐๑-๑(๑)/๖๗-๑๒๖๗

คณะกรรมการกำกับกิจการพลังงาน

ใบอนุญาตผลิตไฟฟ้า

[redacted]

(นายเสมอใจ ศุขสุเมฆ)

ประธานกรรมการกำกับกิจการพลังงาน

APPENDIX-2

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

เอกสาร 2-1	แผนตรวจสอบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (Preventive Maintenance Program/ Dust Collector Repair Report)
เอกสาร 2-2	เอกสารระเบียบการปฏิบัติงาน (Procedure) เรื่อง: การควบคุมมลพิษอากาศ (Air Pollution Control) และหลักการทำงานของระบบบำบัดมลพิศทางอากาศ
เอกสาร 2-3	หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
เอกสาร 2-4	แผนการใส่ปุ๋ยไม้ยืนต้น
เอกสาร 2-5	แผนการดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Noise Control and Hearing Conservation Program)
เอกสาร 2-6	แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) และการตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีและชีวภาพ
เอกสาร 2-7	แผนทำความสะอาดรางระบายน้ำ และ Recycle Pond
เอกสาร 2-8	ตัวอย่างเอกสารการจดบันทึกยานพาหนะ รถบรรทุก และบุคคลที่เข้า-ออกพื้นที่โครงการ
เอกสาร 2-9	การติดตามเวลาและพิกัด (GPS) การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์และของเสีย
เอกสาร 2-10	หนังสือขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
เอกสาร 2-11	เอกสารการจัดเก็บขยะของเทศบาลเมืองหนองกี่ และบันทึกปริมาณของเสียของโครงการ
เอกสาร 2-12	หนังสือเรียนเชิญประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) และหนังสือนำส่งรายงานการประชุมฯ ครั้งที่ 1/2567
เอกสาร 2-13	เอกสารนโยบายด้านความปลอดภัย คุณภาพ และสิ่งแวดล้อม อนุรักษ์พลังงาน
เอกสาร 2-14	เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เอกสาร 2-15	เอกสารการตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน
เอกสาร 2-16	เอกสารคู่มือความปลอดภัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงาน และการอบรมพนักงาน
เอกสาร 2-17	เอกสารประชาสัมพันธ์ส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
เอกสาร 2-18	ตัวอย่างเอกสารการขออนุญาตเข้าพื้นที่ปฏิบัติงาน (Work Permit)

APPENDIX-2

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

เอกสาร 2-19 ตัวอย่างเอกสารให้ความรู้เรื่องสารเสพติด

เอกสาร 2-20 การตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน และตัวอย่างสมุดสุขภาพประจำตัวลูกจ้าง

เอกสาร 2-21 บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ

เอกสาร 2-22 ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบดับเพลิง และรายงานสรุปผลการตรวจสอบ

เอกสาร 2-23 แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

เอกสาร 2-24 รายงานผลการตรวจสุขภาพที่พบความผิดปกติหรือเจ็บป่วย การให้การรักษาพยาบาล และการป้องกันแก้ไข

เอกสาร 2-25 การดำเนินงานกิจกรรมมลชนสัมพันธ์ (CSR)

เอกสาร 2-26 แบบบันทึกการระบายน้ำฝน

เอกสาร 2-27 แบบฟอร์มบันทึกรับเรื่องร้องเรียน

เอกสาร 2-28 สรุปการจ้างแรงงานท้องถิ่น

เอกสาร 2-29 ประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ 1 ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟคาสติ้ง จำกัด (ฉบับปรับปรุงแก้ไข พ.ศ. 2566) ลงวันที่ 21 พฤศจิกายน 2566

เอกสาร 2-30 แผนการป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินกรณี LPG รั่วไหล และสรุปผลการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี LPG รั่วไหล

เอกสาร 2-31 ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบ และบำรุงรักษาอุปกรณ์ระบบท่อส่งก๊าซ LPG

เอกสาร 2-32 กิจกรรมส่งเสริมสุขภาพพนักงาน

APPENDIX-2

เอกสาร 2-1 แผนตรวจสอบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ
(Preventive Maintenance Program/ Dust Collector Repair Report)

Dust Collector

AISIN ATAC
We Touch the Future

แผน PM (3M-5Y) ประจำปี 2023

Inhouse : 192 Items
Maker : 32 Items

Dr. Mgr	Dept. Mgr	Sect. Mgr	Prepare
/ /	/ /	/ /	/ /

○ ยังไม่ได้ทำ P ● ทำ PM แล้ว

No.	1M 3M 6M 9M 1Y 2Y 3Y 5Y 6Y (Period(M), Time(Hr), Persons(P))	Subject	#	Line	Machine	Last Time	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar
72	Inspection DUST COLLECTOR		72	050001	FM0001	01-Jun-23			●							● 21/1		
	Dust Collector : PM (6 Months)		72	050002	FM0007	01-Nov-22		○	● 04-Jun							● 21/1		
	(6M,6H,2P) (MAKER)		72	050002	FM0007	01-Nov-22		○	● 04-Jun							● 21/1		
	1. Motor Insulation Test		72	050003	FM0018	01-Nov-22		○	●							● 21/1		
	Motor Blower		72															
	Motor Screw		72															
	Motor Rotary Valve		72												เลื่อนเป็น Jan 24 Maker ไม่มีเครื่องว่างในช่วงก่อนหน้า			
	2. เช็คการแรงดัน filter Clog ≤ 2 Kpa.		72															
	3. ตัดสายไฟ Rotary Valve		72															
	4. ตัดสายไฟ Shaf Blower		72															
	5. ตั้งความตึงสายพาน Blower		72															
	6. ตั้งความตึงใบ Rotary valve		72															
			72															
73	Dust Collector - Change oil gear rotary valve motor		73	050001	FM0001				●									
			73	050002	FM0007								●					
			73	050002	FM0007								●					
	(1Y,1H,2P) (MT)		73	050003	FM0018											●		
	1. เปลี่ยนน้ำมัน Gear Rotary Valve		73															
			73															
74	Dust Collector : Replacement Filter		74	050001	FM0001	20-Mar-23										○- - ->	○- - ->	○
	Dust Collector : PM (5 Year)		74	050002	FM0007	202106										check ok	check ok	check ok
	(5Y,36H,5P) (MAKER)		74	050002	FM0007	22021												
			74	050003	FM0018	22019												
	1. เปลี่ยน Filter		74															
			74															
152	Check Safety Damper Dust Collector		152	010001	FM0001							●						
	Safety Damper Melting Furnace : Inspection (1Y)		152	010002	FM0007						●							
			152	010002	FM0007						●							
	(1Y,1H,1P) (MT)		152	010003	FM0018						●							
			152															
	*** ตรวจเช็คการทำงานของ Safety Damper Dust Collector		152															
			152															
	- หากอุณหภูมิสูงกว่าค่า Set point ตัว Safety Damper ต้องเปิดเพื่อเอาอากาศเข้าไปในระบบ		152															
			152															
			152															

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

DUST COLLECTOR Dust Collector no.1 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
PM ประจำหกเดือน (6 Month PM)															
1. Panel Inspection															
1.1 ชุดหลอดไฟ/เสียงสถานะการทำงานของตู้	หลอดไฟ Pilot & Combination Lamp ติดทุกดวง, Buzzer ดัง	6M						O							
1.2 ตรวจสอบสถานะและการทำงาน Inverter	ไฟหน้าจอยู่ในสถานะติด, ไม่มี Alarm	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพของ Breaker และชุด Magnetic	ไม่มีรอยไหม้, บวม หรือละลายของสายไฟ,ไม่มีเสียงครางดังผิดปกติ,ขันกาวดจุดต่อ	6M						R							
1.3 ตรวจสอบสภาพพัดลมระบายอากาศ	ตรวจสอบการทำงานปกติทำงานตามอุณภูมิและทำความสะอาด	6M						O							
2. Inspection Motor Bower & Screw															
2.1 ตรวจวัด Parameter Motor blower															
- ทดสอบการทำงานค่าความถี่ไฟฟ้า Inverter motor	ทดสอบการทำงานให้ครบทุกฟังก์ชั่นการทำงาน (Low, Meduim, High)	6M						O							
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor	ปรับความถี่ Inverter เป็น 50 Hz แล้วบันทึกค่ากระแส	6M						111/114/116							ไม่เกิน 167 A
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัตราบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราบีจนถึงบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- วัดการสั่นสะเทือน (VIBRATION CHECK)	ตรวจสอบโดยใช้ (Vibration Tester) ต้องไม่เกิน 5 mm./s	6M						O							
- ค่าอุณหภูมิชุด Motor (Thermall Image)	บันทึกค่าอุณหภูมิชุด 1,2 จากกล้อง Thermo scan	6M						40.9/40.5							
- ตรวจสอบและปรับตั้งค่าความตึงสายพาน	ตรวจสอบโดยใช้ (Belt Tention Meter) เกณฑ์อยู่ในช่วง ≥ 6.6 - 9.9 Kg.	6M						O							
2.2 ตรวจวัด Parameter Motor Screw															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัตราบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราบีจนถึงบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของไช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							
2.3 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัตราบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราบีจนถึงบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของไช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							
2.4 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัตราบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราบีจนถึงบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของไช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

DUST COLLECTOR Dust Collector no.1 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
3. ตรวจสอบสภาพทั่วไปของ Dust Collector															
- ตรวจสอบแรงดันของ Differencial pressure guage Filter	Differencial pressure ต้องไม่เกิน 1.5 KPa.	6M						O							
- ทดสอบความเร็วลมในท่อ (Air Velocity)	บันทึกความเร็วลม	6M						7.8							
- ทดสอบการทำงานของชุดวาล์วลมเป่ากรอง (Pulse jet)	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							Pulse jet Cycle (10 – 15 Sec)
- ทดสอบการทำงานของ Safety damper	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							
- สภาพทั่วไปของโครงสร้างและท่อต่างๆ	สามารถใช้งานได้ไม่เกิดสนิมจนโครงสร้างผุ, ท่อส่ง ไม่ผุหรือรั่วซึม	6M						O							
PM ประจำหนึ่งปี (1 Year PM)															
- เปลี่ยนสายพานชุด Blower	เปลี่ยนใหม่ทุกเส้น	1Y				O		-							
PM ประจำห้าปี (5 Year PM)															
- เปลี่ยน Filter	เปลี่ยนใหม่ทุกตัว	5Y				-		-							Ref: Period Master Plan
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	**6M**				สุริยะ/ประณพ		ประณพ							
- วันที่เข้าปฏิบัติงาน (Operation Date)	บันทึกวันที่ปฏิบัติงาน	**6M**				12-Apr-24		16-Jun-67							
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker)	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	**6M**				ประณพ		ประณพ							หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(ถ้ามีการเสียหาย ให้ลงรายละเอียดที่หมายเหตุทุกครั้ง รวมทั้งเหตุผิดปกติอื่นๆด้วย)*

16/06/2024 Diaphragm Valve No.16,20 รั่ว : 26/06/2024 เปลี่ยน Diaphragm Valve 2 ตัว ประณพ พ.

16/06/2024 ปลอกสีสายไฟของชุด Magnetic Motor Blower มีสีขาวเป็นรอยไหม้ / ถ่ายภาพความร้อนยืนยันการตรวจสอบแล้วปกติ

Symbol

O = สภาพสมบูรณ์

R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)

X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
3-Jul-24	2-Jul-24
ผู้จัดการแผนก	หัวหน้าหมวด

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

DUST COLLECTOR Dust Collector no.2/1 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
PM ประจำหกเดือน (6 Month PM)															
1. Panel Inspection															
1.1 ชุดหลอดไฟแสดงสถานะการทำงานของตู้	หลอดไฟ Pilot & Lamp ติดทุกดวง, Buzzer ดัง	6M						O							
1.2 ตรวจสอบสถานะและการทำงาน Inverter	ไฟหน้าจอยู่ในสถานะติด, ไม่มี Alarm	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพของ Breaker และชุด Magnetic	ไม่มีรอยไหม้, บวม หรือละลายของสายไฟ,ไม่มีเสียงครางดังผิดปกติ,ขันกาวดจุดต่อ	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพพัดลมระบายอากาศ	ตรวจสอบการทำงานปกติทำงานตามอุณภูมิและทำความสะอาด	6M						O							
2. Inspection Motor Bower & Screw															
2.1 ตรวจวัด Parameter Motor blower															
- ทดสอบการทำงานค่าความถี่ไฟฟ้า Inverter motor	ทดสอบการทำงานให้ครบทุกฟังก์ชันการทำงาน (Low, Meduim, High)	6M						O							
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor	ปรับความถี่ Inverter เป็น 50 Hz แล้วบันทึกค่ากระแส	6M						40/41/40							ไม่เกิน 83.5 A
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- วัดการสั่นสะเทือน (VIBRATION CHECK)	ตรวจสอบโดยใช้ (Vibration Tester) ต้องไม่เกิน 5 mm./s	6M						O							
- ค่าอุณหภูมิชุด Motor (Thermall Image)	บันทึกค่าอุณหภูมิจุด 1,2 จากกล้อง Thermo scan	6M						51.1/44.6							
- ตรวจสอบและปรับตั้งค่าความตึงสายพาน	ตรวจสอบโดยใช้ (Belt Teation Meter)	6M						O							
2.2 ตรวจวัด Parameter Motor Screw															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช้งานของชุด Rotary	ระยะกดของไข่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							
2.3 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช้งานของชุด Rotary	ระยะกดของไข่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

DUST COLLECTOR Dust Collector no.2/1 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
3. ตรวจสอบสภาพทั่วไปของ Dust Collector															
- ตรวจสอบแรงดันของ Differencial pressure guage Filter	Differencial pressure ต้องไม่เกิน 1.5 KPa.	6M						O							
- ทดสอบความเร็วลมในท่อ (Air Velocity)	บันทึกความเร็วลม	6M						7.2							
- ทดสอบการทำงานของชุดวาล์วลมเป่ากรอง (Pulse jet)	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							Pulse jet Cycle (10 – 15 Sec)
- ทดสอบการทำงานของ Safety damper	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							
- สภาพทั่วไปของโครงสร้างและท่อต่างๆ	สามารถใช้งานได้ไม่เกิดสนิมจนโครงสร้างผุ, ท่อส่ง ไม่ผุหรือรั่วซึม	6M						R							
PM ประจำหนึ่งปี (1 Year PM)															
- เปลี่ยนสายพานชุด Blower	เปลี่ยนใหม่ทุกเส้น	1Y				O		-							
PM ประจำห้าปี (5 Year PM)															
- เปลี่ยน Filter	เปลี่ยนใหม่ทุกตัว	5Y				-		-							Ref: Period Master Plan
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	**6M**				สุริยะ/ประณพ		ประณพ							
- วันที่เข้าปฏิบัติงาน (Operation Date)	บันทึกวันที่ปฏิบัติงาน	**6M**				12-Apr-24		16-Jun-24							
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker)	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	**6M**				ประณพ		ประณพ							หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(ถ้ามีการเสียหาย ให้ลงรายละเอียดที่หมายเหตุทุกครั้ง รวมทั้งเหตุผิดปกติอื่นๆด้วย)*

16/06/2024 ชุด Scew Rotary ทำงานเสียงดัง : มีแผนทำการถอดไป Overhaul ในวันที่ 26 Jul-24

16/06/2024 ชุดประเก็นฝาห้องกรองเสื่อมสภาพต้องเปลี่ยนใหม่ (แผนในการเปลี่ยน Sep-24 / Lead time 30-45 วัน)

16/06/2024 Coupling ท่อสมเสื่อมสภาพ (แผนในการเปลี่ยน Sep-24 / Lead time 30-45 วัน)

Symbol

O = สภาพสมบูรณ์

R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)

X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
3-Jul-24	2-Jul-24
ผู้จัดการแผนก	หัวหน้าหมวด

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

PM

DUST COLLECTOR Dust Collector no.2/2 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
PM ประจำหกเดือน (6 Month PM)															
1. Panel Inspection															
1.1 ชุดหลอดไฟแสดงสถานะการทำงานของตู้	หลอดไฟ Pilot & Lamp ติดทุกดวง, Buzzer ดัง	6M						O							
1.2 ตรวจสอบสถานะและการทำงาน Inverter	ไฟหน้าจอสถานะติด, ไม่มี Alarm	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพของ Breaker และชุด Magnetic	ไม่มีรอยไหม้, บวม หรือละลายของสายไฟ,ไม่มีเสียงครางดังผิดปกติ,ขันกาวดจุดต่อ	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพพัดลมระบายอากาศ	ตรวจสอบการทำงานปกติทำงานตามอุณภูมิและทำความสะอาด	6M						O							
2. Inspection Motor Bower & Screw															
2.1 ตรวจวัด Parameter Motor blower															
- ทดสอบการทำงานค่าความถี่ไฟฟ้า Inverter motor	ทดสอบการทำงานให้ครบทุกฟังก์ชันการทำงาน (Low, Meduim, High)	6M						O							
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor	ปรับความถี่ Inverter เป็น 50 Hz แล้วบันทึกค่ากระแส	6M						36/35/34							ไม่เกิน 55 A
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัตราวิบเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราวิบจนอาวิบเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- วัดการสั่นสะเทือน (VIBRATION CHECK)	ตรวจสอบโดยใช้ (Vibration Tester) ต้องไม่เกิน 5 mm./s	6M						O							< 5 mm./s
- ค่าอุณหภูมิชุด Motor (Thermall Image)	บันทึกค่าอุณหภูมิจุด 1,2 จากกล้อง Thermo scan	6M						53.1/48.4							
- ตรวจสอบและปรับตั้งค่าความตึงสายพาน	ตรวจสอบโดยใช้ (Belt Teation Meter)	6M						O							
2.2 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							
- อัตราวิบเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราวิบจนอาวิบเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของใช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							
2.3 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor pump	บันทึกค่ากระแส	6M						33/34/34							
- อัตราวิบเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัตราวิบจนอาวิบเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของใช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

PM

DUST COLLECTOR Dust Collector no.2/2 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
3. ตรวจสอบสภาพทั่วไปของ Dust Collector															
- ตรวจสอบแรงดันของ Differencial pressure guage Filter	Differencial pressure ต้องไม่เกิน 1.5 KPa.	6M						O							
- ทดสอบความเร็วลมในท่อ (Air Velocity)	บันทึกความเร็วลม	6M						9.1							
- ทดสอบการทำงานของชุดวาล์วลมเป่ากรอง (Pulse jet)	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							Pulse jet Cycle (10 – 15 Sec)
- ทดสอบการทำงานของ Safety damper	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							
- สภาพทั่วไปของโครงสร้างและท่อต่างๆ	สามารถใช้งานได้ไม่เกิดสนิมจนโครงสร้างผุ, ท่อส่ง ไม่ผุหรือรั่วซึม	6M						O							
PM ประจำหนึ่งปี (1 Year PM)															
- เปลี่ยนสายพานชุด Blower	เปลี่ยนใหม่ทุกเส้น	1Y				O		-							
PM ประจำห้าปี (5 Year PM)															
- เปลี่ยน Filter	เปลี่ยนใหม่ทุกตัว	5Y			O	-		-							Ref: Period Master Plan
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	**6M**			สมพร	ศรียะ/ประณพ		ประณพ							
- วันที่เข้าปฏิบัติงาน (Operation Date)	บันทึกวันที่ปฏิบัติงาน	**6M**			10-Mar-24	12-Apr-24		16-Jun-24							
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker)	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	**6M**			ประณพ	ประณพ		ประณพ							หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(ถ้ามีการเสียหาย ให้ลงรายละเอียดที่หมายเหตุทุกครั้ง รวมทั้งเหตุผิดปกติอื่นๆด้วย)*

9-10 Mar 24 Special activity transfer from FY24 to FY23 เปลี่ยน Filter period 5Y : ขยับแผนจากเดือน Apr'24 มาทำเดือน Mar'24

Symbol

O = สภาพสมบูรณ์

R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)

X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
3-Jul-24	2-Jul-24
ผู้จัดการแผนก	หัวหน้าหมวด

COPY CONTROLLED DOCUMENT

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

PM

DUST COLLECTOR Dust Collector no.3 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
PM ประจำหกเดือน (6 Month PM)															
1. Panel Inspection															
1.1 ชุดหลอดไฟ/เสียงสถานะการทำงานของตู้	หลอดไฟ Pilot & Combination Lamp ติดทุกดวง, Buzzer ดัง	6M						O							
1.2 ตรวจสอบสถานะและการทำงาน Inverter	ไฟหน้าจอสถานะติด, ไม่มี Alarm	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพของ Breaker และชุด Magnetic	ไม่มีรอยไหม้, บวม หรือละลายของสายไฟ,ไม่มีเสียงครางดังผิดปกติ,ขันกาวดจุดต่อ	6M						O							
1.3 ตรวจสอบสภาพพัดลมระบายอากาศ	ตรวจสอบการทำงานปกติทำงานตามอุณภูมิและทำความสะอาด	6M						O							
2. Inspection Motor Bower & Screw															
2.1 ตรวจวัด Parameter Motor blower															
- ทดสอบการทำงานค่าความถี่ไฟฟ้า Inverter motor	ทดสอบการทำงานให้ครบทุกฟังก์ชั่นการทำงาน (Low, Meduim, High)	6M						O							
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor	ปรับความถี่ Inverter เป็น 50 Hz แล้วบันทึกค่ากระแส	6M						118/120/120							ไม่เกิน 178 A
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- วัดการสั่นสะเทือน (VIBRATION CHECK)	ตรวจสอบโดยใช้ (Vibration Tester) ต้องไม่เกิน 5 mm./s	6M						O							< 5 mm./s
- ค่าอุณหภูมิชุด Motor (Thermall Image)	บันทึกค่าอุณหภูมิจุด 1,2 จากกล้อง Thermo scan	6M						67.7/59.7							
- ตรวจสอบและปรับตั้งค่าความตึงสายพาน	ตรวจสอบโดยใช้ (Belt Tention Meter) เกณฑ์อยู่ในช่วง ≥ 6.6 - 9.9 Kg.	6M						O							
2.2 ตรวจวัด Parameter Motor Screw															
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor pump	บันทึกค่ากระแส	6M						8.0/9.0/8.0							
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
2.4 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor pump	บันทึกค่ากระแส	6M						8.0/9.0/8.0							
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของใช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							
2.4 ตรวจวัด Parameter Motor Rotary Valve															Insulation Test - Insulation > 100 MΩ = O - 100 ≤ Insulation ≥ 10 MΩ = R - Insulation < 10 MΩ = X
- ค่าความเป็นฉนวนของชุดขดลวดมอเตอร์	บันทึกค่าความเป็นฉนวน Phase to Ground U-G, V-G, W-G (MΩ)	6M						O							
- ค่ากระแสไฟฟ้า Motor pump	บันทึกค่ากระแส	6M						2.0/3.0/2.0							
- อัดจารบีเบรริ่งและชุดหมุน	ให้อัดจารบีจนจารบีเก่าถูกดันออกจนหมด	6M						O							
- ตรวจสอบใช่ของชุด Rotary	ระยะกดของใช่ อยู่ในระยะ 10-15 mm.	6M						O							

COPY CONTROLLED DOCUMENT

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกันของระบบต้นกำลัง (Preventive Maintenance Operation Check Sheet of Utility System)

PM

DUST COLLECTOR Dust Collector no.3 : DC Plant รายละเอียดงาน (Job Description)	จุดตรวจสอบและผล (Check point & Result)	ความถี่	Year ……2024……												หมายเหตุ (Remark)
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
3. ตรวจสอบสภาพทั่วไปของ Dust Collector															
- ตรวจสอบแรงดันของ Differencial pressure guage Filter	Differencial pressure ต้องไม่เกิน 1.5 KPa.	6M						O							
- ทดสอบความเร็วลมในท่อ (Air Velocity)	บันทึกความเร็วลม	6M						15							≥ 15 m/s
- ทดสอบการทำงานของชุดวาล์วลมเป่ากรอง (Pulse jet)	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							Pulse jet Cycle (10 – 15 Sec)
- ทดสอบการทำงานของ Safety damper	ให้ทดสอบโดยใช้ Mode Manual	6M						O							
- สภาพทั่วไปของโครงสร้างและท่อต่างๆ	สามารถใช้งานได้ไม่เกิดสนิมจนโครงสร้างผุ, ท่อส่ง ไม่ผุหรือรั่วซึม	6M						R							
PM ประจำหนึ่งปี (1 Year PM)															
- เปลี่ยนสายพานชุด Blower	เปลี่ยนใหม่ทุกเส้น	1Y				O		-							
PM ประจำห้าปี (5 Year PM)															
- เปลี่ยน Filter	เปลี่ยนใหม่ทุกตัว	5Y				-		-							
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	**6M**				สุริยะ/ประณพ		ประณพ							
- วันที่เข้าปฏิบัติงาน (Operation Date)	บันทึกวันที่ปฏิบัติงาน	**6M**				12-Apr-24		16-Jun-24							
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker)	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	**6M**				ประณพ		ประณพ							หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(ถ้ามีการเสียหาย ให้ลงรายละเอียดที่หมายเหตุทุกครั้ง รวมทั้งเหตุผิดปกติอื่นๆด้วย)*

16/06/2024 ชุดประเก็นฝาห้องกรองเสื่อมสภาพต้องเปลี่ยนใหม่ (แผนในการเปลี่ยน Sep-24 / Lead time 30-45 วัน)

Symbol

O = สภาพสมบูรณ์

R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)

X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
3-Jul-24	2-Jul-24
ผู้จัดการแผนก	หัวหน้าหมวด

Shot blast

AISIN ATAC
We Touch the Future

แผน PM (3M-5Y) ประจำปี 2023

Inhouse : 192 Items
Maker : 32 Items

Div. Mgr	Dept. Mgr	Sect. Mgr	Prepare
/ /	/ /	/ /	/ /

○ ยังไม่ได้ทำ PM ● ทำ PM แล้ว

No.	1M 3M 6M 9M 1Y 2Y 3Y 5Y 6Y (Period(M), Time(Hr), Persons(P))	Subject	Line	Machine	Last Time	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar
64	SHOT BLAST PM 6 MONTH	[illegible]	DC0011	SBJC005	26-Feb-23						● 05-Sep					○ - - - →	● 3-Mar
	Shot Blast : PM (6 Months)	[illegible]	DC0012	SBJC004	06-Mar-23		● [illegible]						● 02-Nov				
	(6M,4H,2P) (Maker)	[illegible]	DC0013	SBJC002	29-Jun-23					● 08-Aug						○ - - - →	● 2-Mar
	1. Motor Insulation Test	[illegible]	F30001	SBJC001	25-Feb-23						● 01-Sep						● 3-Mar
	2. อัดจารบีชุดลันกำลัง	[illegible]	F30002	SBJC003	25-Feb-23						● 01-Sep						● 27-Feb
	3. ปรับตั้งความตึงใช	[illegible]	F30003	SBJC012	18-Feb-23					● 30-Aug						○ - - - →	● 3-Mar
	4. ปรับตั้งความตึงสายพาน	[illegible]	F30004	SBJC012	18-Feb-23					● 30-Aug						○ - - - →	● 2-Mar
	5. Check Magnetic Contactor Surface	[illegible]															
	6. Check Motor Noise, Heat	[illegible]															
		[illegible]															
65	Change Filter SHOT BLAST (1 YEAR)	[illegible]	DC0014	SBJC005	07-Aug-22						● 09-Sep						
	[redacted]	[illegible]	DC0015	SBJC004	01-Jun-22			● 19-Jun									
	(1Y,4H,2P) (MAKER)	[illegible]	DC0016	SBJC005	28-Jun-22										○ - - - →	- - - - →	○ Y24
	1. เปลี่ยน Filter	[illegible]	F30001	SBJC001	06-Aug-22						● 02-Sep				Check OK	Check OK	Check OK
	2. เช็คเกจแรงดัน Differential ≤ 1.5 Kpa.	[illegible]	F30002	SBJC002	19-Mar-22												○ - - - ○ Y24
		[illegible]	F30003	SBJC012	19-Nov-22								● 18-Nov				Check
		[illegible]	F30004	SBJC012	29-Nov-22								● 28-Nov				OK
		[illegible]															
		[illegible]															

0622-ATAC : 11/07/2024

Shot blast

AISIN ATAC
We Touch the Future

แผน PM (3M-5Y) ประจำปี 2024

Inhouse : 192 Items
Maker : 32 Items

Div. Mgr	Dept. Mgr	Sect. Mgr	Prepare
/ /	/ /	/ /	/ /

○ ยังไม่ได้ทำ PM ● ทำ PM แล้ว

No.	1M 3M 6M 9M 1Y 2Y 3Y 5Y 6Y (Period(M), Time(Hr), Persons(P))	Subject	Line	Machine	Last Time	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar
64	SHOT BLAST PM 6 MONTH	[illegible]	DC0011	SBJC005							○						○
	Shot Blast : PM (6 Months)	[illegible]	DC0012	SBJC004				●						○			
	(6M,4H,2P) (Maker)	[illegible]	DC0013	SBJC002							○						○
	1. Motor Insulation Test	[illegible]	F30001	SBJC001							○						○
	2. อัดจารบีชุดลันกำลัง	[illegible]	F30002	SBJC003							○						○
	3. ปรับตั้งความตึงใช	[illegible]	F30003	SBJC011							○						○
	4. ปรับตั้งความตึงสายพาน	[illegible]	F30004	SBJC012							○						○
	5. Check Magnetic Contactor Surface	[illegible]															
	6. Check Motor Noise, Heat	[illegible]															
		[illegible]															
65	Change Filter SHOT BLAST (1 YEAR)	[illegible]	DC0014	SBJC005							○						
	[redacted]	[illegible]	DC0015	SBJC004				●									
	(1Y,4H,2P) (MAKER)	[illegible]	DC0016	SBJC005		○ check	○ check	○ check									
	1. เปลี่ยน Filter	[illegible]	F30001	SBJC001							○						
	2. เช็คเกจแรงดัน Differential ≤ 1.5 Kpa.	[illegible]	F30002	SBJC002		●											
		[illegible]	F30003	SBJC011									○				
		[illegible]	F30004	SBJC012									○				
		[illegible]															
		[illegible]															

2276-ATAC : 11/07/2024

Chip dryer

AISIN ATAC
We Touch the Future

แผน PM (3M-5Y) ประจำปี 2023

Inhouse : 192 Items
Maker : 32 Items

Div. Mgr	Dept. Mgr	Sect. Mgr	Prepare
/ /	/ /	/ /	/ /

○ ยังไม่ถึงเวลา PM ● เลย PM แล้ว

No.	1M 3M 4M 6M 1Y 2Y 3Y 5Y 6Y (Period(M), Time(Hr), Persons(P))	Subject	Line	Machine	Last Time	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar
135	Wet scrubber blower V-Belt : Change (2Y) (2Y,2H,2P) (MT) - เปลี่ยน V-Belt ของ Blower		DS0001	FHXC001	23-Apr-22												
137	Electric Boiler check Boiler body : Check (1 Month) (1M,2H,2P) (Maker) - ตรวจสอบ Boiler และน้ำมาก Maker: MIURA		DS0001	FHXC001		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

0622-ATAC : 11/07/2024

Chip dryer

AISIN ATAC
We Touch the Future

แผน PM (3M-5Y) ประจำปี 2024

Inhouse : 192 Items
Maker : 32 Items

Div. Mgr	Dept. Mgr	Sect. Mgr	Prepare
/ /	/ /	/ /	/ /

○ ยังไม่ถึงเวลา PM ● เลย PM แล้ว

No.	1M 3M 4M 6M 1Y 2Y 3Y 5Y 6Y (Period(M), Time(Hr), Persons(P))	Subject	Line	Machine	Last Time	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar
135	Wet scrubber blower V-Belt : Change (2Y) (2Y,2H,2P) (MT) - เปลี่ยน V-Belt ของ Blower		DS0001	FHXC001	29-Apr-22	●											
137	Electric Boiler check Boiler body : Check (1 Month) (1M,2H,2P) (Maker) - ตรวจสอบ Boiler และน้ำมาก Maker: MIURA		DS0001	FHXC001		●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

2276-ATAC : 11/07/2024

sinto

THAI SINTOKOGIO GROUP

E-MAIL OUT
18 MAR 2024

INSPECTION REPORT

CUSTOMER : AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

REPORT NO.

PM2024-03-002

[redacted]

---

sinto THAI SINTOKOGIO CO., LTD.

New Harmony New Solutions

www.thaisinto.co.th

CUSTOMER NAME: AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

PERSON INCHARGE: K. ATHIPHONG — MACHINE NO.: SBMC 003

MODEL: SHB-II-AL — SERIAL NO.: [redacted] — MANUFACTURING YEAR: 2011

INSPECTOR: [redacted] 03/03/2024

PM2024-03-002 SECTION CHIEF: [redacted] 03/03/2024

MANAGER: [redacted]

รายการตรวจสอบเครื่อง SHOT BLAST SHB-II-AL และอุปกรณ์ประกอบที่ใช้งานร่วมกับ เครื่องทำความสะอาดชิ้นงานด้วยลูกปืน เพื่อนำข้อมูลไปใช้ในการวางแผนซ่อมบำรุงเครื่องจักร ซึ่งจะนำข้อมูลที่ได้จากการตรวจเช็คเครื่องจักรไปใช้ในการวางแผนซ่อมบำรุงเชิงป้องกันต่อไป

SUMMARY OF OVERALL INSPECTION RESULTS

1	IMPELLER : ชุดกังหัน	1.1 ชุด PARTS ที่ต้องเช่น เช่น BLADE, DISTRIBUTOR และ V-BELT และควรให้การเตรียมพร้อมกับ SPARE
2	BUCKET ELEVATOR : การทำงานของเครื่องยก	2.1 ไม่มี PARTS ที่ต้องเช่น และทำให้การเตรียมพร้อมกันเสมอ
3	CABINET : ตัวเครื่องและส่วนประกอบเครื่องจักร	3.1 ชุด PARTS ที่ต้องเช่น เช่น LINER , CABINET และ HOOK และทำให้การเตรียมพร้อมกับ SPARE
4	SEPARATOR : การคัดแยกเศษเหล็ก	4.1 ชุด PARTS ที่ต้องเช่น เช่น GATE และทำให้พร้อมกับ REPAIR
5	DUST COLLECTOR : เครื่องดูดฝุ่น	5.1 ไม่มี PARTS ที่ต้องเช่น และทำให้พร้อมเตรียมพร้อมเสมอ

---

sinto THAI SINTOKOGIO CO., LTD.

New Harmony New Solutions

www.thaisinto.co.th

สัญลักษณ์การตรวจเช็ค
○ สภาพปกติ △ สึกหรอเล็กน้อย
× สึกหรอมาก — ไม่มีการตรวจเช็ค

IMPELLER : ชุดกังหัน (1)

ITEM	PICTURE	PART NAME / PART NO.	QTY	RESULT	JUDGEMENT	SUGGESTION
1		BLADE TRC30WH / 3A7S0W3C00 A	1	สภาพปกติ	○	สภาพปกติสามารถ
2		DISTRIBUTOR / WA 2020 [illegible]	1 1	สภาพปกติ [illegible]	○ ○	สภาพปกติสามารถ [illegible]
3		DISTRIBUTOR / WA 1820 COVERING BOLT / M16X30	1 1	[illegible] [illegible]	△ △	[illegible] [illegible]
4		CONTROL GAGE / WA 1820	1	สภาพปกติ	○	สภาพปกติสามารถ
5		TOP LINER / 3A7S0W3C00 LINER LINER / 3A7S0W3C01B	1 1	สภาพปกติ สภาพปกติ	○ ○	สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ
6		COVER / 3A7S0W3C00 SEAL / 3A2216A006 SEAL / 3A2216A006	1 1 1	สภาพปกติ สภาพปกติ สภาพปกติ	○ ○ ○	สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ

---

sinto THAI SINTOKOGIO CO., LTD.

New Harmony New Solutions

www.thaisinto.co.th

สัญลักษณ์การตรวจเช็ค
○ สภาพปกติ △ สึกหรอเล็กน้อย
× สึกหรอมาก — ไม่มีการตรวจเช็ค

IMPELLER : ชุดกังหัน (1)

ITEM	PICTURE	PART NAME / PART NO.	QTY	RESULT	JUDGEMENT	SUGGESTION
7		BLADE / WA 2070C	8	[illegible]	[illegible]	[illegible]
8		SETTING PIN / [illegible] BOLT / [illegible]	2 4	สภาพปกติ สภาพปกติ	○ ○	สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ
9		SIDE PLATE / X 30 [illegible]	1	สภาพปกติ	○	สภาพปกติสามารถ
10		ARM / WA 1820 BOLT / 9T04M12X30 BR12N02 SETTING PIN / [illegible]	1 1 2	สภาพปกติ สภาพปกติ สภาพปกติ	○ ○ ○	สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ
11		COVER / 3A7S0W3C01C	1	สภาพปกติ	○	สภาพปกติสามารถ
12		SPACER / 3A7S0W3C01E DISC PLATE / 3A7S0W3C01C	1 2	สภาพปกติ สภาพปกติ	○ ○	สภาพปกติสามารถ สภาพปกติสามารถ

AMANO

AMANO THAI INTERNATIONAL CO., LTD.

Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd.

Dust Collector WRT 7112 เปลี่ยน Filter

Date : 9-10/3/2024

รายละเอียดการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบการทำงาน	หมายเหตุ
ทำการวัด Voltage และวัดกระแส หลังเปลี่ยน filter (run 35 Hz)		
วัด Air Velocity หลังเปลี่ยน filter (run 35 Hz)		
ทำการเปิดฝาและทดสอบ Pulse jet ออก		

AMANO

AMANO THAI INTERNATIONAL CO., LTD.

Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd.

Dust Collector WRT 7112 เปลี่ยน Filter

Date : 9-10/3/2024

รายละเอียดการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบการทำงาน	หมายเหตุ
นำถุงกรองออกจาก Dust collector		
นำถุงกรองลงมาด้านล่างเพื่อทำการเช็ดถุงกรองภายนอกออกกรอง		
ทำความสะอาด และนำถุงกรองใหม่มาใส่		

AMANO

AMANO THAI INTERNATIONAL CO., LTD.

Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd.

Dust Collector WRT 7112 เปลี่ยน Filter

Date : 9-10/3/2024

รายละเอียดการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบการทำงาน	หมายเหตุ
เมื่อใส่ถุงกรองและกรงเสร็จ นำท่อ Pulse jet ใส่เข้าที่เดิม และปิดฝาทำความสะอาด		
ทำการวัด Voltage และวัดกระแส หลังเปลี่ยน filter (run 35 Hz)		

AMANO

AMANO THAI INTERNATIONAL CO., LTD.

Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd.

Dust Collector WRT 7112 เปลี่ยน Filter

Date : 9-10/3/2024

รายละเอียดการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบการทำงาน	หมายเหตุ
วัด Air Velocity หลังเปลี่ยน filter (run 35 Hz)		
ทำการเช็ด Diaphramm plate		Diaphramm plate เสื่อมสภาพ และ ควรทำการเปลี่ยน
เช็คการทำงานของ Pulse jet		หมาไม้สายของ Pulse jet ต่อเข้ากับ Solenoid มีปัญหา ควรทำการเปลี่ยนสายของ Pulse jet ใหม่ให้ไปต่อเข้า Solenoid ชุดที่ใช้งานได้ (ตามป้ายที่ตั้งของตัว)

AMANO

AMANO THAI INTERNATIONAL CO., LTD.

Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd.

Dust Collector WRT 7112 เปลี่ยน Filter

Date : 9-10/3/2024

APPENDIX-2

เอกสาร 2-2 เอกสารระเบียบการปฏิบัติงาน (Procedure) เรื่อง: การควบคุมมลพิษอากาศ (Air Pollution Control) และหลักการทำงานของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

ATAC	ระเบียบการปฏิบัติงาน (Procedure) เรื่อง: การควบคุมมลพิษอากาศ (AIR POLLUTION CONTROL) บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด	หมายเลขเอกสาร: E-P-SE-014 ฉบับที่แก้ไข: 0 หน้าที่: 1/10 อ้างอิง: E-MNG-001 วันที่มีผลบังคับใช้:

PROTECTED ห้ามคัดลอก SE Division

การควบคุมมลพิษอากาศ

AIR POLLUTION CONTROL

E-P-SE-014

ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้องรับทราบ

Acknowledge by concerned Manager

รายชื่อ Name	ฝ่าย Division
1.Sanit Suksanvachirakul	Safety and Environment
2.Preeyada Suksanvachirakul	Corporate Planning
3. Mak Sumritbun	General Administration
4.Pusit Chaemsuwanawong	3 Pillar
5.Subun Rungwittayanan	Plant Control
6.Sukda Thawornkool	Quality Assurance
7. Pusit Chaemsuwanawong	Operation Management Consulting
8.Tangton Prawatsiri	Production Engineering
9.Ekaporn Thongraksa	Manufacturing Engine
10.Pairoj Chukiat	Manufacturing Die Casting

Mr.Sanit Suksanvachirakul

ผู้อนุมัติ(Approved)

COPY CONTROLLED DOCUMENT

Effective Date : 07/05/2561

ATAC	ระเบียบการปฏิบัติงาน (Procedure) เรื่อง: การควบคุมมลพิษอากาศ (AIR POLLUTION CONTROL) บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด	หมายเลขเอกสาร: E-P-SE-014 ฉบับที่แก้ไข: 0 หน้าที่: 2/10 อ้างอิง: E-MNG-001 วันที่มีผลบังคับใช้:

ประวัติการแก้ไข / History of revision

หน้าที่ Page no.	ครั้งที่แก้ไข Revision no.	รายละเอียดการแก้ไข (โดยสังเขป) Revision detail (Shorten)	วันที่มีผลบังคับใช้ Implement date
ทั้งหมด All	0	เริ่มใช้ครั้งแรก First of implementation	

สถานะการแก้ไขเอกสาร ฉบับที่แก้ไข 0 จำนวนหน้าทั้งหมด 10 หน้า

Revision status / Revision issue 0 /Total pages 10 page

หน้าที่ Page no.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
ครั้งที่แก้ไข Revision record	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-	-	-

หน้าที่ Page no.	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
ครั้งที่แก้ไข Revision record	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

AISIN	หลักการทำงาน (Work Instruction)	DM	SM	LD(A)	LD(B)
หน่วยงาน : Melting			[redacted]		
Process / Operation :การตรวจสอบ Dust Collecter DS003				Operation Type # 3	

NO.	ขั้นตอนการปฏิบัติ	รายละเอียด พิจารณา ปฏิบัติให้ครบถ้วน,ความสะดวก,ความปลอดภัย,คุณภาพ	เวลา (s)	จุดสำคัญ ในการ ควบคุม	จุดสำคัญ KEY POINT	คะแนนการเคลื่อนไหว (Motion Score) นั่ง	ยืน	เดิน	ยก
1	หยิบเอกสาร M/C Check Dustcollecter 	1.ตรวจสอบเอกสาร M/C Check Dust DS-003 2.เปิดประตูเอกสาร 3.หยิบเอกสารออกจากตู้ 4.ปิดประตูเอกสาร 5.เดินไปยังจุด Dudt Collecter 3	30		1.1 หยิบเอกสารให้ถูกต้อง ผลกระทบหากไม่ปฏิบัติตาม 1.1 ไม่สามารถเช็คได้	-1	-1	-1	-2
2	ตรวจสอบการทำงานของ Cyclone rotary 	1.ไฟสายตาลูกการหมุนของ Moter จุดที่ 1 2.ไฟสายตาลูกการหมุนของ Moter จุดที่ 2 3.ตรวจสอบเอกสาร M/C Check Dust Collecter X กับ O หากปกติให้ต่อ O ผิดปกติให้ต่อ X	20		1.1 ชุดมอเตอร์ต้องหมุนและไม่มีเสียงสั่น ผลกระทบหากไม่ปฏิบัติตาม 1.1จะไม่สามารถดำเนินงานฝุ่นตกถังได้	-1	-1	-1	0
			50						

รหัสเอกสาร :	W-MEL-MFD-DC-028	ปรับปรุงครั้งที่ : 02	วันที่อนุมัติ : 30/11/2022	ลำดับหน้าเอกสาร : 1/4
เอกสารอ้างอิง. :	QCOM-PE-DS0003-001			

ตารางบันทึกสถานะการแก้ไขเอกสาร

ปรับปรุงครั้งที่	รายละเอียดการปรับปรุง	LD รับทราบ		วันที่อนุมัติ	ผู้อนุมัติ	
		Shift A	Shift B		SM	DM
0	จัดทำครั้งแรก	สังวาล	สมโชค	30/11/2021	วันชัย	ฉลองชัย
1	ทบทวนเอกสาร	สังวาล	สมโชค	18/04/2022	วันชัย	ฉลองชัย
2	ยก Maint Pressure gauge ให้อยู่ในระดับสายตา ลด Motion การก้ม	สังวาล	สมโชค	30/08/2022	วันชัย	ฉลองชัย
3	ทบทวนเอกสาร	[redacted]				
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

ยกเลิก เอกสารหน้านี้	เหตุผลที่ยกเลิก	วันที่อนุมัติ	SM อนุมัติ

หลักการทำงาน (Work Instruction)

DM	SM	LD(A)	LD(B)
	[redacted]		

หน่วยงาน : Melting

Process / Operation :การตรวจสอบ Dust Collecter DS003

Operation Type # 3

NO.	ขั้นตอนการปฏิบัติ	รายละเอียด ต้องการอะไร ปฏิบัติได้เร็วไม่,ความแม่นยำ,ความปลอดภัย,คุณภาพ	เวลา (s)	จุดสำคัญ/ไม่มี	จุดสำคัญ KEY POINT	คะแนนความเสี่ยงมือ (Motion Score) มือ	ล่าง	เท้า	ตา
3	ตรวจสอบการทำงานของ Screw rotary 	1.ไล่สายตาดูการหมุนของ Screw Rotary 2.ลงข้อมูลในเอกสาร M/C Check Dust Collecter X กับ O หากปกติให้ลง O ผิดปกติให้ลง X	10	✚ ✚	1.1 Screw rotary ต้องหมุน เสียงต้องไม่ดัง ผลกระทบมากไม่ปฏิบัติตาม 1.1 ไม่สามารถดำเสียงเศษฝุ่นมาลงถัง ไส่ฝุ่นได้	-1 -1	-1 -1	-1 -1	-2 -2
4	ตรวจสอบการทำงานของ Pulse jet 	1.พนักงานไม่ทุกข์เสียงลมผ่านบน Pulse jet เป็นจังหวะ 2.ลงข้อมูลในเอกสาร M/C Check Dust Collecter X กับ O หากปกติให้ลง O ผิดปกติให้ลง X	10	✚	1.1 เสียงลมเป่าต้องดังเป็นช่วงๆ ผลกระทบมากไม่ปฏิบัติตาม 1.1 ถุงกรองขุดขัน	-1 -1	-1 -1	-1 -1	0 0
			20						

รหัสเอกสาร :	W-MEL-MFD-DC-026	ปรับปรุงครั้งที่ : 02	วันที่อนุมัติ : 30/11/2022	ลำดับหน้าเอกสาร : 1/4
เอกสารอ้างอิง :	QCOM-PE-DS0003-001			

ตารางบันทึกสถานะการแก้ไขเอกสาร

ปรับปรุงครั้งที่	รายละเอียดการปรับปรุง	LD รับพราม Shift A	LD รับพราม Shift B	วันที่อนุมัติ	ผู้อนุมัติ SM	ผู้อนุมัติ DM
0	จัดทำครั้งแรก	สังวาล	สมโชค	30/11/2021	วันชัย	ฉลองชัย
1	ทบทวนเอกสาร	สังวาล	สมโชค	18/04/2022	วันชัย	ฉลองชัย
2	ปรับ Maint Pressure gauge ให้อยู่ในระดับสายตา และ Motion การทำงาน	สังวาล	สมโชค	30/08/2022	วันชัย	ฉลองชัย
3	ทบทวนเอกสาร	[redacted]				
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

	เหตุผลที่ยกเลิก	วันที่อนุมัติ	SM อนุมัติ
ยกเลิกเอกสารหน้านี้			

หลักการทำงาน (Work Instruction)

DM	SM	LD(A)	LD(B)
	[redacted]		

หน่วยงาน : Melting

Process / Operation :การตรวจสอบ Dust Collecter DS003

Operation Type # 3

NO.	ขั้นตอนการปฏิบัติ	รายละเอียด คำอธิบายวิธีปฏิบัติให้เห็นชัดไม่เกิดความผิดพลาด,ความปลอดภัย,คุณภาพ	(วิ) (s)	จุดสำคัญ ใช่/ไม่	จุดสำคัญ KEY POINT	ตรวจสอบความคลื่อนไหว (Motion Score) มือ	ลำตัว	เท้า	ตา
5	ตรวจสอบแรงดันลม Main pulse jet 	1.พนักงานดู Pressure guge แรงดัน Main pulse jet แสดงค่าเป็นเองหู 2.ลงข้อมูลในเอกสารเช็ค M/C Dust เป็นตัวเลข	8	✚	1.1 แรงดันห้ามน้อยกว่า 0.5 Mpa ผลกระทบหากไม่ปฏิบัติตาม 1.1จะไม่สามารถเป่าฝุ่นออกจากถุงกรองได้	-1 โ	0 ง	-1 ง	0 ง
6	ตรวจสอบแรงดัน Manometer 	1.พนักงานไม่สามารถดูแรงดัน Manometer 2.ลงข้อมูลในเอกสารเช็ค M/C Dust เป็นตัวเลข	8	✚	1.1 ค่าไม่เกิน 1.5 Kpa ผลกระทบหากไม่ปฏิบัติตาม 1.1 มีผลกระทบต่อถังบรรจุฝุ่น	-1 โ	-1 ง	-1 ง	0 ง
			16						

รหัสเอกสาร :	W-MEL-MFD-DC-026	ปรับปรุงครั้งที่ : 02	วันที่อนุมัติ : 30/11/2022	ลำดับหน้าเอกสาร : 3/4
เอกสารอ้างอิง :	QCOM-PE-DS0003-001			

ตารางบันทึกสถานะการแก้ไขเอกสาร

ปรับปรุงครั้งที่	รายละเอียดการปรับปรุง	LD วันทราน		วันที่อนุมัติ	ผู้อนุมัติ	
		Shift A	Shift B		SM	DM
0	จัดทำครั้งแรก	สังวาล	สมโชค	30/11/2021	วันชัย	ฉลองชัย
1	ทบทวนเอกสาร	สังวาล	สมโชค	18/04/2022	วันชัย	ฉลองชัย
2	กด Main Pressure gauge ให้ลงไปในระดับสายตา ลด Motion การก้ม	สังวาล	สมโชค	30/08/2022	วันชัย	ฉลองชัย
3	ทบทวนเอกสาร	[redacted]				
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

ยกเลิกเอกสารหน้านี้	เหตุผลที่ยกเลิก	วันที่อนุมัติ	SM อนุมัติ

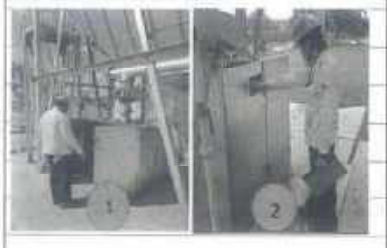
หลักการทำงาน (Work Instruction)

DM	SM	LD(A)	LD(B)
	[redacted]		

หน่วยงาน : Melting

Process / Operation :การตรวจสอบ Dust Collecter DS003

Operation Type # 3

NO.	ขั้นตอนการปฏิบัติ	รายละเอียด ต้องทำอย่างไรจึงปฏิบัติได้ถูกต้องหรือไม่,ความสะดวก,ความปลอดภัย,คุณภาพ	เวลา (s)	จุดสำคัญ ไม่การ สายตา	จุดสำคัญ KEY POINT	คะแนนการเคลื่อนไหว (Motion Score) ยืด	งอ	เขี่ย	หัก
7	ตรวจสอบรถเข็นห้องเก็บฝุ่น 	1.ไปปิดทั้งสองข้างเปิดประตูห้องเก็บฝุ่น (จุดที่ 1) 2.ตรวจสอบรถเข็นว่ามีหรือไม่มี มีเศษฝุ่นเต็มรถหรือไม่ 3.ไปปิดทั้งสองข้างปิดประตูห้องเก็บฝุ่นพร้อมล็อคประตู 1.ไปปิดขวางปิดประตูมาเลื่อนไปด้านซ้ายไปลายตามตรวจดู รถเข็นว่ามีหรือไม่ เศษฝุ่นเต็มรถหรือไม่ (จุดที่2) 2.ลงข้อมูลในเอกสาร M/C Check Dust Collecter X คือ O หากปกติให้ลง O ผิดปกติให้ลง X	40		1.1 ภายในห้อง Dcoss ต้องมีรถเข็น 1.2 เศษฝุ่นห้ามเต็มรถเข็น ผลกระทบหากไม่ปฏิบัติตาม 1.1 เศษฝุ่นหล่นลงพื้นทำความสะอาด ทำความสะอาดลำบาก	-1 -1 -1 0			
8	นำเอกสาร M/C Dust collecter เก็บเข้าตู้ 	1.ตรวจสอบช่องเก็บเอกสาร 2.เปิดประตูตู้เอกสาร 3.นำเอกสารเก็บเข้าช่องเก็บเอกสาร 4.ปิดประตูตู้เอกสาร	30		1.1 เก็บเอกสารให้ถูกช่องเก็บ ผลกระทบหากไม่ปฏิบัติตาม 1.1 เสียเวลาหาเอกสาร	-1 -1 -1 -2			
			70						

รหัสเอกสาร :	W-MEL-MFD-DC-028	ปรับปรุงครั้งที่ : 02	วันที่อนุมัติ : 30/11/2022	ลำดับหน้าเอกสาร : 4/4
เอกสารอ้างอิง. :	QCOM-PE-DS0003-001			

ตารางบันทึกสถานะการแก้ไขเอกสาร

ปรับปรุงครั้งที่	รายละเอียดการปรับปรุง	LD รับทราบ Shift A	LD รับทราบ Shift B	วันที่อนุมัติ	ผู้อนุมัติ SM	ผู้อนุมัติ DM
0	จัดทำครั้งแรก	สังวาล	สมโชค	30/11/2021	วันชัย	ฉลองชัย
1	ทบทวนเอกสาร	สังวาล	สมโชค	18/04/2022	วันชัย	ฉลองชัย
2	ยก Maint Pressure gaugeให้อยู่ในระดับสายตา ลด Motion การก้ม บานประตูเล็กห้องเก็บฝุ่น	สังวาล	สมโชค	30/08/2022	วันชัย	ฉลองชัย
3	ทบทวนเอกสาร	[redacted]				
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

ยกเลิกเอกสารหน้านี้	เหตุผลที่ยกเลิก	วันที่อนุมัติ	SM อนุมัติ

APPENDIX-2

เอกสาร 2-3 หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๓๔๕๑

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๙ ธันวาคม ๒๕๖๔

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๗๑๖ ลงรับวันที่ ๒๒ ธันวาคม ๒๕๖๔

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข๓-๗๗(๒)-๒๑/๕๓ปจ ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗๘๙ หมู่ที่ ๙ ถนนกบินทร์บุรี-นครราชสีมา ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี โทรศัพท์ ๐ ๓๗๖๒ ๙๙๐๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๘ มกราคม ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นายสานิต สุขสันต์วชิรกุล

ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	บริษัท ภาคีวิศวกร จำกัด	ป.๑๒๓-๕๑-๑๐๒	✓		
๒	บริษัท อีอีเอ็น คอนซัลแทนท์ จำกัด	ป.๑๒๓ ๖๓ ๒๐๓		✓	✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายพรเทพ แก้วเกษม	✓		✓
๒	นายวันชัย แดนสวัสดิ์		✓	
๓	นายรุ่งศักดิ์ หงษ์ทอง		✓	
๔	นางสาวหทัยชนก เกิดสินธุ์			✓
๕	นายกิตติศักดิ์ ไทยบุตร	✓		

<u>หมายเหตุ</u> ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๗/๑๐๘๙๕ ลงวันที่ ๒๙ กันยายน ๒๕๖๓

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายวโรศักดิ์ สันติวราคม)
วิศวกรชำนาญการพิเศษ รักษาราชการแทน
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

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

APPENDIX-2

เอกสาร 2-4 แผนการใส่ปุ๋ยไม้ยืนต้น

แผนการใส่ปุ๋ยหน่วยงาน ATAC ประจำปี 2567

ลำดับ	เดือน	แผนการใส่ปุ๋ย	วันใส่จริง
1	มกราคม	15/1/2567	10/1/2567
2	กุมภาพันธ์	12/2/2567	9/2/2567
3	มีนาคม	11/3/2567	8/3/2567
4	เมษายน	8/4/2567	10/4/2567
5	พฤษภาคม	13/5/2567	10/5/2567
6	มิถุนายน	10/6/2567	14/6/2567
7	กรกฎาคม	15/7/2567	
8	สิงหาคม	13/8/2567	
9	กันยายน	16/9/2567	
10	ตุลาคม	15/10/2567	
11	พฤศจิกายน	11/11/2567	
12	ธันวาคม	16/12/2567	

หมายเหตุ: กรณีถ้าพบศัตรูพืชนอกเหนือจากแผนที่วางไว้ สามารถฉีดยากำจัดแมลงได้ทันที

APPENDIX-2

เอกสาร 2-5 แผนการดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Noise Control and Hearing Conservation Program)

งการได้ยินของ	- ผลตรวจสุขภาพปัจจัยเสี่ยงประจำปี	SE/ หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	Plan Act	Sep-24	Not Started								
			Plan Act	07-Oct-24	Not Started								
			Plan Act	15-Nov-24	Not Started								
			Plan Act	30-Nov-24	Not Started								
ามรู้ ความเข้าใจ การอนุรักษ์	- หลักฐานการเข้าร่วมอบรม	SE/ หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	Plan Act	Nov-24	Not Started								
ำเนินมาตรการ พ	- สรุปผลการดำเนินการ	SE	Plan Act	Dec-24	Not Started								

APPENDIX-2

เอกสาร 2-6 แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) และการตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีและชีวภาพ

แผนการซ่อมบำรุงเชิงป้องกันสำหรับระบบบำบัดน้ำเสีย ประจำปี 2024

WWTP PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Issue Date:		
Actual		
Prepared	Checked	Approved
Officer	Sect. Mgr	Dept/Div. Mgr

Issue Date: 1/04/2024		
Plan		
Prepared	Checked	Approved
Thasapon S.	Jirapon S.	Patrot O.
Officer	Sect. Mgr	Dept/Div. Mgr

[PM 6M ,1Y,3Y,5Y,10Y,15Y] [21 Items]

Remark: ○ วางแผน ● ดำเนินการแล้ว

No.	Machine No.	Model	Lifetime	S/O,P	Replacement 1st	2nd	3rd	4th	PM ITEM	Last time	Apr'24	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan'25	Feb'25	Mar'25	Remark
1	1.Submersible Pump (34Set)								[PM 6M]														
	P-201 A	50 DVS		Y2012					1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Feb'24					○						○		
	P-201 B	50 DVS		Y2012					2.Electrical Insulation	Feb'24					○						○		
	P-210 A	50 DVS		Y2012					3.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance	Feb'24					○						○		
	P-210 B	50 DVS		Y2012		Oct'21			4.ทำความสะอาด	Feb'24					○						○		
	P-213 A	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-213 B	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-215-1 A	50 DVS		Y2012		Nov'22				Feb'24					○						○		
	P-215-1 B	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-215-2	80 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-217-1 A	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-217-1 B	50 DVS		Y2012		May'23				Feb'24					○						○		
	P-217-2	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-218	50 DVS		Y2012		Nov'22				Feb'24					○						○		
	P-222 A	80 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-222 B	80 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-223 A	80 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-223 B	80 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-221 A	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-221 B	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-301	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-302 A	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-302 B	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-305 A	50 DVS		Y2012	Apr'16					Feb'24					○						○		
	P-305 B	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	SP-01	50 DVS		Y2012		Jul'22				Feb'24					○						○		
	SP-02	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-211	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-220	50 DVS		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-RPA (Recycle pond)	CVS100		Y2012						Feb'24					○						○		
	P-RPB (Recycle pond)	CVS100		Y2012						Feb'24					○						○		
	SCRAP YARD (Al Chip room)	220VAC		Y2012						Feb'24					○						○		
	T-224 A	80 DVS		Y2020						Feb'24					○						○		
	T-224 B	80 DVS		Y2020						Feb'24					○						○		
	Float Pump P-203	Shinmaywa CRS90TT		Y2012						Feb'24					○						○		
	1.Submersible Pump (34 Set)								[PM 1.5Y]														
	P-201 A	50 DVS		Y2012					1.เปลี่ยนน้ำยาน้ำมันเครื่อง	Feb'24													
	P-201 B	50 DVS		Y2012					2.เปลี่ยน O-ring	Feb'23					○								
	P-210 A	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-210 B	50 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-213 A	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-213 B	50 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-215-1 A	50 DVS		Y2012		Nov'22				Feb'24													
	P-215-1 B	50 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-215-2	80 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-217-1 A	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-217-1 B	50 DVS		Y2012		May'23				Feb'23					○								
	P-217-2	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-218	50 DVS		Y2012		Nov'22				Feb'24													
	P-222 A	80 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-222 B	80 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-223 A	80 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-223 B	80 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-221 A	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-221 B	50 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-301	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-302 A	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-302 B	50 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	P-305 A	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-305 B	50 DVS		Y2012						Feb'23					○								
	SP-01	50 DVS		Y2012		Jul'22				Feb'24													
	SP-02	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-211	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-220	50 DVS		Y2012						Feb'24													
	P-RPA (Recycle pond)	CVS100		Y2012						Feb'24													
	P-RPB (Recycle pond)	CVS100		Y2012						Feb'23					○								
	SCRAP YARD (Al Chip room)	220VAC		Y2012						Feb'24													
	T-224 A	80 DVS		Y2020						Feb'24													
	T-224 B	80 DVS		Y2020						Feb'23					○								
	Float Pump P-203	Shinmaywa CRS90TT		Y2012						Aug'23					○								
2	2.Micro Bubble Pump								[PM 6M]														
	P-209-3	NIKUNI KTM32FD							1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Nov'23		●						○					
		15ZM-000 1.85 KW							2.Electrical Insulation														
									3.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance														
									4.Cleaning Impeller														
									[PM 2Y]														
	P-209-3	NIKUNI KTM32FD							1.วัดค่ากระแสไฟฟ้า	May'22		●											
		15ZM-000 1.85 KW							2.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance														
									3.เปลี่ยน Bearing														
									4.ทาสีทำความสะอาด														
									5.เปลี่ยน Mechanical Seal														
3	3.ถังกรองทราย								[PM 1Y]														
	V-214	-	-	Y2012					1.เปลี่ยนทรายกรอง	Aug'23					○								
									2.ทำความสะอาด														

[PM 6M ,1Y,3Y,5Y,10Y,15Y] [21 Items]

Remark: ○ วางแผน ● ดำเนินการแล้ว

No.	Machine No.	Model	Lifetime	S/O,P	Replacement 1st	2nd	3rd	4th	PM ITEM	Last time	Apr'24	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan'25	Feb'25	Mar'25	Remark
4	4.Centrifugal Pump (14Set)								[PM 6M]														
	P-105-1								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Feb'24					○						○		
	P-304								2.Electrical Insulation	Feb'24					○						○		
	P-219 A								3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)	Feb'24					○						○		
	P-219 B								4.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance	Feb'24					○						○		
	PDP-06 A								5.ทำความสะอาด และทาสีมอเตอร์	Feb'24					○						○		
	PDP-06 B									Feb'24					○						○		
	P-307									Feb'24					○						○		
	P-308									Feb'24					○						○		
	P-309									Feb'24					○						○		
	P-204A									Feb'24					○						○		
	P-204B									Feb'24					○						○		
	จุดทิ้งน้ำเสียMA-AS			Y2012	Oct'16	Oct'18				Feb'24					○						○		
	P-306 A									Feb'24					○						○		
	P-306 B									Feb'24					○						○		
	P-105-1								[PM 2Y]	Mar'24													
	P-304								1.ปรับตั้งระยะดูนอ์	Mar'24													
	P-219 A								2.เปลี่ยนลูกยาง ??	Mar'24													
	P-219 B								3.เปลี่ยน Bearing	Mar'24													
	PDP-06 A									Mar'24													
	PDP-06 B									Mar'24													
	P-307									Mar'24													
	P-308									Mar'24													
	P-309									Mar'24													
	P-204A									Mar'24													
	P-204B									Mar'24													
	จุดทิ้งน้ำเสียMA-AS									Mar'24													
	P-306 A									Mar'24													
	P-306 B									Mar'24													
5	5.Magnet Pump (2Set)								[PM 6M]														
	P-103-1								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Feb'24					○						○		
	P-104-1								2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Feb'24					○						○		
									3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)														
									4.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance														
									5.ทำความสะอาดและ ทาสีมอเตอร์														
									[PM 1Y]														
	P-103-1								1.เปลี่ยน Mech Seal	Aug'23					○								
	P-104-1								2.เปลี่ยน Bearing	Aug'23					○								
6	6.Metering Diaphragm Pump (12Set)								[PM 6M]														
	P-101								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Feb'24					○						○		
	P-101-2								2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Feb'24					○						○		
	P-102								3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)	Feb'24					○						○		
	P-103-2-1								4.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance	Feb'24					○						○		
	P-103-2-2								5.ทำความสะอาดและ ทาสีมอเตอร์	Feb'24					○						○		
	P-103-2-3									Feb'24					○						○		
	P-104-2-1									Feb'24					○						○		
	P-104-2-2									Feb'24					○						○		
	P-104-2-3									Feb'24					○						○		
	P-105									Feb'24					○						○		
	P-105-2									Feb'24					○						○		
	P-106									Feb'24					○						○		
									[PM 1Y]														
	P-101								6.เปลี่ยน Bearing	Aug'23					○								
	P-101 -2								7.เปลี่ยนน้ำมันเกียร์	Aug'23					○								
	P-102								8.เปลี่ยนแผ่นไดอะแฟรม (5Y → Next time Y2027)	Aug'23					○								
	P-103-2-1									Aug'23					○								
	P-103-2-2									Aug'23					○								
	P-103-2-3									Aug'23					○								
	P-104-2-1									Aug'23					○								
	P-104-2-2									Aug'23					○								
	P-104-2-3									Aug'23					○								
	P-105									Aug'23					○								
	P-105-2									Aug'23					○								
	P-106									Aug'23					○								
7	7.Screw Press								[PM 6M]														
	U-220								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Feb'24						○						○	
									2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)														
									3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)														
									4. Change O-ring ,Gasket														
									5.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance														
									6.ทำความสะอาดอุปกรณ์														
	U-220								[PM 1Y]														
									1.O/H เปลี่ยน Bearing and Oil	Sep'23					○								
									2.ตรวจสอบและทำความสะอาดControl Cabinate	-													

[PM 6M ,1Y,3Y,5Y,10Y,15Y] [21 Items]

Remark: ○ วางแผน ● ดำเนินการแล้ว

No.	Machine No.	Model	Lifetime	S/O,P	Replacement 1st	2nd	3rd	4th	PM ITEM	Last time	Apr'24	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan'25	Feb'25	Mar'25	Remark
8	8.Drivinn Unit (3Set)								[PM 6M]														
	M-208-1								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Jan'24				○						○			
	M-212								2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Jan'24				○						○			
	M-304								3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)	Jan'24				○						○			
									4.ตรวจเช็คสภาพใบกวาด														
									5.ทดสอบการทำงาน														
									[PM 1Y]														
	M-208-1								1.O/H ชุดเกียร์	Jul'23				○									
	M-212								2.เปลี่ยนน้ำมันเกียร์					○									
	M-304								3.ฝังจารบี					○									
9	9. Agitator (12Set)								[PM 6M].														
	A-202								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Jan'24				○						○			
	A-206								2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Jan'24				○						○			
	A-207								3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)	Jan'24				○						○			
	A-208								4.ตรวจเช็คสภาพใบกวน	Jan'24				○						○			
	A-216								5.เปลี่ยนน้ำมันเกียร์	Jan'24				○						○			
	A-102								6.ฝังจารบี	Jan'24				○						○			
	A-103-2								7.ทดสอบการทำงาน	Jan'24				○						○			
	A-104-2									Jan'24				○						○			
	A-105-1									Jan'24				○						○			
	A-105-2									Jan'24				○						○			
	A-106									Jan'24				○						○			
	A-309									Jan'24				○						○			
									[PM 1Y]														
	A-202								1.O/H ชุดเกียร์	Jan'24										○			
	A-206									Jan'24										○			
	A-207									Jan'24										○			
	A-208									Jan'24										○			
									[PM 3Y]														
	A-216								1.O/H ชุดเกียร์	Jan'24													
	A-102									Jan'24													
	A-103-2									Jan'24													
	A-104-2									Jan'24													
	A-105-1									Jan'24													
	A-105-2									Jan'24													
	A-106									Jan'24													
	A-309									Jan'24													
10	10.Blower Room (7Set)								[PM 6M]														
	B-01-A		12Y	Y2012					1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Feb'24					○						○		
	B-01-B			Y2012					2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Feb'24					○						○		
	B-02-A			Y2012					3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)	Feb'24					○						○		
	B-02B			Y2012					4.เปลี่ยนน้ำมันเกียร์	Feb'24					○						○		
	B-03			Y2012					5.ฝังจารบี	Feb'24					○						○		
	B-04-A			Y2012					6.เปลี่ยนสายพาน V-Bel , กรองอากาศ	Feb'24					○						○		
									7.เปลี่ยนคลับลูกปืน	Feb'24					○						○		
	B-04-B			Y2012					8.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance	Feb'24					○						○		
	Air Dissfusor		5Y	Y2012	2017	2024			9.ตรวจสอบหัวกระจายอากาศ	Feb'24					○						○		
11	11.Air Compressor (3Set)								[PM 1Y]														
	AC-01								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Mar'24												○	
	AC-02								2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Mar'24												○	
	AC-Scrap								3.ตรวจวัดอุณหภูมิ(°C)	Mar'24												○	
									4.เปลี่ยนน้ำมันเกียร์														
									5.ฝังจารบี														
									6.เปลี่ยนสายพาน V-Bel , กรองอากาศ														
									7.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance														
12	12.TOC,COD meter								[PM 4M]														
	TOC-COD Analyzer	TOC-i200	10Y	Y2012	Nov'23				1.ตรวจสอบการทำงาน/Calibration	Feb'24			●				○				○		
	COD Analyzer	OPH-110A	10Y	Y2012					2.เปลี่ยนอุปกรณ์ตาม Part list	Feb'24			●				○				○		
13	13.DO Meter								[PM4M]														
	DO/C T-211		10Y	Y2012	Mar'24				1.Calibration	Jun'24			●				○				○		
	DO/C T-303		10Y	Y2012	Mar'24				2.ทำความสะอาดและเติมน้ำยา Electrolite				●				○				○		

[PM 6M ,1Y,3Y,5Y,10Y,15Y] [21 Items]

Remark: ○ วางแผน ● ดำเนินการแล้ว

No.	Machine No.	Model	Lifetime	S/O,P	Replacement 1st	2nd	3rd	4th	PM ITEM	Last time	Apr'24	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan'25	Feb'25	Mar'25	Remark
14	14.Level Switch (30set)								[PM 1Y]														
	V-101								1.ทดสอบการทำงาน	Jan'24										○			
	V-102								2.ทำความสะอาด											○			
	V-103-1																			○			
	V-103-2																			○			
	V-104-1																			○			
	V-104-2																			○			
	V-105-1																			○			
	V-105-2																			○			
	V-106																			○			
	T-201																			○			
	T-204																			○			
	T-210																			○			
	T-213																			○			
	T-215																			○			
	T-217																			○			
	T-218																			○			
	T-219																			○			
	T-221																			○			
	T-222																			○			
	T-223																			○			
	T-302																			○			
	T-305																			○			
	V-307																			○			
	V-308																			○			
	V-309																			○			
	V-310																			○			
	V-311																			○			
	SP-01																			○			
	SP-02																			○			
	PDP-06																			○			
15	15.Diaphragm Pump(2Set)								[PM 1Y]														
	P-310*								1.ตรวจวัดกระแสไฟ(เฉพาะ P-310)	Jul'23				○									
	Coolant Tranfer (V-219)								2.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance	Jul'23				○									
									3.ตรวจสอบแผ่นไดอะเฟรม														
									4.ทำความสะอาด														
16	16.Actuator Valve (2Set)								[PM 1Y]														
	Final KIZ								1.ทำความสะอาด	Jan'24										○			
	Recycle pond								2.ทดสอบการทำงาน , ลูกลอยใน Recycle pond	Jan'24										○			
									3.ตรวจสอบและทำความสะอาด Control Cabinate														
17	17.Flow Meter (5Set)								[PM 3Y]														
	T-305 Discharge								1.สอบเทียบ	Mar'24													
	T-305 Neutralization								2.ทำความสะอาด	Mar'24													
	T-215 Backwash									Mar'24													
	T-201		10Y	Y2012	Feb'22					Feb'22												○	
	T-302		10Y	Y2012	Feb'22					Feb'22												○	
18	18.Inverter (4Set)								[PM 1Y]														
	B-02A								1. วัดค่ากระแสไฟฟ้า	Jan'24										○			
	B-02B				Feb'24				2. ทดสอบการทำงาน	Feb'24										○			
	B-04A								3.ทำความสะอาด	Jan'24										○			
	B-04B									Jan'24										○			
19	19.Control Cabinet (19Set)								[PM 1Y]														
	Batch Treatment System Panel								1. ตรวจสอบสภาพตู้ ,ประตู และอุปกรณ์Support	Nov'23								○					
	Motor Valve Control Panel								2. ขัน Trque น็อตจุดต่อไฟฟ้า	Nov'23								○					
	NS-4 Type Control Panel								3. ทำความสะอาดตู้และสายไฟฟ้า	Nov'23								○					
	P-201 Flow Meter								4. ตรวจสอบป้ายที่ปิงตู้	Nov'23								○					
	P-302 Flow Meter								5. ตรวจเช็คจุดต่อสายไฟ (ชำรุดหรือไม่)	Nov'23								○					
	T-224Holding Tank								6. ตรวจเช็คภาพรวมของตู้	Nov'23								○					
	PH Control T-224									Nov'23								○					
	PHIA -201									Nov'23								○					
	PHIA-202									Nov'23								○					
	PHIA-206									Nov'23								○					
	PHIA-207									Nov'23								○					
	PHIA-209									Nov'23								○					
	PHIA-216									Nov'23								○					
	PHIA-217									Nov'23								○					
	PHIA-305									Nov'23								○					
	T-203 Control									Nov'23								○					
	Turbidity Analyzer									Nov'23								○					
	DO Analyzer									Nov'23								○					
	ACP-WWT									Nov'23								○					
20	20.Recycle Pond								[PM 1Y]														
	Paddle Wheel Aerator No.1			Y2012	Sep'20				1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Sep'23										○			
	Paddle Wheel Aerator No.2			Y2012					2.ตรวจวัดความสั่นสะเทือน(Vibration)	Sep'23										○			
									3.เปลี่ยนคลับลูกปืน	Sep'23										○			
									4.เปลี่ยนน้ำมันมอเตอร์	Sep'23										○			
									5.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance	Sep'23										○			
									6.ทำความสะอาดและทาสี	Sep'23										○			
	Booster Pump								1.ตรวจวัดกระแสไฟ	Sep'23										○			
									2.Electrical Insilation														
									3.ตรวจเช็คการทำงาน ,Apparance														
									4.การทำงาน Control Panel														
									5.ตรวจสอบการทำงาน Diaphram tank														
									7.ทำความสะอาด														
21	Cleaning Tank 1 Y (5 tank)								[PM 1Y]		Apl	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan'25	Feb	Mar	
	T-204								1.ตรวจสอบอุปกรณ์รอยแตกร้าวของผนังบ่อ	Feb'24			●								○		T-217, T-218, T-219 ครบรอบ 5 ปี Cleaning done
	T-221 (Emergency)								2.ล้างทำความสะอาด	Mar'24												○	
	V-219 (Slurry)									Mar'24												○	
	PDP-06									Aug'23					○							○	
	Final Discharge									Mar'24												○	
	Cleaning Tank 3 Y (12 tank)								[PM 3Y]		2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025	2026	2027	2028	
	T-201								1.ตรวจสอบอุปกรณ์รอยแตกร้าวของผนังบ่อ	Y2021		●			●			○			○		

[PM 6M ,1Y,3Y,5Y,10Y,15Y]				[21 items]	Replacement				Remark: ○ วางแผน ● ดำเนินการแล้ว																
No.	Machine No.	Model	Lifetime	S.O.P	1st	2nd	3rd	4th	PM ITEM	Last time	Apr'24	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan'25	Feb'25	Mar'25	Remark
	V-202								2.ล้างทำความสะอาด	Y2021		●			●			○			○		
	V-206									Y2021		●			●			○			○		
	V-207									Y2021		●			●			○			○		
	V-208									Y2021		●			●			○			○		
	T-301									Y2021		●			●			○			○		
	T-302									Y2021		●			●			○			○		
	T-203									Add Y'24								○			○		
	Grease Trap (Canteen)									Add Y'24						●			○			○	
	Cleaning Tank 5 Y (12 tank)								[PM 5Y]		2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025	2026	2027	2028	
	V-209-1								1.ตรวจสอบอุปกรณ์รอยแตกร้าวของแน็เย็บ	Y2022			●			●					○		
	T-210								2.ล้างทำความสะอาด	Y2020					●					○			
	T-213									Y2021				●					○				
	T-215									Y2021					●								
	T-216									Y2021					●								
	V-307									Y2019			●					●					
	V-308									Y2019			●					●					
	V-309									Y2019			●					●					
	V-310									Y2023			●					●					

บริษัท โกชู เทคโนเซอร์วิส จำกัด
GOSHU TECHNOSERVICE CO., LTD.
70 หมู่ 5 ซอยกิ่งแก้ว 40/2 ถนนกิ่งแก้ว
ต.ราชาเทวะ อ.บางพลี สมุทรปราการ 10540
70 Moo 5 Soi Kingkaew 40/2, Kingkaew Rd., Rachatheva,
Bangphli, Samutprakarn 10540, Thailand

Customer : Aisin thai automotive casting Co.,Ltd.

Project : Kabinburi **Work Date** : 16-May-24

Subject : Preventive Maintenance for Micro Bubble pump **Report by** : Mr. Anurak

Job NO. : M32403038

รายการซ่อมบำรุงรักษา

- เปลี่ยน Bearing Motor และ Mechanical Seal Pump
- ทำความสะอาดห้องปั๊มและใบพัด
- ตรวจเช็คอุณหภูมิ และ การใช้งาน Bearing
- ตรวจเช็คการสูบน้ำและกระแสไฟฟ้า

GTC	Customer
By : Anurak	By:
Date : 16 May 2024	Date:

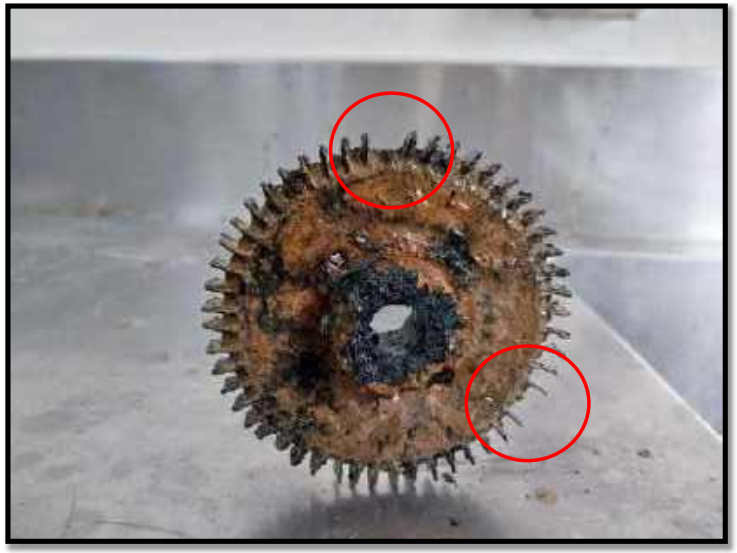
บริษัท โกชู เทคโนเซอร์วิส จำกัด
GOSHU TECHNOSERVICE CO., LTD.
70 หมู่ 5 ซอยกิ่งแก้ว 40/2 ถนนกิ่งแก้ว
ต.ราชาเทวะ อ.บางพลี สมุทรปราการ 10540
70 Moo 5 Soi Kingkaew 40/2, Kingkaew Rd., Rachatheva,
Bangphli, Samutprakarn 10540, Thailand

Customer : Aisin thai automotive casting Co.,Ltd.

Project : Kabinburi **Work Date** : 16-May-24

Subject : Preventive Maintenance for Micro Bubble pump **Report by** : Mr. Anurak

Job NO. : M32403038



ใบพัดมีการหัก และ สภาพสึกหรอ ตามอายุการใช้งาน

GTC	Customer
By : Anurak	By:
Date : 16 May 2024	Date:

APPENDIX-2

เอกสาร 2-7 แผนทำความสะอาดรางระบายน้ำ และ Recycle Pond

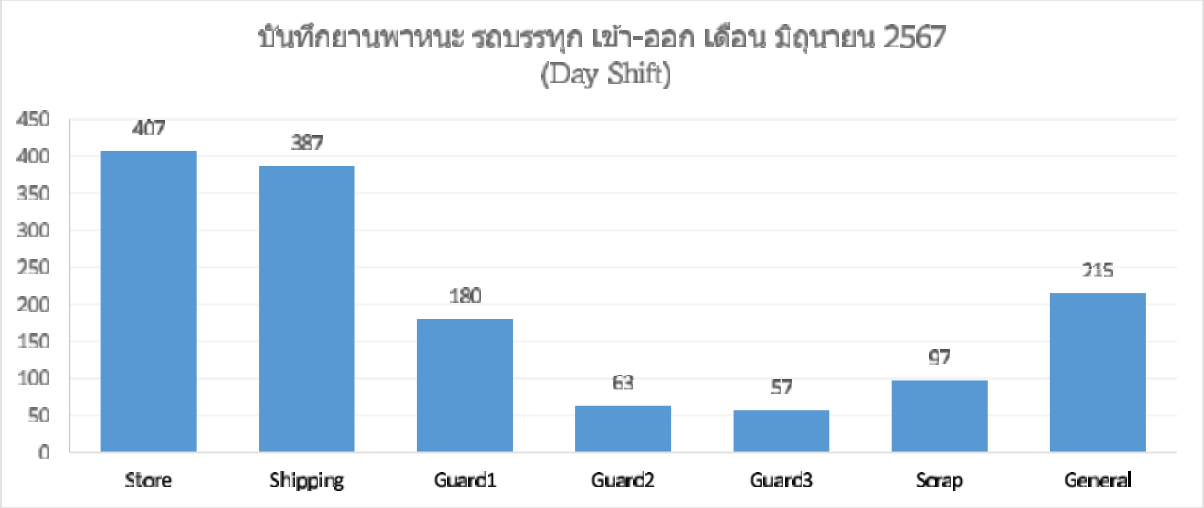
แผนทำความสะอาดรางระบายน้ำและอ่างบ่อปลา พ.ศ. 2567

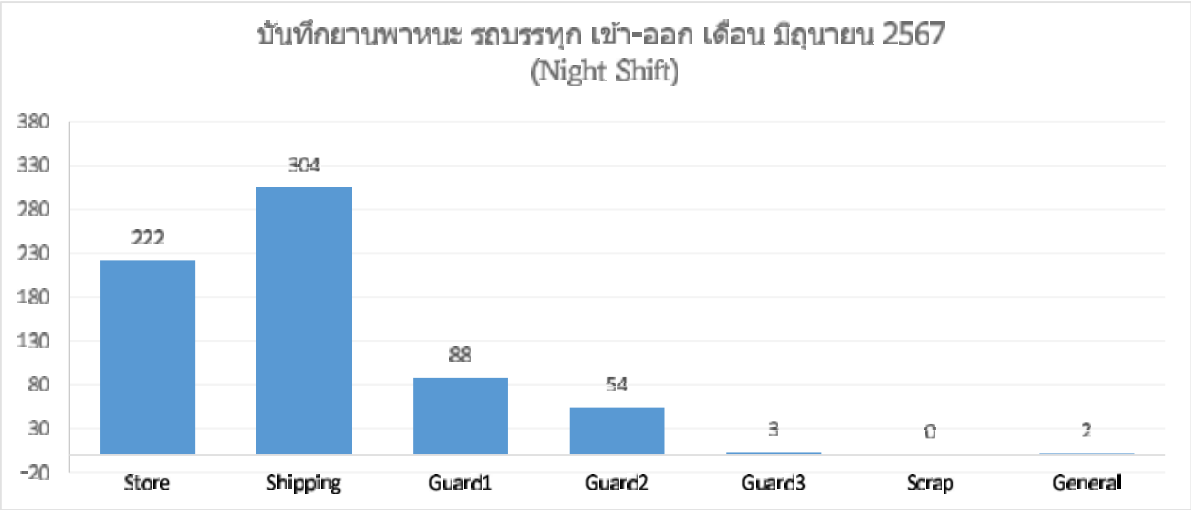
No.	Item		Jan				Feb				Mar					Apr				May				Jun					Jul					Aug					Sep				Oct				Nov					Dec			
			w1	w2	w3	w4	w1	w2	w3	w4	w1	w2	w3	w4	w5	w1	w2	w3	w4	w1	w2	w3	w4	w1	w2	w3	w4	w5	w1	w2	w3	w4	w5	w1	w2	w3	w4	w5	w1	w2	w3	w4	w1	w2	w3	w4	w1	w2	w3	w4	w5	w1	w2	w3	w4	w5	w1	w2	w3	w4
1	อ่างบ่อRecycle pond	Plan																				18																											16								
	(แผนงาน 2 ครั้ง/ปี)	Actual																				18																																				
2	ทำความสะอาดรางระบายน้ำ	Plan	6	13	20	27	3	10	17		2	9	16	23	30	6		20	27	4	11		25	1	8	15	22	29	6	13		27	3	10	17	24	31	7	14	21	28	5	12	19	26	2	9		23	30	7	14	21	28
	(แผนงานทุกวันเสาร์)	Actual	6	13	20	27	3	10	17		2	9	16	23	30	6		20	27	4	11		25	1	8	15	22	29																												

Plan
Actual
National Holiday

APPENDIX-2

เอกสาร 2-8 ตัวอย่างเอกสารการจดบันทึกยานพาหนะ รถบรรทุก และบุคคลที่เข้า-ออกพื้นที่โครงการ


บันทึกยานพาหนะ รถบรรทุก เข้า-ออก เดือน มิถุนายน 2567
(Day Shift)
450
400
350
300
250
200
150
100
50
0
407
387
180
63
57
97
215
Store
Shipping
Guard1
Guard2
Guard3
Scrap
General


บันทึกยานพาหนะ รถบรรทุก เข้า-ออก เดือน มิถุนายน 2567
(Night Shift)
380
330
280
230
180
130
80
30
-20
222
304
88
54
3
0
2
Store
Shipping
Guard1
Guard2
Guard3
Scrap
General

APPENDIX-2

เอกสาร 2-9 การติดตามเวลาและพิกัด (GPS) การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์และของเสีย

บริษัท ไทย โอนลี่ วัน แมเนจ แอนด์ เซอร์วิส จำกัด

รายงานแจ้งการกำจัดและบำบัดกากอุตสาหกรรม

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ที่อยู่ 789 หมู่ที่ 9 ถ.กบินทร์บุรี-นครราชสีมา หนองกี่ กบินทร์บุรี ปราจีนบุรี 25110

670000601-02

วันที่ 27 มกราคม 2567

ลำดับ	วันที่ขนส่ง	เลขใบกำกับการขนส่ง	รายการของเสีย	รหัส	ทะเบียน	น้ำหนัก (กิโลกรัม)	วิธีการกำจัด	วันที่จัดการแล้วเสร็จ	หมายเหตุ
[redacted]									

บริษัท ไทย โอนลี่ วัน แมเนจ แอนด์ เซอร์วิส จำกัด

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

วันที่ 27 มกราคม 2567

เลขที่อ้างอิง 1-20-0167-112516-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 91120002125538

สถานที่ตั้งโรงงาน : 789 หมู่ที่ 9 ถนนกบินทร์บุรี-นครราชสีมา ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี 25110

เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ผู้ถูกเงิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : นายอดุลย์ ประพอย เลขทะเบียนพาหนะ : 72-8379 ชบ ทำหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ปราจีนบุรี ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ไทย ไซนอี รีน แมเนจ แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200101025561

สถานที่ตั้ง : 387/19 หมู่ที่ 2 ถนน- ตำบลเขาคันทรง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20110

เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ผู้ถูกเงิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำมันปนน้ำ	130113	แทงค์	1	5.98

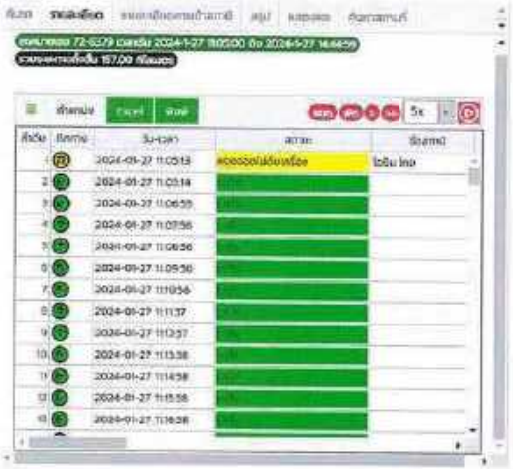
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 5.98 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

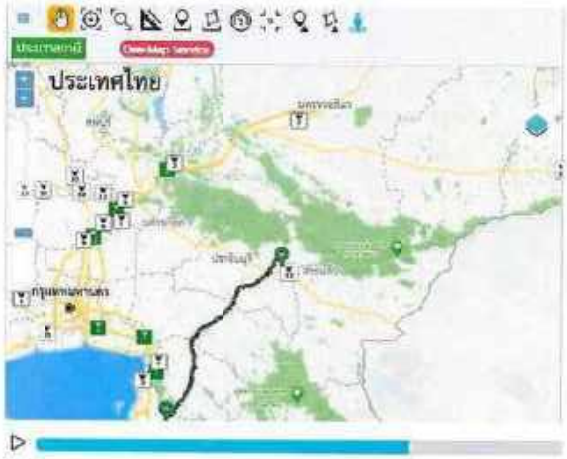
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

[redacted]

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายนิ้วมือ : วันที่ :





APPENDIX-2

เอกสาร 2-10 หนังสือขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070213	[redacted]	38.925	011	2024110012538B	
2	[redacted]					
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	[redacted]					
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39	070213	ขี้เหล็กผสมกับวัสดุอื่น	11.000	011	2024110012538B	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)
021 กักเก็บในสายบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและสายบรรจุ
031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัตถุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อการจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัตถุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ ให้ระบุ
041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง
043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง
046 ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง
047 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator)
048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
055 เข้ากระบวนการคืนสภาพ สำหรับคืนสภาพถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)
056 เข้ากระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)
057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)
059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้กำจัดชีวภาพหรือกำจัดโครเจนเป็นพลังงาน
063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
077 อัดฉีดลงบ่อใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)
079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือสภาปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
084 ทาอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

เหตุผลกรณีอื่นๆ

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ นำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ดังนี้

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

03 ผู้รับดำเนินการไม่ได้ชำค่าสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถถึงของอนุญาตฯ เส้นเลื่อนอิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

เหตุผลการไม่อนุญาต

99 อื่นๆ ระบุ.....

13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
15 หนังสือมอบอำนาจให้บุคคลที่ผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรณีการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมาดำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
20 สำเนาใบอนุญาตสั่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
22 ทะเบียนนิติบุคคลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
23 ทะเบียนการจัดการไม่ถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในตาชาย/สัญญา ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ

- กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่ทันด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
- หากท่านจงใจฝ่าฝืนบำสั่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต อีกเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12	[redacted]					
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36	190813	WWT sludge from treatment	9.459	044	72080000125455	
37	190813	กากตะกอน	10.000	042	10130001925570	
38	190813	WWT sludge from treatment	10.000	075	72020000125477	
39	070213	ชิ้นงานพลาสติกไม่ได้คุณภาพ	1.000	011	20240009125525	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2567 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15	190103	เศษไม้	1.575	011	20240009125525	

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567 ถึงวันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2567 ถึงวันที่ 30 เมษายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 เมษายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2567 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤษภาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2567 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						

22	[redacted]	
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2567 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070213	ชิ้นงานพลาสติกไม่ได้คุณภาพ	2.893	011	20241100125380	

2	[redacted]	
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2567 ถึงวันที่ 31 สิงหาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 สิงหาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	[redacted]					
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2567 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กันยายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						

5	[redacted]						
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
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						

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-29073
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91120002125538
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	[redacted]					
2						
3						
4						
5						
6						
7						

8	[redacted]						
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ธันวาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ธันวาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

APPENDIX-2

เอกสาร 2-11 เอกสารการจัดเก็บขยะของเทศบาลเมืองหนองกี่ และบันทึกปริมาณของเสียของโครงการ

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01301/67
วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2567

เทศบาลเมืองหนองกี่

ได้รับเงินจาก บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ กาสติ้ง จำกัด

ลำดับ	รายการ	รหัสบัญชี	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
	ที่อยู่ - ม.- ซ.- ถ.- ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี			
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	4401030106.001	8,000.00	เดือน มกราคม 2567 ที่อยู่ 789 ม.9 ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี
		รวมเงิน	8,000.00	

ตัวอักษร (แปดพันบาทถ้วน)

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน
(นายเกียรติศักดิ์ คงชุม)
เจ้าหน้าที่งานจัดเก็บรายได้

[redacted]ารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาตลาดอุดมสุข ปราจีนบุรี เลขที่บัญชี [redacted] : 8,000.00 บาท
วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2567

รวม : 8,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01605/67
วันที่ 13 มีนาคม 2567

เทศบาลเมืองหนองกี่

ได้รับเงินจาก บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ กาสติ้ง จำกัด

ลำดับ	รายการ	รหัสบัญชี	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
	ที่อยู่ - ม.- ซ.- ถ.- ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี			
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	4401030106.001	8,000.00	เดือน กุมภาพันธ์ 2567 ที่อยู่ 789 ม.9 ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี
		รวมเงิน	8,000.00	

ตัวอักษร (แปดพันบาทถ้วน)

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน
(นายเกียรติศักดิ์ คงชุม)
เจ้าหน้าที่งานจัดเก็บรายได้

เงินโอนเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาตลาดอุดมสุข ปราจีนบุรี เลขที่บัญชี [redacted] : 8,000.00 บาท
วันที่ 13 มีนาคม 2567

รวม : 8,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01990/67
วันที่ 24 เมษายน 2567

เทศบาลเมืองหนองกี่

ได้รับเงินจาก บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ กาสติ้ง จำกัด

ลำดับ	รายการ	รหัสบัญชี	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
	ที่อยู่ - ม.- ซ.- ถ.- ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี			
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	4401030106.001	8,000.00	เดือนมีนาคม พ.ศ.2567 789 ม.9 ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี
		รวมเงิน	8,000.00	

ตัวอักษร (แปดพันบาทถ้วน)

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

(นางสาวอารีรัตน์ มีสวัสดิ์)
นักวิชาการจัดเก็บรายได้

เงินโอนเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) [redacted] มหรัพย์ วันที่ได้รับเงินรอ ตรวจสอบ 23 เมษายน 2567 : 8,000.00 บาท

รวม : 8,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-02188/67
วันที่ 13 พฤษภาคม 2567

เทศบาลเมืองหนองกี่

ได้รับเงินจาก บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ กาสติ้ง จำกัด

ลำดับ	รายการ	รหัสบัญชี	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
	ที่อยู่ - ม.- ซ.- ถ.- ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี			
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	4401030106.001	8,000.00	เดือน เมษายน 2567 ที่อยู่ 789 ม.9 ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี
		รวมเงิน	8,000.00	

ตัวอักษร (แปดพันบาทถ้วน)

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

(นางสาวอารีรัตน์ มีสวัสดิ์)
นักวิชาการจัดเก็บรายได้

[redacted]ารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขา[redacted]ปราจีนบุรี เลขที่บัญชี [redacted] วันที่ 13 พฤษภาคม 2567 : 8,000.00 บาท

รวม : 8,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-02507/67
วันที่ 13 มิถุนายน 2567

เทศบาลเมืองหนองกี่

ได้รับเงินจาก บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ลำดับ	รายการ	รหัสบัญชี	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
	ที่อยู่ - ม.- ซ.- ถ.- ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี			
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	4401030106.001	8,000.00	เดือน พฤษภาคม 2567 789 ม.9 ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี
		รวมเงิน	8,000.00	

ตัวอักษร (แปดพันบาทถ้วน)

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

[redacted] ผู้รับเงิน

(นายเกียรติศักดิ์ คงชม)
เจ้าพนักงานจัดเก็บรายได้

[redacted]ารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาตลาดอุตสาหกรรม ชื่อบัญชี เลขที่บัญชี : 8,000.00 บาท
[redacted] วันที่ 13 มิถุนายน 2567

รวม : 8,000.00 บาท

AISIN

บันทึกปริมาณของเสียและวัสดุไม่ใช้แล้ว ประจำปี 2567

ประเภท	การจัดการ	ปริมาณ (ตัน)											
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. ขยะจากพนักงาน													
- ขยะมูลฝอยทั่วไป	Disposal	5.07	6.12	7.25	7.01	7.29	6.09						
- ขยะอันตราย (ตลับฟลูออเรสเซนต์ ถ่านกลมๆ อุปกรณ์อิเล็คทรอนิกส์)	Disposal	0.01	-	0.19	0.02	0.21	-						
2. ของเสียจากการผลิต													
2.1 ของเสียอันตราย													
- ผ้าปนเปื้อนน้ำมัน	Disposal	4.65	3.11	3.96	2.99	3.46	3.61						
- กากขนแปรงเจียร	Disposal	1.48	0.93	1.25	1.50	1.66	1.51						
- น้ำมัน/ Coolant ใช้แล้ว/น้ำมันไฮดรอลิกเก่า	Disposal	6.46	16.30	18.17	6.48	1.76	16.77						
- กากตกตะกอนอลูมิเนียม (Dross)	Recycle	23.66	20.17	23.61	22.18	25.82	25.16						
- กากตกตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	Disposal	8.32	5.01	10.39	4.95	4.82	4.31						
- ฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ	Disposal	2.57	-	2.02	2.75	3.88	2.20						
- กากตะกอนสี	Disposal	-	-	-	-	-	-						
- ผนังสาธอง	Disposal	14.53	-	-	-	-	-						
- ถุงมือกันความร้อน	Disposal	-	-	0.13	-	-	0.06						
- กระป๋องสเปรย์	Disposal	0.10	-	-	0.13	-	-						
2.2 ของเสียไม่อันตราย													
- บรรจุภัณฑ์ประเภทพลาสติก/เศษไม้/กล่องกระดาษ/สายรัด/พาเลท	Recycle	4.22	4.99	5.60	4.64	3.57	5.05						
- เศษเหล็ก	Recycle	2.15	3.30	1.89	2.21	1.13	7.61						
- ชิ้นงานเสียประเภทพลาสติกเก่า	Recycle	4.58	4.49	4.74	4.83	1.28	5.44						
- เศษเหล็กอลูมิเนียม	Recycle	29.83	28.38	21.35	21.18	22.13	24.86						
- ชิ้นส่วนประกอบ	Recycle	0.50	-	0.52	0.74	1.15	0.89						
- อลูมิเนียมปนกลอนเล็ก	Recycle	0.15	0.43	0.16	0.16	0.20	-						
- ยางกันชื้น	Disposal	-	-	0.63	-	-	0.81						
รวม (ตัน)		108.76	93.43	102.56	81.77	83.44	102.36	-	-	-	-	-	-
							572.33						-

APPENDIX-2

เอกสาร 2-12 หนังสือเรียนเชิญประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) และหนังสือนำส่งรายงานการประชุมฯ ครั้งที่ 1/2567

AISIN

AISIN Thai Automotive Casting Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi - Nakornratchasima Road
Nongki, Kabinburi, Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900 Fax: +66 (0)37-629954-9

ที่ ATAC ๐๓๙ /๒๕๖๗

๒๐ พฤษภาคม ๒๕๖๗

เรื่อง ขอเชิญประชุมคณะกรรมการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Committee Meeting) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียมส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

เรียน นายกเทศมนตรีเมืองหนองกี่

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. ระเบียบวาระการประชุม
๒. แบบตอบรับเข้าร่วมประชุม
๓. รายงานการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Committee Meeting) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๒/๒๕๖๖
๔. ประกาศจังหวัดปราจีนบุรี ลงวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๖ เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด (ฉบับปรับปรุงแก้ไข พ.ศ. ๒๕๖๖)
๕. แผนที่ตั้งโครงการ

ตามที่ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ได้มีการดำเนินโครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ เป็นโครงการที่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ซึ่งได้ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมแล้ว โดยบริษัทฯ ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครอบคลุมถึงการจัดประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Committee Meeting) นั้น

เพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ บริษัทฯ จึงขอเชิญท่านเข้าประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด **ในวันที่ ๑๒ มิถุนายน ๒๕๖๗ เวลา ๑๓.๓๐ – ๑๕.๓๐ น. ณ ห้องประชุม PR HALL บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด** โดยมีรายละเอียดแนบท้ายมาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบและเข้าร่วมการประชุมตามวัน เวลา และสถานที่ดังกล่าว

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายมิจิอากิ โอะคุดะ)
ประธานบริษัท

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

AISIN

AISIN Thai Automotive Casting Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi - Nakornratchasima Road
Nongki, Kabinburi, Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900 Fax: +66 (0)37-629954-9

ที่ ATAC ๐๓๙ /๒๕๖๗

๒๐ พฤษภาคม ๒๕๖๗

เรื่อง ขอเชิญประชุมคณะกรรมการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Committee Meeting) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียมส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

เรียน นางมัสทิณา สิงสมดี (ผู้แทนประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. ระเบียบวาระการประชุม
๒. แบบตอบรับเข้าร่วมประชุม
๓. รายงานการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Committee Meeting) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๒/๒๕๖๖
๔. ประกาศจังหวัดปราจีนบุรี ลงวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๖ เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด (ฉบับปรับปรุงแก้ไข พ.ศ. ๒๕๖๖)
๕. แผนที่ตั้งโครงการ

ตามที่ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ได้มีการดำเนินโครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ เป็นโครงการที่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ซึ่งได้ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมแล้ว โดยบริษัทฯ ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครอบคลุมถึงการจัดประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Committee Meeting) นั้น

เพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ บริษัทฯ จึงขอเชิญท่านเข้าประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด **ในวันที่ ๑๒ มิถุนายน ๒๕๖๗ เวลา ๑๓.๓๐ – ๑๕.๓๐ น. ณ ห้องประชุม PR HALL บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด** โดยมีรายละเอียดแนบท้ายมาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบและเข้าร่วมการประชุมตามวัน เวลา และสถานที่ดังกล่าว

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายมิจิอากิ โอะคุดะ)
ประธานบริษัท

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

AISIN Thai Automotive Casting Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi - Nakornratchasima Road
Nongki, Kabinburi, Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900 Fax: +66 (0)37-629994-9

ที่ ATAC ๐๔๗/๒๕๖๗

วันที่ ๐๑ กรกฎาคม ๒๕๖๗

เรื่อง สรุปการประชุมคณะกรรมการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียมส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

เรียน นายคำ แก่นปลั่ง (ผู้แทนประชาชนจากพื้นที่ตำบลแก่งดินสอ)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. รายงานการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยายครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

๒. แบบตอบรับการรับรองรายงานการประชุม/แก้ไขรายงานการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

ตามที่ได้ดำเนินการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑๒ มิถุนายน ๒๕๖๗ ณ ห้องประชุม PR HALL เพื่อเป็นการประชาสัมพันธ์กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ และแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรับฟังคำแนะนำและข้อเสนอแนะจากคณะกรรมการฯ นั้น

ฝ่ายเลขานุการคณะกรรมการ ได้ดำเนินการจัดทำสรุปรายงานการประชุมเรียบร้อยแล้ว เพื่อตรวจสอบความถูกต้อง หากมีข้อความใดสมควรแก้ไข ขอให้แจ้งฝ่ายเลขานุการคณะกรรมการทราบ ภายในวันที่ ๑๘ กรกฎาคม ๒๕๖๗ หากพ้นกำหนดมิได้รับแจ้งการแก้ไขประการใด ถือว่ารับรองรายงานการประชุมดังกล่าว

จึงเรียนเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายไพโรจน์ ชูเกียรติ)
ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
กรรมการและเลขานุการ

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

AISIN Thai Automotive Casting Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi - Nakornratchasima Road
Nongki, Kabinburi, Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900 Fax: +66 (0)37-629994-9

ที่ ATAC ๐๔๗/๒๕๖๗

วันที่ ๐๑ กรกฎาคม ๒๕๖๗

เรื่อง สรุปการประชุมคณะกรรมการติดตามและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียมส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

เรียน นางสาววรรณศิริ เลี้ยวพรประสาท (ผู้แทนประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. รายงานการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยายครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

๒. แบบตอบรับการรับรองรายงานการประชุม/แก้ไขรายงานการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

ตามที่ได้ดำเนินการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑๒ มิถุนายน ๒๕๖๗ ณ ห้องประชุม PR HALL เพื่อเป็นการประชาสัมพันธ์กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ และแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรับฟังคำแนะนำและข้อเสนอแนะจากคณะกรรมการฯ นั้น

ฝ่ายเลขานุการคณะกรรมการ ได้ดำเนินการจัดทำสรุปรายงานการประชุมเรียบร้อยแล้ว เพื่อตรวจสอบความถูกต้อง หากมีข้อความใดสมควรแก้ไข ขอให้แจ้งฝ่ายเลขานุการคณะกรรมการทราบ ภายในวันที่ ๑๘ กรกฎาคม ๒๕๖๗ หากพ้นกำหนดมิได้รับแจ้งการแก้ไขประการใด ถือว่ารับรองรายงานการประชุมดังกล่าว

จึงเรียนเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นายไพโรจน์ ชูเกียรติ)
ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
กรรมการและเลขานุการ

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

รายงานการประชุม
คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)
โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑
ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗
วันพุธที่ ๑๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๗ เวลา ๑๓.๓๐-๑๕.๓๐ น.
ณ ห้องประชุม PR HALL บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

.....

ผู้มาประชุม

<u>ฝ่ายหน่วยงานราชการ</u>

๑. นางวัชราภรณ์ แตงหมี ประธาน
นายอำเภอกบินทร์บุรี

๒. นายปิยะ ยินขุนทด รองประธาน
ผู้แทนอุตสาหกรรมจังหวัดปราจีนบุรี

๓. นางสาวมาริษา ไชยโอสถ กรรมการ
ผู้แทนผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดปราจีนบุรี

๔. นางสาวภัชราภรณ์ เคนตู้ กรรมการ
ผู้แทนสาธารณสุขอำเภอกบินทร์บุรี

๕. นายอุดม แนวสุข กรรมการ
นายกเทศมนตรีเมืองหนองกี่

<u>ฝ่ายประชาชน</u>

๖. นายดิษยา จุ้ยสวัสดิ์ กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๗. นายฉลอง เงินลา กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๘. นางมัสทิณา สิงสมดี กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๙. นายสมคิด พันธ์น้อย กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๑๐. นายพิภูษณะ ดีแสวง กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๑๑. นายนิคม ศรีโพธิ์ กรรมการ
แทน นายวิถี สีดำ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

/๑๒. นายจงกล...

๑๒. นายจงกล พากอง กรรมการ
แทน นายประหยัด พากอง
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๑๓. นายณัฐวุฒิ เอิบอิ่ม กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๑๔. นายอำพล บุตรีวงษ์ กรรมการ
แทน นายธนะพัฒน์ สุระแสงประเสริฐ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า

๑๕. นายชาญณรงค์ ลีโมบล กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า

๑๖. นางสาววรรณศิริ เลี้ยวพรประสาท กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา

๑๗. นายชลทรี ชัยจำ กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลนาดี

๑๘. นายไพรบูรณ์ ทองสวัสดิ์ กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลนาดี

๑๙. นายคำ แก่นปลั่ง กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลแก่งดินสอ

<u>ฝ่ายเขตประกอบการฯ และโรงงาน</u>

๒๐. นายพิสิทธิ์ หมื่นโสภา กรรมการ
ผู้แทนเขตประกอบการอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี

๒๑. นายมิจิอากิ โอะคุดะ กรรมการ
ประธานบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

๒๒. นายสุบรรณ์ รุ่งวิทยนันท์ กรรมการ
ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายบริหาร บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

๒๓. นายฉลองชัย เมธารัตน์อนุกุล กรรมการ
ผู้แทนฝ่ายผลิต บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

๒๔. นายไพโรจน์ ซูเกียรติ กรรมการ
ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และเลขานุการ
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

/ผู้ไม่มาประชุม...

ผู้ไม่มาประชุม

<u>ฝ่ายประชาชน</u>

๑. นายสำราญ ทรัพย์เรือง กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๒. นายพิกุล คำกุล กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๓. นายโยธิน เกตุแก้ว กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่

๔. นางสาวมัลลิกา หงส์มัง กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า

๕. นางสาวกุลนัดดา มิตรรัก กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า

๖. นายชาติชาย ช่วงเปรีย กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา

๗. นายประดิษฐ์ ทองมี กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา

๘. นายศุภาชัย หาสูงเนิน กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลนาดี

๙. นายสมชาย จิตสายชลธารา กรรมการ
ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลแก่งดินสอ

คณะกรรมการที่มาเข้าร่วมการประชุม จำนวน ๒๔ ท่าน คิดเป็นสัดส่วนไม่น้อยกว่า ๒ ใน ๓ ของจำนวนคณะกรรมการทั้งหมด ๓๓ ท่าน ซึ่งครบเป็นองค์ประชุม

ผู้เข้าร่วมประชุม

๑. นายฉัตรชัย แนวสุข รองนายกเทศมนตรีเมืองหนองกี่

๒. นางสุพิชญา พูลเจริญ นักวิชาการสุขาภิบาล รักษาการแทน
ผู้อำนวยการกองสาธารณสุขและสิ่งแวดล้อม

๓. นายธนารักษ์ พิทักษา ผู้ช่วยอุตสาหกรรมจังหวัดปราจีนบุรี

๔. นายตั้งต้น ประวัติศิริ รองประธานบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

๕. นายสานิต สุขสันต์วชิรกุล PGM. ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

๖. ดร.ชญาทัต เนียมแสวง ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธ์ศาสตร์
บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด

/๗. นายพีระ...

๗. นายพีระ เดชอุดม นักวิชาการสิ่งแวดล้อมอาวุโส
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

๘. เจ้าหน้าที่ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด จำนวน ๑ ท่าน

๙. เจ้าหน้าที่ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด จำนวน ๖ ท่าน

เริ่มประชุมเวลา ๑๔.๐๐ น.

กรรมการ : นายมิจิอากิ โอะคุดะ (ประธานบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด) กล่าวต้อนรับคณะกรรมการฯ และผู้เข้าร่วมประชุม

ประธาน : นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี) กล่าวเปิดการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ และให้ฝ่ายเลขาฯ ตรวจสอบจำนวนคณะกรรมการผู้มาประชุม หากมีสัดส่วนเป็นไปตามข้อกำหนดแล้ว ให้ดำเนินการประชุมตามระเบียบวาระต่อไป

ฝ่ายเลขาฯ : ดร.ชญาทัต เนียมแสวง (ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธศาสตร์ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด) แจ้งจำนวนกรรมการผู้มาประชุม มีจำนวน ๒๔ ท่าน คิดเป็นสัดส่วนไม่น้อยกว่า ๒ ใน ๓ ของจำนวนคณะกรรมการทั้งหมด ๓๓ ท่าน ซึ่งครบเป็นองค์ประชุม

ระเบียบวาระที่ ๑ เรื่องประธานแจ้งที่ประชุมทราบ

ประธาน : นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี) แจ้งที่ประชุมทราบถึงรายละเอียดวาระการดำรงตำแหน่งของคณะกรรมการฯ ตามประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยายครั้งที่ ๑ (ฉบับปรับปรุงแก้ไข พ.ศ. ๒๕๖๖) ลงวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๖ ซึ่งจะครบกำหนดในวันที่ ๑๒ สิงหาคม ๒๕๖๗ โดยการประชุมในครั้งนี้ เป็นการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

ที่ประชุม : รับทราบ

ระเบียบวาระที่ ๒ เรื่องรับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ ๒/๒๕๖๖

ฝ่ายเลขาฯ : ดร.ชญาทัต เนียมแสวง (ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธศาสตร์ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด) ได้เสนอที่ประชุมพิจารณารายงานการประชุมครั้งที่ผ่านมา ซึ่งฝ่ายเลขานุการ ได้มีหนังสือบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ลงวันที่ ๒๐ ธันวาคม ๒๕๖๖ แจ้งไปยังคณะกรรมการฯ เพื่อพิจารณาเป็นการล่วงหน้า ทั้งนี้ ได้มีสถานะการแจ้งให้ปรับปรุงแก้ไขในหน้า ๕ ระเบียบวาระที่ ๒ ย่อหน้าสุดท้าย บรรทัดที่ ๓ โดยแก้ไขข้อความเดิมจาก “รับรองการประชุมให้ครบองค์ประชุม จะถือว่าการประชุมสมบูรณ์” แก้เป็น “รับรองการประชุมให้ครบองค์ประชุม”

/ประธาน...

ประธาน : นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี) สอบถามที่ประชุมว่ามีข้อแก้ไขเพิ่มเติมหรือไม่ หากมีข้อแก้ไขเพิ่มเติม ขอให้แจ้งฝ่ายเลขานุการเพื่อดำเนินการแก้ไขภายในระยะเวลาของการประชุมในครั้งนี้

มติที่ประชุม : ที่ประชุมพิจารณาแล้ว รับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ ๒/๒๕๖๖

ระเบียบวาระที่ ๓ เรื่องติดตามจากการประชุมครั้งที่แล้ว

ไม่มี

ระเบียบวาระที่ ๔ เรื่องเสนอที่ประชุมทราบ

๔.๑ รายงานผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม รอบเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖

ฝ่ายเลขาฯ : ดร.ชญาทัต เนียมแสวง (ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธศาสตร์ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด) นำเสนอรายละเอียดประวัติความเป็นมาของโครงการและการจัดประชุมคณะกรรมการฯ โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยายครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ดังนี้ (**รูปที่ ๑**)

- โครงการฯ ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ ๓๐ กันยายน ๒๕๕๑ มีกำลังการผลิตประมาณ ๓๖ ตัน/วัน ขณะนั้นกำลังการผลิตยังไม่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
- ต่อมาในปี พ.ศ. ๒๕๕๗ โครงการได้มีการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมครั้งแรกเพื่อขยายกำลังการผลิตเป็น ๙๖ ตัน/วัน โดยรายงานดังกล่าวได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ในเดือนมกราคม ๒๕๕๗
- และต่อมาโครงการได้มีการจัดทำรายงาน EIA อีกครั้ง เพื่อขอขยายกำลังการผลิตเป็น ๑๔๔ ตัน/วัน รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ในเดือนกันยายน ๒๕๖๒
- และต่อมาโครงการจัดให้มีการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) ตามประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ลงวันที่ ๑๓ สิงหาคม ๒๕๖๓
- และในปี พ.ศ. ๒๕๖๔ โครงการฯ มีการปรับเปลี่ยนรูปแบบการจัดประชุมเป็นการจัดส่งเอกสารประกอบการประชุมฯ เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา ๒๐๑๙ (COVID-๑๙) และกลับมาจัดประชุมแบบ On site อีกครั้ง ในการจัดประชุมครั้งที่ ๒/๒๕๖๕ เมื่อวันที่ ๕ ตุลาคม ๒๕๖๕
- ต่อมาในปี พ.ศ. ๒๕๖๖ โครงการอยู่ในระหว่างดำเนินการปรับปรุง/แก้ไขประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการฯ ให้เป็นไปตามระเบียบที่เกี่ยวข้อง ซึ่งดำเนินการแล้วเสร็จเมื่อวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๖

/และได้ดำเนินการ...

- และได้ดำเนินการจัดประชุมคณะกรรมการฯ ครั้งที่ ๒/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๗ ธันวาคม ๒๕๖๖ ตามประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยายครั้งที่ ๑ (ฉบับปรับปรุงแก้ไข ปี พ.ศ. ๒๕๖๖)
- ซึ่งปัจจุบันเป็นการจัดประชุมคณะกรรมการฯ ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

รูปที่ ๑ รายละเอียดการดำเนินงานด้านการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ฝ่ายเลขาฯ : ดร.ชญาทัต เนียมแสวง (ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธศาสตร์ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด) นำเสนอผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยายครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด รอบเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖ โดยผลการดำเนินการ พบว่า บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ได้มีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เป็นไปตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) อย่างเคร่งครัด ดังนี้

■ **ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม** มีรายละเอียดผลการดำเนินการตามปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ ๑๒ ด้าน (**รูปที่ ๒**) ดังนี้

๑. มาตรการทั่วไป

- ในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖ โครงการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมเสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด
- ไม่พบเหตุการณ์หรือผลการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่แสดงให้เห็นถึงแนวโน้มของผลกระทบคุณภาพสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด

/๒. คุณภาพอากาศ...

๒. คุณภาพอากาศ

- โครงการมีการติดตั้งอุปกรณ์บำบัดมลพิษทางอากาศเพื่อควบคุมความเข้มข้นของมลพิษที่ระบายออกสู่อากาศในชั้นบรรยากาศ และได้จัดเตรียมอะไหล่สำรอง สำหรับระบบดักฝุ่นให้เพียงพอและพร้อมสำหรับใช้งานแก้ไขซ่อมบำรุง เพื่อให้ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศสามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ
- ในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖ ไม่พบการทำงานที่ผิดปกติของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ สอดคล้องกับผลการตรวจวัดมลพิษจากปล่อยระบายที่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

๓. ระดับเสียง

- มีมาตรการในการป้องกันและลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากเสียง โดยจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงให้แก่พนักงาน ตามลักษณะของการทำงานของพนักงานแต่ละแผนกโดยมีอุปกรณ์ป้องกันเสียงสำรองไว้อย่างเพียงพอ
- มีการกำหนดและควบคุมให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ และติดตั้งป้ายบอกระดับเสียงและเตือนให้ระวังอันตรายจากเสียง

๔. คุณภาพน้ำ

- มีการติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย จัดทำแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน และตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีและชีวภาพเป็นประจำ โดยเจ้าหน้าที่ที่มีใบอนุญาตควบคุมตามกฎหมาย
- ในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖ พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

๕. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม

- มีการแยกระบบรวบรวมและระบายน้ำฝนออกจากระบบรวบรวมและระบายน้ำเสียอย่างชัดเจน
- มีเจ้าหน้าที่ตรวจสอบและกำกับดูแลไม่ให้มีการทิ้งเศษวัสดุ และขยะมูลฝอยที่อาจอุดตันในรางระบายน้ำภายในพื้นที่โครงการ รวมทั้งมีการกำหนดแผนการทำความสะอาด และเก็บกวาดท่อระบายน้ำโครงการเป็นประจำ อย่างน้อยเดือนละ ๑ ครั้ง

๖. การคมนาคม

- มีการกำหนดและกำกับดูแลให้พนักงานขับรถใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด และควบคุมความเร็วรถภายในพื้นที่โครงการให้ไม่เกิน ๒๐ กิโลเมตร/ชั่วโมง
- มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยคอยอำนวยความสะดวกบริเวณทางเข้า-ออกโครงการ

๗. การจัดการของเสีย

- มีการนำหลักการ ๓R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการขยะมูลฝอยทั่วไปจากพนักงานและกากของเสียอุตสาหกรรมจากกระบวนการผลิตในโครงการ ของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นจะถูกคัดแยกประเภทและเก็บรวบรวมไว้ในพื้นที่จัดเก็บของเสีย จำนวน ๒ อาคาร ได้แก่ อาคารเก็บของเสียและอาคารเก็บกากขี้เตา เพื่อรอการขนส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตต่อไป
- มีการพิจารณาเลือกผู้รับขนส่งกากของเสียอันตรายที่มีระบบหาพิกัด (GPS) เพื่อให้มั่นใจว่าของเสียของโครงการได้ขนส่งไปสถานีที่รับกำจัดและมีการกำจัดอย่างถูกต้อง

/๘. อาชีวอนามัย...

๘. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

<u>ด้านการบริหารจัดการทั่วไปและการอบรม</u>

- มีการแต่งตั้งคณะกรรมการเพื่อบริหารงานด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมทั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานตามที่กฎหมายกำหนด
- มีการจัดอบรมพนักงานเพื่อให้ความรู้เกี่ยวกับลักษณะการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยอย่างเหมาะสมแก่พนักงาน

<u>ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและด้านเสียง</u>

- มีการกำหนด/กำกับดูแลให้ผู้ที่เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการสัมผัสเสียงดัง ความร้อน และสารเคมี สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ถูกต้องเหมาะสมกับลักษณะงาน
- มีการกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหู หรือที่ครอบหู ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

<u>ด้านความร้อน</u>

- กำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงานประจำในพื้นที่ที่มีความร้อนสูง สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความร้อนทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน
- มีการติดตั้งพัดลมระบายความร้อนบริเวณหน้าเตาหลอม พร้อมจัดน้ำดื่มเย็นบริเวณใกล้เคียงให้แก่พนักงาน

<u>ด้านสุขภาพและอุบัติเหตุ</u>

- มีห้องพยาบาล เตียงคนไข้ เวชภัณฑ์ และพยาบาลประจำ ๒๔ ชั่วโมง สำหรับแพทย์จะเข้าไปทำการในวันจันทร์ พุธ และศุกร์
- ในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖ ไม่พบว่ามีอุบัติเหตุเกิดขึ้น

<u>ด้านระบบป้องกันอัคคีภัยและเหตุฉุกเฉิน</u>

- มีการฝึกอบรมและซ้อมแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยกับผู้ที่เกี่ยวข้องทุกภาคส่วน โดยในปี ๒๕๖๖ ได้ดำเนินการ เมื่อวันที่ ๒๑ ธันวาคม ๒๕๖๖

๙. เศรษฐกิจ-สังคม

- มีการเชิญผู้นำชุมชนเข้าเยี่ยมชมการดำเนินงานของโครงการ และนำเสนอความก้าวหน้าของการดำเนินการด้านชุมชนสัมพันธ์ ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม เมื่อวันที่ ๗ ธันวาคม ๒๕๖๖
- มีการสำรวจทัศนะคติและความคิดเห็นของครัวเรือน ผู้นำชุมชน และตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อติดตามตรวจสอบข้อมูลปัญหาผลกระทบที่เกิดขึ้นต่อชุมชน โดยในปี ๒๕๖๖ ได้ดำเนินการในช่วงเดือนตุลาคม ๒๕๖๖

๑๐.สาธารณสุข

- มีโปรแกรมตรวจสุขภาพแก่พนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพประจำปี ในช่วงเดือนตุลาคม ๒๕๖๖
- มีการจัดกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพพนักงาน โดยจัดการแข่งขันเปตอง ประจำปี ๒๕๖๖
- มีพื้นที่พักผ่อนหย่อนใจสำหรับพนักงาน

/๑๑. อันตราย...

๑๑. **อันตรายร้ายแรง**

- มีการติดตั้งป้ายเตือนอันตราย วิธีปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย ตลอดแนวท่อส่งก๊าซ LPG
- มีระบบแจ้งเหตุและระงับอัคคีภัยให้เป็นไปตามมาตรฐาน เพื่อควบคุมไม่ให้เกิดเหตุเพลิงไหม้ลุกลามบริเวณโดยรอบ
- มีเจ้าหน้าที่ปฏิบัติงานที่มีความรู้ความเชี่ยวชาญเกี่ยวกับท่อส่งก๊าซ LPG อุปกรณ์ต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องรวมถึงงานซ่อมบำรุง

๑๒. **สุนทรียภาพ**

- มีการบำรุงรักษาต้นไม้บริเวณพื้นที่สีเขียวตลอดการดำเนินงานของโครงการ โดยมีการรดน้ำ ใส่ปุ๋ย รวมทั้งดูแลอย่างสม่ำเสมอ
- มีการปลูกต้นไม้ยืนต้นบริเวณริมรั้วโครงการเพื่อเป็นแนวกันชน (Buffer Zone) สำหรับช่วยลดผลกระทบจากการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองและเสียง

รูปที่ ๒ ขอบเขตการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม

■ **ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม** มีรายละเอียด ดังนี้

๑. **ผลการติดตามตรวจสอบด้านคุณภาพอากาศ**

- การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณชุมชน หมู่ ๓ บ้านโคกลาน และหมู่ ๑๑ บ้านรัชดาป่าจิก <u>ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</u>
- การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย บริเวณปล่องเตาหลอม ปล่องเครื่องขัดผิวชิ้นงาน ปล่องเตาอบ และปล่องเครื่องสกัดเศษกลึง <u>ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</u>

๒. **ผลการติดตามตรวจสอบด้านระดับเสียง**

- การตรวจวัดเสียงทั่วไปบริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันตกและทิศใต้ <u>ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</u>

/๓. ผลการติดตาม...

๓. **ผลการติดตามตรวจสอบด้านคุณภาพน้ำ**

- การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ เดือนละ ๑ ครั้ง <u>ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</u>

๔. **ผลการติดตามตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน**

- การตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ บริเวณเตาหลอม หน่วยกัดกลึงชิ้นงาน และเครื่องสกัดเศษกลึง <u>ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกตำแหน่ง</u>
- การตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ บริเวณเตาหลอม เครื่องฉีดอะลูมิเนียม เครื่องฉีดพลาสติก หน่วยกัดกลึงชิ้นงาน และหน่วยประกอบชิ้นงาน <u>ผลการตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</u> ยกเว้น ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) ที่ติดตัวพนักงาน บริเวณเครื่องฉีดอะลูมิเนียม ซึ่งโครงการมีการดำเนินการแก้ไข เพื่อความปลอดภัยของพนักงาน โดยมีการตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของพนักงานประจำวัน และกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตลอดเวลาที่ทำงาน เพื่อลดระดับเสียงสัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง การคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล พ.ศ. ๒๕๖๑ ซึ่งพบว่า ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาในการทำงานของพนักงาน กรณีสวมใส่อุปกรณ์ลดระดับเสียง มีค่าอยู่ในช่วง ๕๒.๒-๖๕.๔ เดซิเบลเอ เมื่อนำมาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน พ.ศ. ๒๕๖๑ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ทุกสถานีที่ตรวจวัด (**รูปที่ ๓**)

รูปที่ ๓ มาตรการในการป้องกันและลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากเสียง

/การตรวจวัด...

- การตรวจวัดระดับความร้อน บริเวณเตาหลอม และบริเวณอาคารเก็บขี้เตา <u>ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกตำแหน่ง</u>
- การตรวจวัดระดับความเข้มของแสงสว่างบริเวณพื้นที่ทำงานในเวลากลางวันและเวลากลางคืน <u>ผลการตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</u> ยกเว้น ค่าเฉลี่ยความเข้มของแสงสว่างช่วงกลางวัน บริเวณห้องสมุดภายในโรงอาหาร และบริเวณห้องประชุมกาสะลอง ระดับความเข้มของแสงสว่างช่วงกลางวัน บริเวณโต๊ะคอมพิวเตอร์คุณอภิชาต ระดับความเข้มของแสงสว่างช่วงกลางคืน บริเวณโต๊ะคอมพิวเตอร์คุณรุ่งศักดิ์ และบริเวณโต๊ะเช็คงานคุณวิสุทธิ์ และคุณลัดดา อย่างไรก็ตาม ปัจจุบันโครงการดำเนินการปรับปรุงแก้ไขเสร็จเป็นที่เรียบร้อย

ที่ประชุม : รับทราบผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ๒๕๖๖

ระเบียบวาระที่ ๕ เรื่องเสนอเพื่อพิจารณา

๕.๑ พิจารณา เรื่องคณะกรรมการฯ ฝ่ายประชาชนที่เข้าข่ายพ้นจากตำแหน่งตามข้อกำหนดของมาตรการฯ

ฝ่ายเลขาฯ : ดร.ชญาทัต เนียมแสวง (ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธศาสตร์ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด) นำเสนอที่ประชุมว่า มีคณะกรรมการฯ ภาคประชาชนที่เข้าข่ายพ้นจากตำแหน่ง จำนวน ๒ ท่าน ได้แก่ ผู้แทนภาคประชาชนพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายสำราญ ทรัพย์เรือง) เนื่องจากไม่เข้าร่วมประชุมตามข้อกำหนดของคณะกรรมการติดต่อกัน ๔ ครั้ง หรือตามที่คณะกรรมการกำหนด และผู้แทนภาคประชาชนพื้นที่ตำบลเมืองเก่า (นางสาวมัลลิกา หงษ์มัง) เนื่องจากย้ายภูมิลำเนาออกนอกพื้นที่ เกินกว่า ๙๐ วัน จึงขอที่ประชุมพิจารณา

ประธาน : นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี) ให้ข้อคิดเห็นว่า เนื่องจากวาระในการดำรงตำแหน่งของคณะกรรมการฯ ชุดนี้ จะครบกำหนดในวันที่ ๑๒ สิงหาคม ๒๕๖๗ โดยมีระยะเวลาที่เหลืออยู่ประมาณ ๖๐ วัน จึงเสนอให้คณะกรรมการฯ ประกอบด้วยจำนวนกรรมการเท่าที่เหลืออยู่จวบจนครบวาระตามข้อกำหนดในมาตรการฯ ข้อ (๔) กรณีวาระของกรรมการที่พ้นจากตำแหน่งก่อนครบวาระ เหลืออยู่น้อยกว่าเก้าสิบวันจะไม่ดำเนินการสรรหาหรือแต่งตั้งกรรมการแทนตำแหน่งที่ว่างลงก็ได้ และให้คณะกรรมการประกอบด้วย กรรมการเท่าที่เหลืออยู่

มติที่ประชุม : เห็นชอบตามที่เสนอ

๕.๒ พิจารณา เรื่อง การสรรหา/เสนอแต่งตั้งคณะกรรมการฯ ชุดใหม่

ฝ่ายเลขาฯ : ดร.ชญาทัต เนียมแสวง (ผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินสิ่งแวดล้อมระดับยุทธศาสตร์ บริษัท พรีเสิร์ช จำกัด) นำเสนอรายละเอียดวาระการดำรงตำแหน่งตามประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียมส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ (ฉบับปรับปรุงแก้ไข ปี พ.ศ. ๒๕๖๖) ซึ่งจะครบกำหนดใน วันที่ ๑๒ สิงหาคม ๒๕๖๗

/ประธาน...

ประธาน : นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี) มอบหมายให้ฝ่ายเลขานุการ ดำเนินการประสานงานการสรรหาหรือแต่งตั้งกรรมการจากภาคประชาชนเข้ามาดำรงตำแหน่งเป็นคณะกรรมการชุดใหม่หลังจากครบวาระดังกล่าว โดยสรรหาให้เป็นไปตามระเบียบที่เกี่ยวข้อง สำหรับกรรมการภาคส่วนราชการให้มีการแต่งตั้งโดยตำแหน่งสูงสุดของหน่วยงานนั้น ๆ ก่อนเสนอผู้มีอำนาจลงนามประกาศแต่งตั้งตามขั้นตอนต่อไป

มติที่ประชุม : เห็นชอบ และให้ฝ่ายเลขานุการดำเนินการตามระเบียบต่อไป

ระเบียบวาระที่ ๖ เรื่องอื่น ๆ (ถ้ามี)

๖.๑ ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศของโครงการ

กรรมการ : นายดิษยา จุ้ยสวัสดิ์ (ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่) สอบถาม รายละเอียดจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณชุมชนซึ่งมีความรู้สึกว่าไม่สอดคล้องกับทิศทางลมที่เกิดขึ้นจริงในชุมชน

ฝ่ายเลขาฯ : นายพีระ เดชอุดม (นักวิชาการสิ่งแวดล้อมอาวุโส บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด) ชี้แจงผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม ซึ่งได้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณชุมชน ปีละ ๒ ครั้ง โดยในช่วงครึ่งปีแรกมีการตรวจวัดในเดือนพฤษภาคม ๒๕๖๖ กระแสลมที่เกิดขึ้นในช่วงเวลาที่การตรวจวัดส่วนใหญ่เป็นลมที่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ (SW) และในช่วงครึ่งปีหลังตรวจวัดในเดือนตุลาคม ๒๕๖๖ กระแสลมที่เกิดขึ้นในช่วงเวลาที่การตรวจวัดส่วนใหญ่เป็นลมที่พัดมาจากทิศตะวันออกเฉียงเหนือ (NE) สำหรับจุดตรวจวัดของโครงการ ได้แก่ หมู่ ๓ บ้านโคกลาน และหมู่ ๑๑ บ้านรัชดาป่าจิก เป็นจุดตรวจวัดที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ซึ่งได้มีการพิจารณาให้สอดคล้องกับทิศทางลมที่เกิดขึ้นแล้ว นอกจากนี้ เมื่อพิจารณาข้อมูลจุดตรวจวัดของโครงการเขตประกอบอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี ได้แก่ ๑. โรงเรียนบ้านทด ๒. โรงเรียนบ้านโคกสั้น ๓. โรงเรียนบ้านโคกลาน ๔. พื้นที่ส่วนขยายใกล้บ่อสูบซอย ๒๐/๓ และ ๕. สำนักงานโครงการเขตประกอบอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี พบว่าการกำหนดจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศได้มีการพิจารณาสอดคล้องกับทิศทางลมที่เกิดขึ้นในแต่ละฤดูกาลด้วยเช่นกัน (**รูปที่ ๔**)

รูปที่ ๔ ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม

/ประธาน...

ประธาน : นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี) ได้เสนอข้อคิดเห็นต่อโครงการ โดยเพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นแก่ผู้แทนภาคประชาชน ขอให้ทางโครงการพิจารณาเรื่องจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศ และนำเสนอในการประชุมครั้งถัดไป

กรรมการ : นายอุดม แนวสุข (นายกเทศมนตรีเมืองหนองกี่) ได้เสนอข้อคิดเห็นเพิ่มเติม โดยเนื่องจากกรรมการมีข้อห่วงกังวลต่อตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศ ดังนั้น ขอให้ทางโครงการหารือร่วมกับผู้แทนภาคประชาชนตำบลหนองกี่เพื่อกำหนดจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศเพิ่มเติม พร้อมทั้งตรวจวัดทิศทางลม เพื่อสร้างความเชื่อมั่นและความสบายใจให้กับผู้แทนภาคประชาชน

กรรมการและเลขานุการ : นายไพโรจน์ ชูเกียรติ (ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด) ชี้แจงต่อที่ประชุม ตามที่กรรมการผู้แทนภาคประชาชน มีข้อห่วงกังวลในเรื่องตำแหน่งจุดตรวจวัด ทางโครงการจะหารือร่วมกับกรรมการเพื่อกำหนดจุดตรวจวัดตามข้อเสนอแนะ เพิ่มเติมจากจุดตรวจวัดเดิมที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ต่อไป

มติที่ประชุม : เห็นชอบ และให้ฝ่ายเลขานุการประสานงานการตรวจวัดกับส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

๖.๒ ผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านการคมนาคม

กรรมการ : นายดิษยา จุ้ยสวัสดิ์ (ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่) แจ้งที่ประชุมทราบว่าตนพบว่ามีรถรับ-ส่งพนักงานขับขี่โดยใช้ความเร็วและขับขี่ไม่สุภาพ ขอกำชับให้โครงการกำหนดดูแลอย่างเคร่งครัด

กรรมการและเลขานุการ : นายไพโรจน์ ชูเกียรติ (ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด) รับทราบ และจะจัดการดูแลกวดขันวินัยจราจรของพนักงานขับรถอย่างเคร่งครัดต่อไป

ที่ประชุม : รับทราบ

๖.๓ บทบาทตามอำนาจหน้าที่ของคณะกรรมการฯ

กรรมการ : นายดิษยา จุ้ยสวัสดิ์ (ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่) ได้แจ้งต่อที่ประชุมว่าอำนาจหน้าที่ตามประกาศจังหวัดปราจีนบุรี ข้อ ๔ ระบุให้คณะกรรมการเป็นศูนย์กลางเพื่อประสานความร่วมมือในการดำเนินการ เพื่อก่อให้เกิดความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างโครงการกับชุมชน ดังนั้น จึงขอให้โครงการเพิ่มการประสานงานและปฏิสัมพันธ์กับชุมชนให้มากยิ่งขึ้น เพื่อให้เกิดความร่วมมือกันอย่างแท้จริงต่อไป

กรรมการและเลขานุการ : นายไพโรจน์ ชูเกียรติ (ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด) รับทราบ และจะดำเนินการสร้างการปฏิสัมพันธ์กับชุมชน ตลอดจนจะเพิ่มการสื่อสารข้อมูลและประชาสัมพันธ์อย่างทั่วถึง และจัดทำแผนการประชาสัมพันธ์ให้ชัดเจน เพื่อให้ชุมชนและคณะกรรมการมีความเชื่อมั่นและเข้าใจกันมากขึ้น

ที่ประชุม : รับทราบ

กล่าวปิดประชุมโดย ประธานกรรมการฯ นางวัชราภรณ์ แตงหมี (นายอำเภอกบินทร์บุรี)

เลิกประชุมเวลา ๑๕.๐๐ น.

/ภาพบรรยากาศ...

ภาพบรรยากาศการประชุมคณะกรรมการตรวจติดตามการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

(ลงชื่อ) .....ไว[redacted]. ผู้จดรายงานการประชุม
(นางสาวชนิดา ไพสดำ)
นักวิชาการสิ่งแวดล้อม บริษัท พรีเมิร์ช จำกัด

(ลงชื่[redacted]ตรวจรายงานการประชุม
(นายไพโรจน์ ชูเกียรติ)
ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

APPENDIX-2

เอกสาร 2-13 เอกสารนโยบายด้านความปลอดภัย คุณภาพ และสิ่งแวดล้อม อนุรักษ์พลังงาน

AISIN Thai Automotive Casting Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi - Nakornratchasima Road
Nongki, Kabinburi, Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900 Fax: +66 (0)37-629994-9

นโยบาย ความปลอดภัย คุณภาพ และสิ่งแวดล้อม ' อนุรักษ์พลังงาน

เรา ATAC จะดำเนินธุรกิจภายใต้ การบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย คุณภาพ และสิ่งแวดล้อม ' อนุรักษ์พลังงาน โดยให้ทุกหน่วยงานดำเนินการอย่างจริงจัง และมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ให้เป็นที่ทราบและถือปฏิบัติของพนักงานทุกคนตลอดจนเผยแพร่ให้เป็นที่ประจักษ์ต่อสาธารณะ เพื่อความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้า และเพื่อนำไปสู่การเป็นผู้นำสัมพันธ์ด้านเครื่องยนต์และระบบส่งกำลังที่ดีที่สุดในอาเซียน

(ด้านความปลอดภัย)

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานและผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน โดยที่ทุกคนมีส่วนร่วมในการดำเนินกิจกรรมด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัยของบริษัท ที่มุ่งเน้นการปฏิบัติตามกฎระเบียบพื้นฐาน
2. มุ่งมั่นในการป้องกันการเกิดอุบัติการณ์ อุบัติเหตุ การเจ็บป่วยจากการทำงาน โดยการสำรวจ ค้นหา กำจัดข้อสนเทศ และปรับปรุงสภาพการทำงานหรือการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัยและมีความเสี่ยงที่ยอมรับได้
3. ดำเนินกิจกรรมให้สอดคล้องตามข้อกำหนดทางกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างเคร่งครัด
4. พัฒนาและปรับปรุงระบบการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อพนักงาน ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้อง และสาธารณชนโดยรวม รวมทั้งเปิดโอกาสให้บุคคลหรือคณะบุคคลได้เข้าศึกษาดูงาน

(ด้านคุณภาพ)

1. เราจะยึดมั่นนโยบายที่ว่า " ลูกค้าต้องมาเป็นอันดับแรก " และจะส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ เพื่อความไว้วางใจและเป็นที่พึงพอใจของลูกค้า
2. เราจะปฏิบัติงานตามขั้นตอน มาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพ และให้สามารถตรวจสอบการปฏิบัติงานประจำวันได้จริง บนพื้นฐานของกิจกรรม 3 เสา (3 Pillars)
3. เราจะศึกษาและพัฒนาปรับปรุงระบบประกันคุณภาพ ตั้งแต่การรับวัตถุดิบจนถึงการส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้าให้ดีขึ้น
4. เราจะส่งเสริม และดำเนินกิจกรรมการพัฒนาปรับปรุงระบบคุณภาพอย่างต่อเนื่อง โดยยึดถือในหลักการ แนวคิดแบบ QCC

(ด้านสิ่งแวดล้อม ' อนุรักษ์พลังงาน ' ความเป็นกลางทางคาร์บอน)

1. ดำเนินกิจกรรมให้สอดคล้องกับข้อบังคับและข้อบังคับ ด้านสิ่งแวดล้อมและการอนุรักษ์พลังงาน รวมถึงข้อกำหนดมาตรฐานระดับสากลทางด้านสิ่งแวดล้อม
2. มุ่งมั่นและส่งเสริมกิจกรรมการมีส่วนร่วมเพื่อให้เกิดการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ด้วยการดำเนินการใช้ทรัพยากร ผลการใช้วัสดุที่เป็นการทำลายสิ่งแวดล้อม ทำเนินมั่นปรุงระบบป้องกันและควบคุมด้านน้ำเสีย มลพิษอากาศ และของเสีย ลดปริมาณน้ำเสียที่ดีต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมแก่พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้อง
3. พัฒนาให้เป็นสถานประกอบการที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม ดำเนินกิจกรรมร่วมกับผู้มีส่วนได้เสียเพื่อมุ่งสู่การสร้างสังคมแห่งความยั่งยืนที่เป็นมิตรและอยู่ร่วมกันกับสิ่งแวดล้อม
4. เรามุ่งมั่นในการทำกิจกรรมลดก๊าซเรือนกระจก รวมถึงส่งเสริมการใช้พลังงานสะอาด เพื่อให้บรรลุถึงสังคมความเป็นกลางทางคาร์บอน
5. ดำเนินกิจกรรม ติดตามและประเมินผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมและการอนุรักษ์พลังงาน ให้เป็นไปตามแผนการจัดการที่กำหนดไว้ พร้อมทั้งสนับสนุนทรัพยากรที่เพียงพอและเหมาะสม เพื่อให้เกิดปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

ประกาศ ณ วันที่ 07 พฤษภาคม พ.ศ.2567

[redacted]

(นายมิโยชิ โยะคุดะ)
ประธานบริษัท

AISIN Thai Automotive Casting Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi - Nakornratchasima Road
Nongki, Kabinburi, Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900 Fax: +66 (0)37-629994-9

安全衛生　品質　環境・省エネ方針

ＡＴＡＣは 安全労働衛生マネージメント、品質そして環境・省エネ方針を重視した実務を遂行し、各部署の積極的、継続的な改善、全従業員への認識・遵守、そして公共への展開のもと顧客満足の向上を追求し、ＡＳＥＡＮ Ｎｏ．１の自動車部品とパワートレイン部品生産会社を目指します。

（安全衛生方針）

1. 作業上の安全確保とは、作業者一人ひとりがまず第一に心掛けなければならない責任であり、各自が職場の安全衛生への認識を高めると供に、基本的なルールの順守に務めます。
2. 事件、事故、労災防止の為不安全な作業状況や職場を安全条件に沿って調査・洗い出し、提案を受け取って改善し、認められるリスクレベルで安全だと認識できる職場を築き上げます。
3. 労働安全衛生法の順守はもとより、その他の関連法規を遵守します。
4. 従業員一人ひとり、関係者、そして同り地域社会の皆さんのためになる安全管理体制への改善を継続的に実施し、及び個人・集団に工場見学のチャンスを与える事も含めます。

（品質方針）

1. 私達は常に、『お客様第一』の考え方に立ち、お客様に安心・満足して頂く高品質の商品を提供します。
2. 私達は、日常の仕事における３本柱活動をベースした品質の定められた標準・手順に従い、確実に作業観察を実施します。
3. 私達は、素材の受入から製品出荷までの一連の工程を通じ、品質管理システムの維持・向上を図ります。
4. 私達は、『ＱＣ的なものの見方、考え方』を徹底し、継続的な品質改善活動を推進します。

（環境・省エネ方針・カーボンニュートラル）

1. 私達は、グローバルの環境・省エネ法及びその他の要求事項と規格を適用する事により環境を管理活動を実施します。
2. 私達は、環境影響低減活動への参加を促進し、環境負荷物質の使用削減、廃棄物の低減及び排水・大気汚染などの公害防止を図ることにより、リソースを配慮し、従業員そして関係者の皆さんに地球環境保護と良い環境への意識徹底活動を推進します。
3. 環境にやさしい、環境と調和し持続可能な社会づくり、利害関係者と一緒に活動を常に推進する会社になるように図ります。
4. 私達は、カーボンニュートラル社会の実現を目指す為に、温暖化低減活動を取り組んで、クリーンエネルギーの利用促進も実施します。
5. 私達は、設定された環境及び省エネの計画に沿って実施・フォロー・そして結果評価をし、継続的な改善のために適切で十分なリソースをサポートします。

2024 年 5 月 7 日

代表取締役社長 [redacted]

（ 三智明　奥田 ）

APPENDIX-2

เอกสาร 2-14 เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi – Nakornrachasima Road
(Highway No. 304), Nongki District, Kabinburi,
Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900

ATAC _125_/2566

วันที่ 7 ธันวาคม 2566

เรื่อง แจ้งแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เรียน สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดปราจีนบุรี

เอกสารที่ส่งมา : 1. แบบแจ้งชื่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. คำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด มีตั้งเลขที่ 789 หมู่ 9 ถนน กบินทร์บุรี – นครราชสีมา ตำบล หนองกี่ อำเภอ กบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี 25110 ประเภทกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เพื่อให้สอดคล้องตาม กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการ ด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 หมวด 5 การแจ้งและการส่งเอกสาร ข้อ 46 เมื่อมีคำสั่ง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยหรือกรรมการความปลอดภัย ให้นายจ้างส่งสำเนาคำสั่งดังกล่าวต่อธนาคารหรือผู้ ซึ่งจะรับฝาก,อบหมาย ภายในสิบห้าวันนับแต่วันที่มีคำสั่งแต่งตั้ง ทางบริษัทจึงขอนำส่งเอกสารที่แนบมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ATAC

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ลงชื่อ ..... ผู้รับมอบอำนาจ

(นายสานิต สุขสันต์วิรกุล)

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
โทรศัพท์ : 037-629900 ต่อ 1303
ผู้ประสานงาน : นางสาวกิจติยา แสงเลียว 384-2262518

สนง.สวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จ.ปราจีนบุรี
ได้รับหนังสือแล้ว

[redacted]

ลงชื่อ ..... ผู้รับ

7 ธ.ค. 2566

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi – Nakornrachasima Road
(Highway No. 304), Nongki District, Kabinburi,
Prachinburi 25110 Thailand
Tel: +66 (0)37-629900

แบบแจ้งชื่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เขียนที่ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

วันที่ 7 ธันวาคม 2566

1. ข้าพเจ้า (นายจ้างผู้มีอำนาจลงนาม) นายสานิต สุขสันต์วิรกุล
2. ชื่อสถานประกอบการ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
   ประเภทกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์
   สำนักงานเลขที่ 789 หมู่ที่ 9 ถนน กบินทร์บุรี-นครราชสีมา
   ตำบล หนองกี่ อำเภอ กบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี
   รหัสไปรษณีย์ 25110 โทรศัพท์ 037-629900 สถานที่ใกล้เคียง บริษัท สตาร์ (ประเทศไทย) จำกัด
   จำนวนลูกจ้าง ..... คน ชาย ..... คน หญิง ..... คน
3. ขอแจ้งรายชื่อคณะกรรมการความปลอดภัยฯ จำนวน 11 คน ได้แก่

ลำดับ	ชื่อ-สกุล	เลขที่บัตรประชาชน	ตำแหน่ง
1.	[redacted]		ประธานกรรมการ
2.			ผู้แทนระดับบังคับบัญชา
3.			ผู้แทนระดับบังคับบัญชา
4.			ผู้แทนระดับบังคับบัญชา
5.			ผู้แทนระดับบังคับบัญชา
6.			ผู้แทนระดับปฏิบัติการ
7.			ผู้แทนระดับปฏิบัติการ
8.			ผู้แทนระดับปฏิบัติการ
9.			ผู้แทนระดับปฏิบัติการ
10.			ผู้แทนระดับปฏิบัติการ
11.			เลขานุการ

ข้าพเจ้าขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นพร้อมหลักฐานประกอบนั้นเป็นจริงทุกประการ

ATAC

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ลงชื่อ ..... ผู้รับมอบอำนาจ

(นายสานิต สุขสันต์วิรกุล)

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.
No. 789 Moo 9 Kohmkao - Nakornpathom Road
(Highway No. 346) Nongki District, Kohmkao
Prachinburi 25110 Thailand
Tel. +66 (0)37-678500
Fax. +66 (0)37-678599

คำสั่งที่ 17/2566

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามกฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคล เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 ข้อ 25 นายจ้างของสถานประกอบกิจการที่มีลูกจ้างจำนวนห้าสิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการภายในสามสิบวันนับแต่วันที่มีลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว บริษัทฯจึงได้แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานจำนวน 11 ท่าน โดยมีรายชื่อและมีบทบาทหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. [redacted]	นายจ้าง	ประธานกรรมการ
2. [redacted]	ผู้แทนระดับบังคับบัญชา	กรรมการ
3. [redacted]	ผู้แทนระดับบังคับบัญชา	กรรมการ
4. [redacted]	ผู้แทนระดับบังคับบัญชา	กรรมการ
5. [redacted]	ผู้แทนระดับบังคับบัญชา	กรรมการ
6. [redacted]	ผู้แทนระดับปฏิบัติการ	กรรมการ
7. [redacted]	ผู้แทนระดับปฏิบัติการ	กรรมการ
8. [redacted]	ผู้แทนระดับปฏิบัติการ	กรรมการ
9. [redacted]	ผู้แทนระดับปฏิบัติการ	กรรมการ
10. [redacted]	ผู้แทนระดับปฏิบัติการ	กรรมการ
11. [redacted]	จป.วิชาชีพ	กรรมการและเลขานุการ

<u>หน้าที่และความรับผิดชอบของคณะกรรมการความปลอดภัยฯ มีดังต่อไปนี้</u>

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ เสนอต่อนายจ้าง

2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง

3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้างเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ

4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.
No. 789 Moo 9 Kohmkao - Nakornpathom Road
(Highway No. 346) Nongki District, Kohmkao
Prachinburi 25110 Thailand
Tel. +66 (0)37-678500
Fax. +66 (0)37-678599

5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าวรวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง

9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง

10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ให้สิทธิและหน้าที่ในฐานะคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ตั้งแต่วันที่ 26 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 25 ธันวาคม 2568

ประกาศ ณ วันที่ 7 ธันวาคม 2566

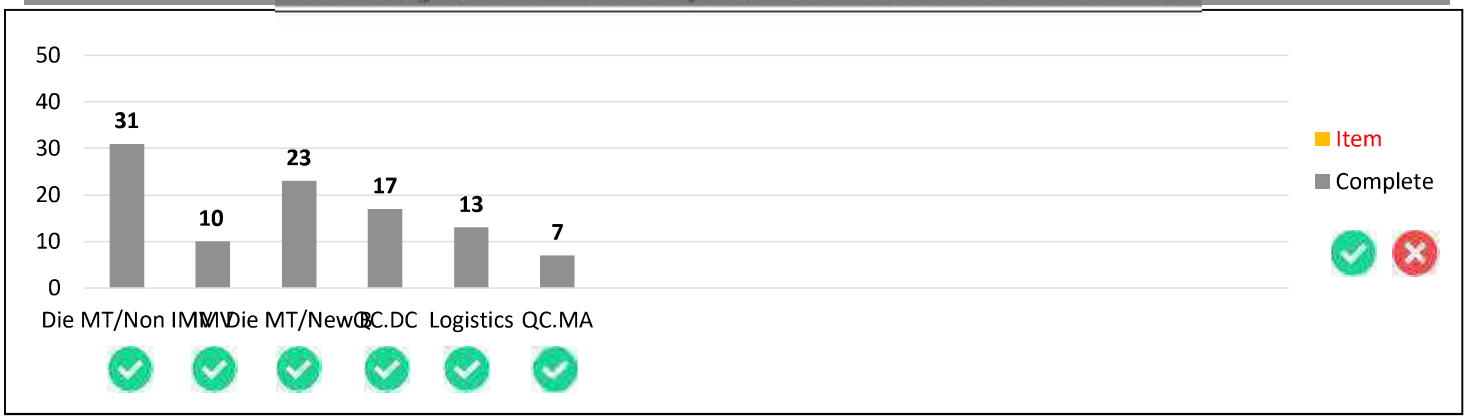
[redacted]

(นายมิจิยากิ โอะกุดะ)
ประธานบริษัท

APPENDIX-2

เอกสาร 2-15 เอกสารการตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

Safety committee patrol schedule FY2024



Month	Die MT Non-IMV		IMV		Die MT New B		QC.DC		Logistics		QC.MA													
	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C	–	C
Jan'24	31	31																						
Feb'24			10	10																				
Mar24					23	23																		
Apr'24							17	17																
May'24									13	13														
Jun'24											7	7												
Jul'24																								
Oct'24																								
Sep'24																								
Oct'24																								
Nov'24																								
Dec'24																								

Safety Committee Patrol

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

Comment :	Countermeasure :
รถไฟฟ้าชนป้ายเหลือง-ดำ ทำให้ขาดชำรุด	แจ้งพนักงานรถไฟฟ้าทำการแก้ไข

Safety Committee Patrol

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

Date	: 28-Feb-24
No	: 68
Area	: IMV (DC0006-DC0010)
PIC.	: Mr.Suphot Pr.
Status	: Completed

STOP6 (Other)

- [x] 1. M/C & E/Q
- [ ] 2. Heavy Object
- [ ] 3. F/L & Vehicle
- [ ] 4. Fall
- [ ] 5. Electrical
- [ ] 6. Other
- [ ] 6.1 WI & Std.
- [ ] 6.2 5S
- [ ] 6.3 Signage
- [ ] 6.4 Fire
- [ ] 6.5 Chemical
- [ ] 6.6 PPE
- [ ] 6.7 Slip/Stumble

Risk Level: ○ A ○ B ◉ C

Before

After

Comment :

ประตูลูกกรงปิดไม่สนิท

Countermeasure :

ทำ Cover ปิดบริเวณที่เป็นช่องว่าง

Safety committee Patrol

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

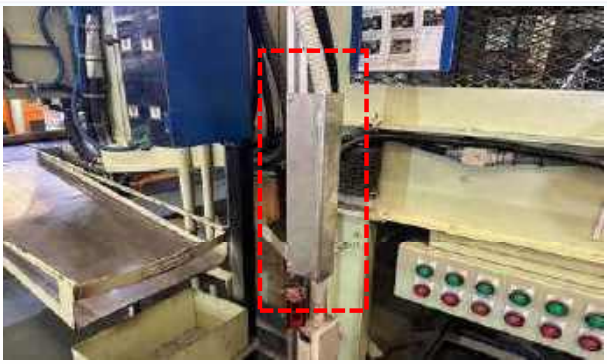
Date	28 Mar'24
NO.	09
Area	New B
PIC	Mr. Rungsak Ho.

Type of : STOP 6

[ ] 1.M/C & E/Q	[ ] 2.Heavy object	[ ] 3.F/L & Vehicle	[ ] 4.Fall	[x] 5.Electrical
[ ] 6.Other	[ ] 6.1 WI & Std.	[ ] 6.2 5S	[ ] 6.3Signage	[ ] 6.4 Fire
[ ] 6.5 Chemical	[ ] 6.6 PPE	[ ] 6.7 Slip/stumble	Risk level [x] A	[ ] B [ ] C

Before

After



Comment :

พบปัญหาสายไฟชำรุด

Countermeasure :

ทำ Cover มาครอบตำแหน่งที่สายไฟชำรุด
เพื่อป้องกันไม่ให้สายไฟโดน scrap

AIGSS No.	

YOKOTEN

Status
✅

Please input symbol in column status
Completed = ✅ Not completed = ❌

No.	Area	Q'ty	Status	Result	No.	Area	Q'ty	Status	Result
1					4				
2					5				
3					6				

Safety committee Patrol

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

Date	30 Apr'24
NO.	12
Area	DC.QC
PIC	Mr.Anek Bo.

Type of : STOP 6

☐ 1.M/C & E/Q	☐ 2.Heavy object	☐ 3.F/L & Vehicle	☐ 4.Fall	☐ 5.Electrical
☑ 6.Other	☐ 6.1 WI & Std.	☐ 6.2 5S	☐ 6.3Signage	☐ 6.4 Fire
☐ 6.5 Chemical	☑ 6.6 PPE	☐ 6.7 Slip/stumble	Risk level ☐ A	☐ B ☑ C

Before

After

Comment :

ป้ายอุปกรณ์ PPE ติดไม่ครบทุกเครื่อง
(เครื่องที่ไม่มี MCJC100, MCJC048, KMM2038)

Countermeasure :

Control ป้ายอุปกรณ์ PPE Center ไว้ที่หน้า Line Pre-machine

AIGSS No.	

YOKOTEN

Status

Please input symbol in column status
Completed = ✓ Not completed = ✗

No.	Area	Q'ty	Status	Result	No.	Area	Q'ty	Status	Result
1					4				
2					5				
3					6				

Safety committee Patrol

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

Date	29 May'24
NO.	03
Area	Logistics
PIC	Mr.Wachira Ch.

Type of : STOP 6

☑ 1.M/C & E/Q	☐ 2.Heavy object	☐ 3.F/L & Vehicle	☐ 4.Fall	☐ 5.Electrical
☐ 6.Other	☐ 6.1 WI & Std.	☐ 6.2 5S	☐ 6.3Signage	☐ 6.4 Fire
☐ 6.5 Chemical	☐ 6.6 PPE	☐ 6.7 Slip/stumble	Risk level ☐ A	☐ B ☑ C

Before

After

Comment :

บริเวณเส้นทางรถส่งสินค้า ไม่มีลูกระนาดกั้นชะลอความเร็วของรถ

Countermeasure :

ติดตั้งลูกระนาด เพื่อชะลอความเร็วของรถที่ขับเข้ามา
ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ

AIGSS No.	

YOKOTEN

Status

Please input symbol in column status
Completed = ✓ Not completed = ✗

No.	Area	Q'ty	Status	Result	No.	Area	Q'ty	Status	Result
1					4				
2					5				
3					6				

Safety committee Patrol

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

Date	27 Jun'24
NO.	04
Area	QA
PIC	Mr.Wiroj Th. (SE)

Type of : STOP 6

☑ 1.M/C & E/Q	☐ 2.Heavy object	☐ 3.F/L & Vehicle	☐ 4.Fall	☐ 5.Electrical
☐ 6.Other	☐ 6.1 WI & Std.	☐ 6.2 5S	☐ 6.3Signage	☐ 6.4 Fire
☐ 6.5 Chemical	☐ 6.6 PPE	☐ 6.7 Slip/stumble	Risk level ☐ A	☑ B ☐ C

Before	After

Comment :

ความเหมาะสมของถังดับเพลิง (มีจำนวน 1 ถัง)

Countermeasure :

ติดตั้งถังดับเพลิงเพิ่มอีก 1 ถัง เป็นจำนวนทั้งหมด 2 ถัง
เพื่อให้เพียงพอต่อการใช้งาน กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน

AIGSS No.	

YOKOTEN

Status

Please input symbol in column status
Completed = ✓ Not completed = ✗

No.	Area	Q'ty	Status	Result	No.	Area	Q'ty	Status	Result
1					4				
2					5				
3					6				

APPENDIX-2

เอกสาร 2-16 เอกสารคู่มือความปลอดภัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงาน และการอบรมพนักงาน

AISIN

แบบฟอร์มบันทึกการเข้าอบรมภายใน

In-house Attendance Record

Approved by		
Asst.Mgr.	Dept.Mgr.	G.M.
Date	Date	Date

Subject: ความรู้เบื้องต้นด้านความปลอดภัย Course No.: Instructor: คุณศิริพร แสงเพียว

Date: 19 March 2024 Time: 9:00 - 17:00 No. of time: 8 Hours Location: ห้องอบรม 603B

No.	ID	Name	Div./Dept./Sect.	Position	Sign Confirm 1st Half	Sign Confirm 2nd Half	Not Join	Remark
1	2297	[redacted]	Quality Engineering EFM	Engineer	[redacted]			
2	2298	[redacted]	Inspection & Initial Assembly	Engineer				

F-GA-002 PAGE 1of2 F-GA-002-02

1824-ATNC : 21/03/2024

AISIN

เอกสารบันทึกการเข้าอบรมภายใน

In-house Attendance Record

Approved by		
Asst.Mgr.	Dept.Mgr.	G.M.
[redacted]		
Date	Date	Date

Subject: Basic Knowledge for New Employee รุ่นที่ 1/67 Course No.: Instructor: [redacted]

Date: 5 June 2024 Time: 9:00 - 17:00 No. of time: 8 Hours Location: ห้องเอนกประสงค์

No.	ID	Name	Div./Dept./Sect.	Position	Sign Confirm	Not Join	Remark
1	2299	นาย [illegible]	DN Promotion	Engineer	[redacted]		

F-GA-002 PAGE 1of2 F-GA-002-02

AISIN

แบบฟอร์มบันทึกการเข้าอบรมภายใน

In-house Attendance Record

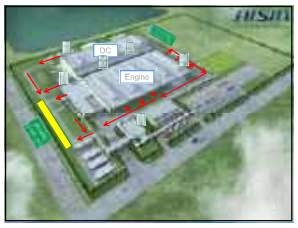
Approved by		
[redacted]		
Date	Date	Date

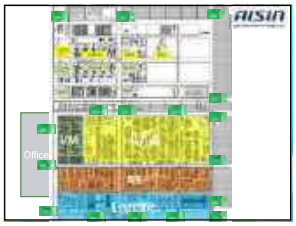
Subject: ความรู้เบื้องต้นด้านความปลอดภัย Course No.: Instructor: คุณศิริพร แสงเพียว

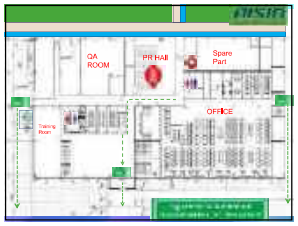
Date: 10 June 2024 Time: 9:00 - 17:00 No. of time: 8 Hours Location: ห้องเรียน

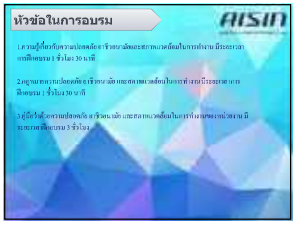
No.	ID	Name	Div./Dept./Sect.	Position	Sign Confirm 1st Half	Sign Confirm 2nd Half	Not Join	Remark
1	2301	นาย [illegible]	EEM MA 1	Engineer	[redacted]			
2	2302	นาย [illegible]	Quality Engineering New EFM	Engineer				

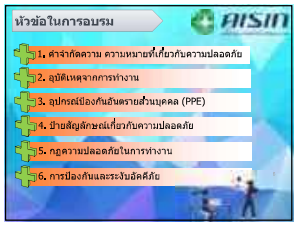
F-GA-002 PAGE 1of2 F-GA-002-02











หัวข้อในการอบรม

1. คำจำกัดความ ความหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย
2. อุบัติเหตุจากการทำงาน
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
4. ป้ายสัญลักษณ์เกี่ยวกับความปลอดภัย
5. กฎความปลอดภัยในการทำงาน
6. การป้องกันและระงับอัคคีภัย

นิยามความปลอดภัย

1. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คือ บุคคลที่ดำเนินกิจกรรมต่างๆที่จะก่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างอย่างต่อเนื่องและตลอดเวลา

หรือจะเรียกสั้นๆ ว่า "จป. หรือ Safety" ก็ได้

หัวข้อในการอบรม

1. คำจำกัดความ ความหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย
2. อุบัติเหตุจากการทำงาน
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
4. ป้ายสัญลักษณ์เกี่ยวกับความปลอดภัย
5. กฎความปลอดภัยในการทำงาน
6. การป้องกันและระงับอัคคีภัย

วงจรชีวิตใน 24 ชั่วโมง กับการประสบอันตรายของพนักงาน

นิยามความปลอดภัย

2. ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety)

ความปลอดภัย คือ การปราศจากภัย หรืออันตราย การไม่มีอุบัติเหตุ ไม่มีโรคที่เกิดขึ้นจากการทำงาน

เมื่อมีความปลอดภัยเกิดขึ้นในการทำงาน

- คนไม่บาดเจ็บหรือตาย
- ทรัพย์สินไม่เสียหาย
- ผลผลิตสม่ำเสมอ
- มีเวลาปรับปรุงงาน

นิยามความปลอดภัย

3. อุบัติเหตุ (Accidents)

อุบัติเหตุ (Accidents) หมายถึง : เหตุการณ์ อุบัติการณ์ ทุกชนิด
: ไม่ได้คาดคิดมาก่อน
: ไม่ได้วางแผน/ตั้งใจ
แต่เป็นเกิดขึ้นแล้วก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ หรืออาจชีวิตเสียทรัพย์สิน ทรัพยากรต่างๆ

อุบัติเหตุจากการทำงาน (Occupational Accident)
หมายถึง : อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในการทำงาง ก่อให้เกิดความสูญเสียต่อ ชีวิตคน เครื่องจักร สิ่งของ ในเวลา ทันทีทันใด / ช่วงเวลาอัดไปในสถานที่ทำงาน / นอกสถานที่ทำงาน

อุบัติเหตุจากการทำงาน

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

มี 2 ประการ คือ

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe act) เป็นสาเหตุใหญ่ คิดจำนวนเป็น 85% ของการเกิดอุบัติเหตุทั้งหมด

2. สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe condition) เป็นสาเหตุรอง คิดจำนวนเป็น 15% ของการเกิดอุบัติเหตุทั้งหมด

อุบัติเหตุจากการทำงาน

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act)

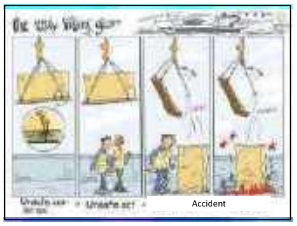
หมายถึง การกระทำหรือการปฏิบัติงานของคนที่มีผลทำให้เกิดความไม่ปลอดภัยกับตนเองและผู้อื่น เช่น

- การทำงานไม่ปฏิบัติ หรือไม่ถูกขั้นตอน เช่น ยกของด้วยกำลังที่ผิด
- ความประมาท พลั้งเผลอ เหม่อลอย
- ถอดเครื่องกำบังเครื่องจักร
- ใช้เครื่องมือไม่เหมาะสมกับงาน
- การใช้ปฏิบัติความสุ่มสี่สุ่มห้า
- การที่ไม่ตระหนักถึงข้อควร เช่น อุบัติเหตุเป็นเรื่องของเวรกรรมการแก้ไขป้องกันไม่ได้
- สภาพร่างกายไม่พร้อมที่ทำงานและจิตใจไม่พร้อมหรือมีปฏิกิริยา เช่น ไม่สบาย เมาค้าง มีปัญหาครอบครัว ทะเลาะกันแฟน เป็นต้น
- การใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ทำงานไม่เหมาะสมกับงานแข็งการใช้ช่วยคนถือ ถอดถอนเพราะไม่ต้อน ฯลฯ

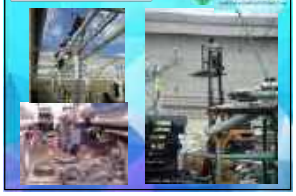
นิยามความปลอดภัย

4. เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss)

เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss) หมายถึง
เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยมิได้วางแผนไว้ล่วงหน้า ซึ่งไม่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือตาย และทำให้ทรัพย์สินได้รับความเสียหาย ....



การกระทำที่ไม่ปลอดภัย



อุบัติเหตุจากการทำงาน

2. สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition)

หมายถึง สภาพแวดล้อมการทำงานอุตสาหกรรม เครื่องจักร กระบวนการผลิต เครื่องมือต่าง อุปกรณ์ในการผลิต ไม่มีความปลอดภัยที่พึงมี เช่น

- การออกแบบโรงงาน แสงสว่างโรงงาน
- ระบบความปลอดภัยไม่ปกป้องชีวิตภาพ ไม่มีอุปกรณ์สำหรับความปลอดภัย ล้วนที่เป็นอันตราย (ล้วนที่ต้องไม่ทำ) ของเครื่องจักร ไม่มีกรอบ หรืออุปกรณ์ป้องกันอันตราย
- เครื่องจักรกล เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ชำรุดบกพร่อง ขาดการบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม
- สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่เหมาะสม เช่น
  - แสงสว่างไม่พอเพียง
  - เสียงดังเกินควร
  - ความร้อน
  - ฝุ่นละอองมาก
  - โรงงานของอุตสาหกรรมที่เป็นพิษ เป็นต้น

อุบัติเหตุจากการทำงาน

อุบัติเหตุจากการทำงาน

Minor Working Accident Case

พื้นที่ : AS320 **วันที่เกิดเหตุ : 22 พฤษภาคม 2558**

ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ

เมื่อเวลาประมาณ 01.30 น. พนักงานได้เข็นรถเข็นนานาอาจอดที่บริเวณไลน์ AS320 เพื่อ Supply งานให้ไลน์ แต่ขะหว่างเข็นได้เข้าไปดันกล่องให้ไหลไปตามราง ขณะที่กล่องมาถึงปากทางได้ไปกดกับ Plate ส่งผลทรงเข็นทำให้ได้รับบาดเจ็บเป็นแผลเย็บ 5 เข็ม

Minor Working Accident Case

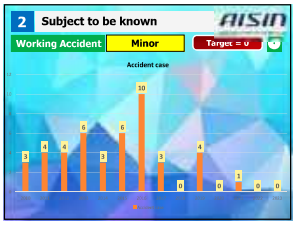
พื้นที่ : Melting **วันที่เกิดเหตุ : 13 พฤษภาคม 2558**

ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ

เมื่อเวลา 18.30 น. พนักงานได้ทำการดูดน้ำอลูมิเนียมจากเตาหลอมเพื่อจะไป Supply ให้กับ DC ดูดเข้ารถไป Line DC001 ขากว้างทางโดยน้ำอลูมิเนียมกระเด็นจากหลังมือที่ DC001 ดูกับกางเกงในขา ขลุก และได้ตกข้าขของพนักงานได้รับบาดเจ็บเป็นแผลพองจากความร้อนของน้ำอลูมิเนียม

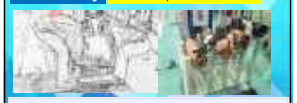
2 Subject to be known

Working Accident | Minor | Target = 0



Minor Working Accident Case

พื้นที่ : Die Casting **วันที่เกิดเหตุ : 17 สิงหาคม 2558**



ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ

เมื่อเวลา 18.00 น.พนักงานเข็น Sleeve เพื่อนำไปเก็บในบริเวณเก็บ Sleeve โดยเข็นกันเก็บ Sleeve กันพนักงานเกิดลม ขณะทำการยกพนักงานมีอาการปวดหลังจึงหยุด และได้ตลอดออกไหนมีอีกครั้งแต่ไม่สามารถยกได้ เนื่องจากมีอาการปวดหลัง

วันเกิดเหตุที่ 8 พฤษภาคม 2560 เวลาประมาณ 20.30 น.

สถานที่ : Chip compactor /FC

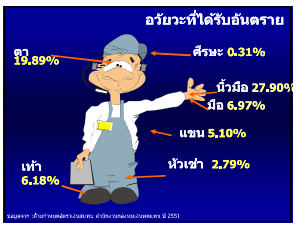
เหตุการณ์ :

ในเวลา 20.20 น. พนักงานปฏิบัติเครื่องจักรเพื่อทำงานกะดึก

ในเวลา 20.30 น. ขณะที่เครื่องจักรเดินไป ๆ ๆ ก็ก่อน ก็ถูกเศษชิ้นเนื้อเศษชิ้นเนื้อเศษชิ้นเนื้อ

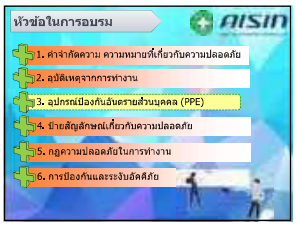
ความสูญเสียและผลเสียจากการเกิดอุบัติเหตุ
ผลเสียทางตรง
ผลเสียทางอ้อม

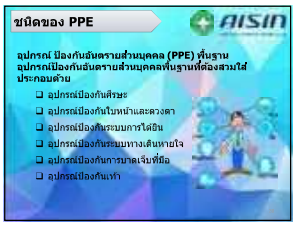
หลักการป้องกันอุบัติเหตุ
การเสริมสร้างความปลอดภัยในอุตสาหกรรมให้มีประสิทธิภาพ ต้องมีหลัก 3E ได้แก่
1. Engineering (วิศวกรรมศาสตร์)
2. Education (การศึกษา)
3. Enforcement (การออกกฎบังคับ)


อวัยวะที่ได้รับอันตราย
ตา 19.89%
ศีรษะ 0.31%
นิ้วมือ 27.90%
มือ 6.97%
แขน 5.10%
หัวเข่า 2.79%
เท้า 6.18%

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๕
หมวด ๒
การบริหาร การจัดการ และการดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

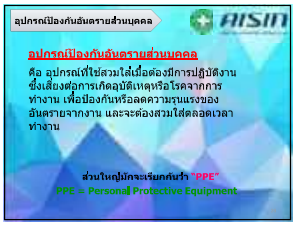
วัฒนธรรมด้านความปลอดภัย
การขับขี่ยานพาหนะมาทำงาน - กลับจากทำงาน
Target (เป้าหมาย)
1. No Alcohol (ดื่มไม่ขับ)
2. No Call (โทรไม่ขับ)
3. License มีใบอนุญาตขับขี่
4. Helmet สวมใส่หมวกกันน็อค Safety Belt คาดเข็มขัดนิรภัย
Motorcycle
Car

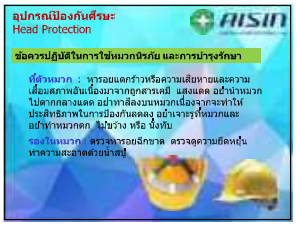

หัวข้อในการอบรม
1. คำจำกัดความ ความหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย
2. อุบัติเหตุจากการทำงาน
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
4. ป้ายสัญลักษณ์เกี่ยวกับความปลอดภัย
5. กฎความปลอดภัยในการทำงาน
6. การป้องกันและระงับอัคคีภัย

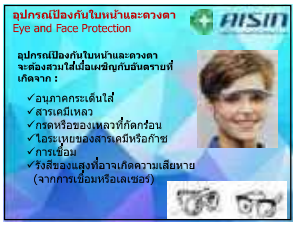

ชนิดของ PPE
อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) พื้นฐาน
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่พื้นฐานที่ต้องสวมใส่ประกอบด้วย
อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ
อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา
อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน
อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ
อุปกรณ์ป้องกันการบาดเจ็บที่มือ
อุปกรณ์ป้องกันเท้า

อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ
Head Protection
อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection) สวมใส่เพื่อป้องกันศีรษะจากการถูกทุบ หรือกระแทก หรือวัตถุตกจากที่สูง กระทบต่อศีรษะ ได้แก่ หมวกนิรภัย ซึ่งมี 2 ชนิด คือ ชนิดที่มีขอบหมวกโดยรอบ และชนิดที่มีเฉพาะกระบังด้านหน้า

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
Personal Protective Equipment : PPE


อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
คือ อุปกรณ์ที่ใช้สวมใส่เมื่อต้องมีการปฏิบัติงานซึ่งเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุหรือโรคจากการทำงาน เพื่อป้องกันหรือลดความรุนแรงของอันตรายจากงาน และจะต้องสวมใส่ตลอดเวลาทำงาน
ส่วนใหญ่มักจะเรียกกันว่า "PPE"
PPE = Personal Protective Equipment


อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ
Head Protection
ข้อควรปฏิบัติในการใช้หมวกนิรภัย และการบำรุงรักษา
ที่ตัวหมวก : หากรอยแตกร้าวหรือความเสียหายและความเสื่อมสภาพอันเนื่องมาจากถูกสารเคมี แสงแดด อย่านำหมวกไปอากกลางแดด อย่าวางล้อมบนหมวกเนื่องจากจะทำให้ประสิทธิภาพในการป้องกันลดลง อย่าเจาะรูที่หมวกและอย่าทำหมวกตก ไม่ขว้าง หรือ ทิ้งทับ
รองในหมวก : ตรวจหารอยฉีกขาด ตรวจดูความยืดหยุ่น ทำความสะอาดด้วยน้ำสบู่

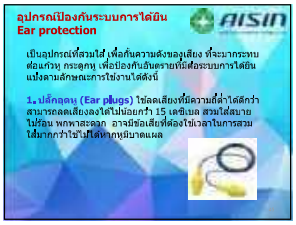

อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา
Eye and Face Protection
อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา จะต้องสวมใส่เมื่อเผชิญกับอันตรายที่เกิดจาก :
✓อนุภาคกระเด็นใส่
✓สารเคมีเหลว
✓กรดหรือของเหลวที่กัดกร่อน
✓ไอระเหยของสารเคมีหรือก๊าซ
✓การเชื่อม
✓รังสีของแสงที่อาจเกิดความเสียหาย (จากการเชื่อมหรือเลเซอร์)

อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา
Eye and Face Protection
ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา แบ่งเป็น
1. แว่นตานิรภัย (Protective spectacles or Glasses)
มี 2 แบบ คือ
แบบมีนิ้วกระบังหน้า เหมาะสำหรับใช้งานที่มีเศษโลหะ หรือวัตถุกระเด็นมาทางด้านหน้าตรง
แบบมีกระบังข้าง เหมาะสำหรับใช้งานที่มีเศษโลหะ หรือวัตถุกระเด็นด้านข้าง เลนส์ที่ใช้ทำแว่นนิรภัย ต้องได้มาตรฐาน การทดสอบ ความต้านทาน แรงกระแทก
2. แว่นตาครอบตา (Goggles) เป็นอุปกรณ์ป้องกันตา ที่มีครอบตาไว้ มีหลายชนิด ได้แก่
แว่นตาครอบตาชนิดกันวัตถุกระแทก เหมาะสำหรับงานสนาม งานเจียระไน
แว่นตาครอบตาชนิดกันสารเคมี เลนส์ทนต่อน้ำยาเคมีต่อแรงกระแทก และสารเคมี
แว่นตาครอบตาสำหรับงานเชื่อม ป้องกันแสงจ้า รังสี ความร้อน และสะเก็ดไฟจากงานเชื่อมโลหะ หรือตัดโลหะ

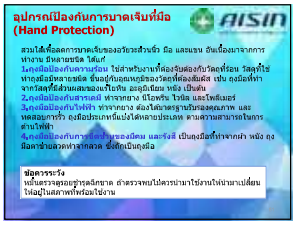
อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา
Eye and Face Protection
2.3 กระบังป้องกันใบหน้า (Face shield) เป็นวัสดุโล่งครอบใบหน้า เพื่อป้องกันอันตรายต่อใบหน้า และดวงตา จากการกระเด็นกระแทกของวัตถุ หรือสารเคมี
2.4 หน้ากากเชื่อม เป็นอุปกรณ์ป้องกันใบหน้า และดวงตา ซึ่งใช้ในงานเชื่อม เพื่อป้องกันการกระเด็นของโลหะ ความร้อน แสงจ้า และรังสีจากการเชื่อม

อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจ
Respiratory protection
ใช้ในกรณีที่ต้องทำงานในสถานที่ขัดอากาศ และ สถานที่ที่มีฝุ่นละออง ฟุ้งเโละ แก๊ส สารเคมี
อุปกรณ์ป้องกันทางหายใจ แบ่งออกได้ 2 ประเภท คือ
1. ประเภทที่ทำให้อากาศปราศจากมลพิษ ก่อนที่จะเข้าสู่ทางเดินหายใจ (Air purifying devices) ได้แก่
หน้ากากกรองกลาง ทำหน้าที่กรองอนุภาคที่แขวนลอยในอากาศ ซึ่งได้แก่ ฝุ่น ฟุ้ม ควัน สะออง
หน้ากากกรองก๊าซวิธีระเหย ทำหน้าที่กรองก๊าซและไอระเหย ที่แขวนลอยอยู่ในอากาศ

อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจ
Respiratory protection
2. ประเภทที่ส่งอากาศจากภายนอกเข้าไปในหน้ากาก (Atmosphere - supplying respirator)
เป็นอุปกรณ์ป้องกันทางหายใจ ชนิดที่ต้องมีอุปกรณ์ส่งอากาศ หรืออุดทิ้งเจนไปกับผู้สวมใส่โดยเฉพาะ
หน้ากากปกปิดอะระบบทางเดินหายใจที่สัดรชนิดความกระชับในการสวมใส่ ไม่กีดขวางความยืดหยุ่นในการหายใจ ใช้งานได้ประสิทธิภาพเดี่ยงต่อไม่การเคลื่อนไหว


อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน
Ear protection
เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่ เพื่อกันความดังของเสียง ที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดูกหู เพื่อป้องกันอันตรายที่มีต่อระบบการได้ยิน แบ่งตามลักษณะการใช้งานได้ดังนี้
1. ปลั๊กอุดหู (Ear plugs) ใช้ลดเสียงที่มีความถี่ต่ำได้ดีกว่า สามารถลดเสียงลงได้ไม่น้อยกว่า 15 เดซิเบล สวมใส่สบาย ไม่ร้อน หากหลวมหลุด อาจมีอันเสี่ยงที่ต้องใช้เวลาในการสวมใส่มากกว่าใช้ปิดติดกกูชนิดแผ่น

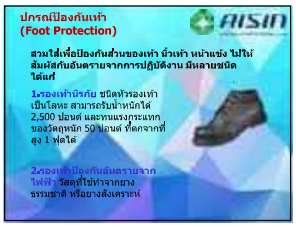
อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน
Ear protection
1. สำหรับหูด้านขวา ใช้มือซ้ายอุดมด้านหลังศีรษะไป ดึงใยยายหูด้านขวาเพื่อให้ช่องหูใน่ได้โล่งอ
2. สอดปลั๊กลงหูเข้าไปในช่องหูเข้าไปในช่องหู
3. สำหรับหูด้านซ้าย ใช้มือขวาอ้อมด้านหลังศีรษะไปดึงปลายหูด้านซ้าย แล้วทำตามข้อ 2
ล้างด้วยน้ำหรือสบู่เป็นประจำทุกวันแล้วทั้งไว้ให้แห้งสนิทจึงเก็บไว้ในที่สะอาดหมั่นตรวจสภาพหากชะยำรุด ฉีกขาด


อุปกรณ์ป้องกันการบาดเจ็บที่มือ
(Hand Protection)
สวมใส่เพื่อลดการบาดเจ็บของอวัยวะส่วนนิ้ว มือ และแขน อันเนื่องมาจากการทำงาน มีหลายชนิด ได้แก่
1.ถุงมือป้องกันความร้อน ใช้สำหรับงานที่ต้องจับต้องกับวัตถุร้อน วัสดุที่ใช้ทำถุงมือมีหลายชนิด ขึ้นอยู่กับอุณหภูมิของวัสดุที่ต้องสัมผัส เช่น ถุงมือที่ทำจากวัสดุที่ส่วนผสมของเกี่ยดิน ถุงมือเนียน หนัง เป็นต้น
2.ถุงมือป้องกันสารเคมี ทำจากยาง ซึ่งได้แก่ ไวนิล และโพลีเมอร์
3.ถุงมือป้องกันไฟฟ้า ทำจากยาง ต้องได้มาตรฐานกันลองคุณภาพ และทดสอบการรั่ว ถุงมือประเภทนี้แบ่งได้หลายประเภท ตามความสามารถในการต้านไฟฟ้า
4.ถุงมือป้องกันการขีดข่วนของมีคม และรังสี เป็นถุงมือที่ทำจากผ้า หนัง ถุงมือสาน่ายลวดต่างๆถวด ซึ่งที่ถุงเป็นถุงมือ
ข้อควรระวัง
หมั่นตรวจสอบชำรุดฉีกขาด ถ้าตรวจพบให้ควรนำมาใช้งานให้น้ำมาเปลี่ยนให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน

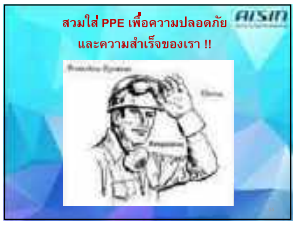
อุปกรณ์ป้องกันการบาดเจ็บที่มือ
(Hand Protection)
ถุงมือประเภทต่างๆ
PVC
Snow glove
Kevlar
Welders
Coated
Chore glove
Full leather palm
Blue Jersey dipped
Leather driver
Jersey
Heavy leather palm
Gardening with PVC coating
Nitrile disposable

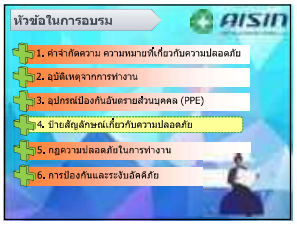
อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน
Ear protection
2. ที่ครอบหู (Ear Muffs) เป็นอุปกรณ์ป้องกันหูที่ครอบปิดหูส่วนนอก ทำให้สามารถกันเสียงได้มากกว่า ใช้ลดเสียงที่มีความถี่สูงได้ดีกว่า Ear plugs มีข้อเสียคือ ขนาดใหญ่ หนัก ทกทำให้มีสะดวก ราคาแพง

อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน
Ear protection
คุณจะต้องสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยินตอนไหน??
เมื่อคุณกำลังเผชิญกับระดับเสียงมากกว่า 85 เดซิเบล ดัดต้อกัน เป็นระยะเวลา 8 ชั่วโมงการทำงาน คุณจะต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน


ปกรณ์ป้องกันเท้า
(Foot Protection)
สวมใส่เพื่อป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า หน้าแข้ง ไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการปฏิบัติงาน มีหลายชนิด ได้แก่
1.รองเท้านิรภัย ชนิดหัวรองเท้าเป็นโลหะ สามารถรับน้ำหนักได้ 2,500 ปอนด์ และทนแรงกระแทกของวัตถุหนัก 50 ปอนด์ ที่ตกจากที่สูง 1 ฟุตได้
2.รองเท้าป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า วัสดุที่ใช้ทำจากยาง ธรรมชาติ หรือยางสังเคราะห์

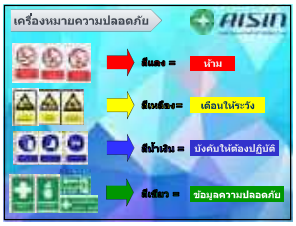
ปกรณ์ป้องกันเท้า
(Foot Protection)
3. รองเท้าป้องกันสารเคมี ทำจากวัสดุที่ทนต่อการกัดกร่อนของสารเคมี เช่น ไวนิล นีโอพรีน ยางธรรมชาติ หรือยางสังเคราะห์ แบ่งเป็นชนิดที่มีหัวโลหะ และไม่มีหัวโลหะ
4. รองเท้าป้องกันการลื่น เป็นรองเท้าที่ใช้งานบริเวณที่ชื้นและหรือบริเวณที่เปื้อนน้ำมัน ท่นรองเท้ามีส้นและร่องเพื่อป้องกันการลื่น
ข้อควรระวัง
หมั่นตรวจสอบชำรุดฉีกขาด ถ้าตรวจพบให้ควรนำมาใช้งานให้น้ำมาเปลี่ยนให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน


สวมใส่ PPE เพื่อความปลอดภัย
และความสำเร็จของเรา !!


หัวข้อในการอบรม
1. คำจำกัดความ ความหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย
2. อุบัติเหตุจากการทำงาน
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
4. ป้ายสัญลักษณ์เกี่ยวกับความปลอดภัย
5. กฎความปลอดภัยในการทำงาน
6. การป้องกันและระงับอัคคีภัย

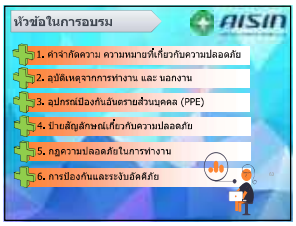
ป้ายสัญลักษณ์
เกี่ยวกับความปลอดภัย

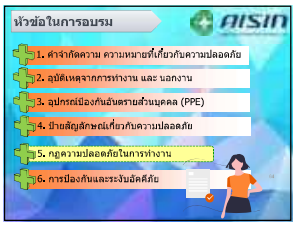
เครื่องหมายความปลอดภัย
เครื่องหมายห้าม
เครื่องหมายเตือน
เครื่องหมายบังคับ
เครื่องหมายสารนิเทศเกี่ยวกับความปลอดภัย

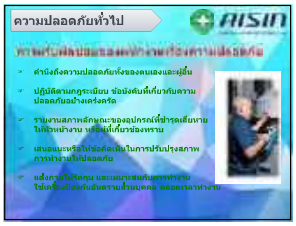

เครื่องหมายความปลอดภัย
สีแดง = ห้าม
สีเหลือง= เตือนให้ระวัง
สีน้ำเงิน = บังคับให้ต้องปฏิบัติ
สีเขียว = ข้อมูลความปลอดภัย

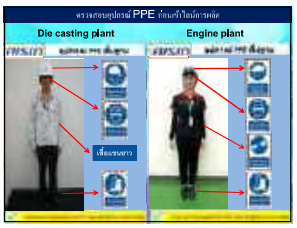
เครื่องหมายความปลอดภัย
วัตถุ/สารที่ระเบิดได้
วัตถุ/สารออกซิไดซ์
ก๊าซอัดแรงดัน/ไม่ไวไฟ
วัตถุ/สารพิษ
ของเหลวไวไฟ
วัตถุ/สารกัมมันตรังสี
ของแข็งไวไฟ
วัตถุ/สารกัดกร่อน

เครื่องหมายความปลอดภัย
2
4
1
0
"ตัวเลขยิ่งมาก ยิ่งอันตราย"

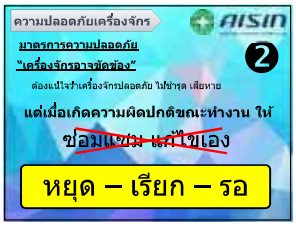

หัวข้อในการอบรม
1. คำจำกัดความ ความหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย
2. อุบัติเหตุจากการทำงาน และ นอกงาน
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
4. ป้ายสัญลักษณ์เกี่ยวกับความปลอดภัย
5. กฎความปลอดภัยในการทำงาน
6. การป้องกันและระงับอัคคีภัย


หัวข้อในการอบรม
1. คำจำกัดความ ความหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย
2. อุบัติเหตุจากการทำงาน และ นอกงาน
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
4. ป้ายสัญลักษณ์เกี่ยวกับความปลอดภัย
5. กฎความปลอดภัยในการทำงาน
6. การป้องกันและระงับอัคคีภัย

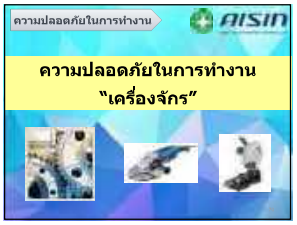

ความปลอดภัยทั่วไป

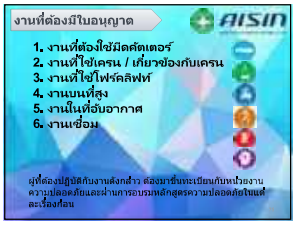

Die casting plant
Engine plant

5 KPIS IN MANUFACTURING

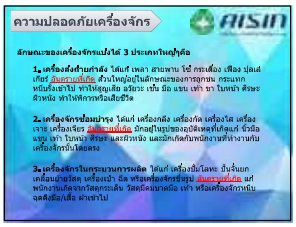

ความปลอดภัยเครื่องจักร
มาตรการความปลอดภัย
"เครื่องจักรอาจขัดข้อง"
2
ต้องแน่ใจว่าเครื่องจักรปลอดภัย ไม่ชำรุด เสียหาย
แต่เมื่อเกิดความผิดปกติขณะทำงาน ให้
ซ่อมแซม แก้ไขเอง
หยุด – เรียก – รอ

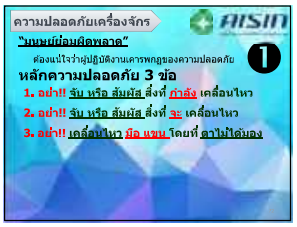
ความปลอดภัยทั่วไป
3
AS 0240
ต้องสวมใส่ PPE ดังนี้
PART NAME : INTAKE NISSAN
MODEL:NISSAN
NISSAN


ความปลอดภัยในการทำงาน
ความปลอดภัยในการทำงาน
"เครื่องจักร"


งานที่ต้องมีใบอนุญาต
1. งานที่ต้องใช้มีดคัตเตอร์
2. งานที่ใช้เครน / เกี่ยวข้องกับเครน
3. งานที่ใช้โฟร์คลิฟท์
4. งานบนที่สูง
5. งานในที่อับอากาศ
6. งานเชื่อม

ความปลอดภัยในการทำงาน
CHEMICAL
สารเคมี
2
4
1
0
"ตัวเลขยิ่งมาก ยิ่งอันตราย"


ความปลอดภัยเครื่องจักร


ความปลอดภัยเครื่องจักร
"มนุษย์ย่อมผิดพลาด"
1
หลักความปลอดภัย 3 ข้อ
1. อย่า!! จับ หรือ สัมผัส สิ่งที่ กำลัง เคลื่อนไหว
2. อย่า!! จับ หรือ สัมผัส สิ่งที่ จะ เคลื่อนไหว
3. อย่า!! เคลื่อนไหว มือ แขน โดยที่ ตาไม่ได้มอง

UNION CARBIDE DISASTER

กฎการทำงานกับสารเคมี
1. อ่านป้ายหรือฉลากของสารเคมีให้เข้าใจ ก่อนใช้งาน
2. ทำความเข้าใจ ข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี : SDS
3. สารเคมีที่ใช้แล้วหรือวัตถุปนเปื้อนสารเคมี ให้ทิ้งในภาชนะที่จัดไว้เฉพาะ
4. เมื่อใช้สารเคมีเสร็จ ให้ทำความสะอาดร่างกายและเปลี่ยนชุด สารเคมี ทุกชนิดต้องมี SDS

APPENDIX-2

เอกสาร 2-17 เอกสารประชาสัมพันธ์ส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

Promotion item (Basic safety rule, 5 KPIs in manufacturing workplace, Safety Traffic Holiday)

Promotion Safety Traffic Holiday

Promotion Safety item by Poster

Promotion Safety item by E-mail

SAFETY CULTURE
วัฒนธรรมความปลอดภัย

DO not run in company area.
ไม่วิ่งภายในบริษัท

Always walk on walkway.
เดินในเส้นทางที่กำหนด

Do not walk white line.
ไม่เดินเหยียบเส้นสีขาว

Stop & Safety check before crossing.
หยุดชี้นิ้วก่อนข้ามทางแยก

DO not put hand in pocket while walking.
ไม่ล้วงกระเป๋าขณะเดิน

DO not use mobile phone while walking.
ไม่ใช้โทรศัพท์ขณะเดิน

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd. Safety & Health Section

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.

SAFETY FIRST

5 KPIS IN MANUFACTURING
5 ข้อปฏิบัติสร้างความตระหนักด้านความปลอดภัยในการทำงาน

1.No touch machine/equipment that are running and during start up.
ไม่จับหรือสัมผัสเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่เคลื่อนไหวหรือจะเคลื่อนไหว

2. Cut off energy and release pressure before entrance to the machine.
ตัดพลังงานและระบายแรงดันทุกครั้งก่อนเข้าไปในเครื่องจักร

3. Wear proper PPE before work.
สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ถูกต้องก่อนปฏิบัติงาน

4. Do not insert body into blind spot area.
ห้ามยื่นร่างกายเข้าไปยังพื้นที่ที่มองไม่เห็น

5. Do not use hand to pick up abnormality inside machine.
ไม่ใช้มือเข้าไปจัดการสิ่งใดๆภายในเครื่องจักรเมื่อเกิดสิ่งผิดปกติ

Safety & Health section

APPENDIX-2

เอกสาร 2-18 ตัวอย่างเอกสารการขออนุญาตเข้าพื้นที่ปฏิบัติงาน (Work Permit)

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

บันทึกผู้รับเหมาเข้าปฏิบัติงานประจำวัน

วันที่ _____ เดือน มกราคม พ.ศ. 2567

ลำดับ	วันที่แจ้ง	WO No.	บริษัทที่เข้าปฏิบัติงาน	รายละเอียดของงาน/ลักษณะงาน	พื้นที่ปฏิบัติงาน	ผู้ควบคุมงาน เจ้าของงาน	หน่วยงาน	เบอร์มือถือ	เบอร์ติด	จำนวนผู้รับเหมา	วันที่เข้าปฏิบัติงาน ตั้งแต่	ถึง	เวลาเข้ามาปฏิบัติงาน
1	05/01/24	2401/01	A.I. Technology	Adjust position nozzle	MA-0421		PE Engine		-	1	05/01/24	06/01/24	08.00-20.00
2	05/01/24	2401/02	Combina Corporation	PM ระบบ Jumbo vaccum	Intake Zone		MFG 1 I/M		-	1	05/01/24	05/01/24	08.00-20.00
3	05/01/24	2401/03	Bangbon forklift	ซ่อม รถโฟล์คลิฟ	Melting Zone		MFD Melting		2961	2	05/01/24	05/01/24	09.00-17.00
4	05/01/24	2401/04	JSW Service 2023	ทาสีห้องน้ำ รปภ.	Guard house		GEW		-	4	07/01/24	07/01/24	09.00-16.00
5	06/01/24	2401/05	Meiwa Enterprise (Thailand)	Repair ระบบ Air Compressor No.1	Compressor Room 1		Utility Control		1954	2	06/01/24	06/01/24	15.00-17.00
6	06/01/24	2401/06	JSW Service 2023	Change Ball Screw & LM Gride	MA-0300		Maintenance MA/AS Plant		1952	4	07/01/24	07/01/24	08.00-20.00
7	06/01/24	2401/07	มณีแสงบริการ	ดูดสิ่งปฏิกูล SP&PDP	All Plant		Utility Control		-	3	07/01/24	28/01/24	09.00-16.00
8	06/01/24	2401/08	Tree Development & Service	Install fence Holding furance	DC-0001		Maintenance DC Plant		2956	5	07/01/24	07/01/24	08.30-20.00
9	06/01/24	2401/09	JSW Service 2023	Relayout control melting	DS-0003		Maintenance DC Plant		2956	3	07/01/24	07/01/24	08.30-20.00
10	08/01/24	2401/10	Tanathornkul	PM ระบบ Preaction system	DC Plant		Safety & Health		1305	3	09/01/24	09/01/24	13.00-15.00
11	08/01/24	2401/11	P.M.Technology & Parts	PM ระบบ Fire pump	Pump Room		Safety & Health		1305	4	09/01/24	09/01/24	08.30-12.00
12	09/01/24	2401/12	T.R.Y Machinery	PM ระบบรอไฟฟ้า	DC Plant		Logistics DC		1913	2	10/01/24	10/01/24	09.30-13.30
13	09/01/24	2401/13	มณีแสงบริการ	ดูดสิ่งปฏิกูล ถากไขมัน	Canteen		GEW		-	3	10/01/24	10/01/24	09.00-16.00
14	09/01/24	2401/14	Achso (Thailand)	Install Smart meter phase 2	DC Plant		Utility Control		1306	10	10/01/24	31/01/24	08.00-17.00
15	09/01/24	2401/15	C Tech Security Design	ซ่อมแซมระบบกล้อง CCTV	All plant		GEW		-	3	10/01/24	10/01/24	08.00-17.00
16	11/10/24	2401/16	Hi Mach CNC Service	Change Spindle Unit	MA-0320		Maintenance MA/AS Plant		1952	3	11/01/24	12/01/24	08.30-18.00
17	11/01/24	2401/17	J&B Service&Supply	Change Flow Switch	All Plant		Safety & Health		1305	6	12/01/24	12/01/24	08.30-20.00
18	11/01/24	2401/18	P.M.Technology & Parts	PM ระบบ Fire pump	Pump Room		Safety & Health		1305	4	15/01/24	15/01/24	08.30-12.00
19	11/01/24	2401/19	A.I. Technology	Adjust position nozzle	MA-0600		PE Engine		-	3	15/01/24	15/01/24	08.00-20.00
20	11/01/24	2401/20	S.P.S. Consulting Service	เก็บตัวอย่างน้ำ	All Plant		Environment		1304	2	12/01/24	12/01/24	09.00-17.00
21	11/01/24	2401/21	I Machine	Modify machine	AS-0310		PE Engine		-	5	14/01/24	14/01/24	08.00-20.00
22	11/01/24	2401/22	Meiwa Enterprise (Thailand)	PM ระบบ Air Compressor	Compressor Room		Utility Control		1954	2	12/01/24	13/01/24	08.30-17.00
23	12/01/24	2401/23	C Tech Security Design	ซ่อมแซมระบบกล้อง CCTV	All plant		GEW		-	3	12/01/24	12/01/24	08.00-17.00
24	12/01/24	2401/24	Power-B Engineering & Automation	Change cable external striker	MA-0310		Maintenance MA/AS Plant		1952	3	14/01/24	14/01/24	08.00-20.00
25	12/01/24	2401/25	JSW Service 2023	Change Hydrulic pipe	DC-0003		Maintenance DC Plant		2956	4	13/01/24	14/01/24	08.30-17.00
26	12/01/24	2401/26	Tree Development & Service	Install fence Holding furance	DC-0001		Maintenance DC Plant		2956	4	13/01/24	14/01/24	08.30-20.00
27	12/01/24	2401/27	Teral Trading & Service	Transfer Coolant tank	MA-0552		PE Engine		-	3	13/01/24	13/01/24	08.00-20.00
28	12/01/24	2401/28	Tree Development & Service	ทาสีลานจอดรถ	Parking Zone		GEW		-	9	14/01/24	14/01/24	08.00-17.00
29	12/01/24	2401/29	Bangbon forklift	ซ่อม รถโฟล์คลิฟ	Melting Zone		MFD Melting		2961	2	13/01/24	13/01/24	09.00-17.00
30	15/01/24	2401/30	Neture Engineering&Supply	PM ระบบ Air Blower Agitator	WWTP		Environment		1304	11	16/01/24	16/01/24	09.00-17.00
31	15/01/24	2401/31	Smartboom	PM Generater unit no.2	Generater Yard		Utility Control		1954	2	17/01/24	17/01/24	08.30-17.00
32	15/01/24	2401/32	Cummins DKSH (Thailand)	PM Generater unit no.1	Generater Yard		Utility Control		1954	2	16/01/24	16/01/24	08.30-17.00
33	15/01/24	2401/33	E.S.S Engineering	Install water fin coil	Compressor Room 2		Utility Control		-	5	16/01/24	16/01/24	08.30-17.00
34	16/01/24	2401/34	AISA Development	Install plug for Project Evaporator	Compressor Room 2		Utility Control		-	8	17/01/24	17/01/24	08.30-20.00
35	16/01/24	2401/35	AISA Development	Install plug for Project Evaporator	Logistic Area		Utility Control		1954	8	17/01/24	17/01/24	08.30-17.00
36	16/01/24	2401/36	Shibaura Machine (Thailand)	Inspection Machine	DC-0010		Maintenance DC Plant		2956	2	17/01/24	17/01/24	08.30-17.00
37	17/01/24	2401/37	Power-B Engineering & Automation	Change PLC & Wiring control	AS-0420		Maintenance MA/AS Plant		1952	3	20/01/24	21/01/24	08.00-20.00
38	17/01/24	2401/38	Goshu Techno service	PM ระบบ Inverter	WWTP		Environment		1304	4	19/01/24	19/01/24	09.00-17.00
39	17/01/24	2401/39	I Machine	Modify machine	AS-0250		PE Engine		-	8	18/01/24	18/01/24	08.00-20.00
40	17/01/24	2401/40	Excel Quality Plus	บีดหยากไย่	MA Plant		GEW		-	20	20/01/24	21/01/24	09.00-16.00
41	17/01/24	2401/41	Bangbon forklift	ซ่อม รถโฟล์คลิฟ	Melting Zone		MFD Melting		2961	2	18/01/24	18/01/24	09.00-17.00
42	17/01/24	2401/42	AISA Development	Re Layout Finger scan Door Spare part Room	Spare Part Die Zone		Die Maintenance		-	3	18/01/24	18/01/24	08.00-17.00
43	19/01/24	2401/43	A.N.B Skills Supply&Service	ติดตั้งตะแกรงทางเดิน	MA-0451		MFG EFM		-	6	21/01/24	21/01/24	08.00-19.50
44	19/01/24	2401/44	E.S.S Engineering	Modify ราง Transfer หน้าเครื่องจักร	MA-0310		Maintenance MA/AS Plant		1952	4	20/01/24	21/01/24	08.00-20.00
45	19/01/24	2401/45	Tree Development & Service	ทาสีลานจอดรถ	Parking Zone		GEW		-	9	20/01/24	21/01/24	09.00-16.00
46	19/01/24	2401/46	CS Engineering Service & Supply	Inspection Robot	DC-0004		Maintenance DC Plant		-	4	21/01/24	21/01/24	08.00-20.00
47	19/01/24	2401/47	Amano Thai International	Installation Auto damper	Dust Collector 1		Maintenance DC Plant		2956	4	21/01/24	21/01/24	08.00-20.00
48	19/01/24	2401/48	Tree Development & Service	Installation pipe of cooling timer system	DC-0009		PE Die Casting		1601	3	20/01/24	21/01/24	08.00-20.00
49	19/01/24	2401/49	IKE (Thailand)	Check alarm waching problem	MA-0421		PE Engine		1616	2	20/01/24	20/01/24	08.00-20.00
50	19/01/24	2401/50	F-1 Tools	Install coolant tank	MA-0443		PE Engine		1616	3	21/01/24	31/01/24	08.00-20.00
51	23/01/24	2401/51	P.M.Technology & Parts	PM ระบบ Fire pump	Pump Room		Safety & Health		1305	4	24/01/24	24/01/24	08.30-12.00
52	23/01/24	2401/52	Neture Engineering&Supply	Install Motor for T-202 Tank	WWTP		Environment		1304	11	24/01/24	24/01/24	09.00-17.00
53	23/01/24	2401/53	Hip Power	Install cyclone filter	MA-0600		PE Engine		-	7	25/01/24	25/01/24	08.00-20.00
54	23/01/24	2401/54	Chang Automation	Modify program	AS-0300		PE Engine		-	1	28/01/24	28/01/24	08.00-20.00
55	23/01/24	2401/55	I Machine	Modify machine	Machine Shop		PE Die Casting		1609	5	25/01/24	25/01/24	09.00-17.00
56	24/01/24	2401/56	Welltek Systems Engineering	ล้างแผง Solar Phase 2	Solar Cell Phase 2		Utility Control		1305	13	24/01/24	26/01/24	09.00-17.00
57	24/01/24	2401/57	Rentokil Initial (Thailand)	เติมน้ำยาฆ่าเชื้อสำหรับห้องน้ำ	All Plant		GEW		-	2	24/01/24	24/01/24	09.00-16.00
58	24/01/24	2401/58	Advance Group Asia	ฉีดยากำจัดแมลง	Canteen		GEW		1940	3	28/01/24	28/01/24	13.30-16.00
59	24/01/24	2401/59	Moresco (Thailand)	Chang Coolant CNC Machine	W/P Zone		PE Engine		-	9	27/01/24	28/01/24	08.00-20.00
60	24/01/24	2401/60	AISA Development	Install lighting for Leader table	F/C Zone		Utility Control		1954	4	28/01/24	28/01/24	08.30-17.00
61	24/01/24	2401/61	AISA Development	Install plug for Meeting table	Office Area		Utility Control		1954	4	28/01/24	28/01/24	08.30-17.00
62	25/01/24	2401/62	ControlA Global	ติดตั้งระบบ Scan บัตรก่อนเข้าห้อง Spare Part	MA-0421		Maintenance DC Plant		-	3	25/01/24	25/01/24	13.30-16.00
63	25/01/24	2401/63	WC Automation	Training robot camara system	DC-0002		Maintenance DC Plant		-	5	26/01/24	26/01/24	08.00-20.00
64	26/01/24	2401/64	Hidaka Yookoo Enterprises	ขนย้ายเครื่องจักร	MA-0553		General Purchasing		1407	8	27/01/24	27/01/24	08.30-14.00
65	26/01/24	2401/65	Tree Development & Service	Change wire way cable coolant	MA-0300		Maintenance MA/AS Plant		1952	3	27/01/24	27/01/24	08.00-20.00
66	26/01/24	2401/66	PT Machine	Install cover machine	MA-0300		Maintenance MA/AS Plant		1952	3	27/01/24	27/01/24	08.00-20.00
67	26/01/24	2401/67	Charintip Forklift	Machine Transfer For Write off	MA Plant		General Purchasing		1407	4	27/01/24	27/01/24	08.30-14.00
68	26/01/24	2401/68	Tree Development & Service	ทาสีลานจอดรถ	Parking Zone		GEW		-	11	27/01/24	27/01/24	09.00-16.00
69	26/01/24	2401/69	E.S.S Engineering	Modify ราง Transfer หน้าเครื่องจักร	MA-0310		Maintenance MA/AS Plant		1952	4	27/01/24	27/01/24	08.00-20.00
70	26/01/24	2401/70	Power-B Engineering & Automation	Change wireing control Okuma Machine	MA-0310		Maintenance MA/AS Plant		1952	3	28/01/24	28/01/24	08.00-20.00
71	26/01/24	2401/71	Tree Development & Service	ติดตั้งตะแกรงกรองฝุ่น	DC Plant		MFD Development		2953	2	28/01/24	28/01/24	08.00-17.00
72	26/01/24	2401/72	Calibration Laboratory	สอบเทียบเครื่องมือ	AS-0400		QE Non-EFM		1903	3	27/01/24	27/01/24	08.30-17.00
73	26/01/24	2401/73	Tree Development & Service	Improvement oil tranfer	GD Zone		MFG GD		-	8	27/01/24	29/01/24	08.30-17.00
74	26/01/24	2401/74	JSW Service 2023	Change belt conveyer	MA-0600		Maintenance MA/AS Plant		1952	5	28/01/24	28/01/24	08.00-20.00
75	26/01/24	2401/75	A.I. Technology	Install torque control KTM2009	AS-0720		Maintenance MA/AS Plant		1952	5	27/01/24	28/01/24	08.00-20.00
76	26/01/24	2401/76	Neture Engineering&Supply	Recheck&Repair blower B-02B	WWTP		Environment		1304	11	29/01/24	29/01/24	09.00-17.00
77	26/01/24	2401/77	Cubic Safe Technology	Repair ระบบ Fire Alarm	All Plant		Safety & Health		1305	7	27/01/24	28/01/24	08.00-20.00
78	26/01/24	2401/78	JSW Service 2023	Change Cooling Fan Conveyer	DC-0007		Maintenance DC Plant		2956	4	27/01/24	28/01/24	08.30-17.00
79	26/01/24	2401/79	CS Engineering Service & Supply	Inspection Robot	F-0003		Maintenance DC Plant		-	4	28/01/24	28/01/24	08.00-20.00
80	26/01/24	2401/80	Toyota Tsusho Forklift (Thailand)	PM & Repair Forklift	DC Plant		Maintenance DC Plant		2956	1	28/01/24	28/01/24	08.30-17.00
81	26/01/24	2401/81	AISA Development	รื้อออนปีเขน โยายบริษัท	All Plant		Utility Control		1954	7	28/01/24	28/01/24	08.30-17.00
82	27/01/24	2401/82	Bangbon forklift	ซ่อม รถโฟล์คลิฟ	Melting Zone		MFD Melting		2961	2	27/01/24	27/01/24	09.00-17.00
83	30/01/24	2401/83	S.P.S. Consulting Service	ตรวจวัดสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน	DC-0001		Safety & Health		1301	3	30/01/24	30/01/24	08.30-12.00
84	31/01/24	2401/84	Welltek Systems Engineering	Recheck Solar Roof system	Solar Cell Phase 1		Utility Control		-	2	31/01/24	31/01/24	08.00-17.00

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD.

แบบฟอร์มบันทึกรายชื่อผู้รับเหมาเข้าปฏิบัติงาน บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

บริษัท : MORESCO(THAILAND) CO.,LTD. Work Permit No. : 2403/01

อุปกรณ์ที่นำเข้ามาปฏิบัติงาน

ลำดับ	รายการ	จำนวน	ปกติ	ไม่ปกติ
1	กล่องเครื่องมือ	3		
2	ปั๊มไดอะฟรัม	X		
3	ปั๊ม Blovac	6		
4	ปั๊มดูด vacuum ถัง200 ลิตร	4		
5	รถเข็น	3		

ลำดับ	รายการ	จำนวน	ปกติ	ไม่ปกติ
6	ถังหลัก	12		
7	ถังติมน้ำดูดเส้น	2		
8				
9				
10				

ลำดับ	รายการ	จำนวน	ปกติ	ไม่ปกติ
11				
12				
13				
14				
15				

รายชื่อผู้เข้าปฏิบัติงาน

ลำดับ	ชื่อ-สกุล	รหัสประจำตัว	วันที่ 3 / 3 / 2024 เข้า	วันที่ 3 / 3 / 2024 ออก	วันที่ 16 / 3 / 2024 เข้า	วันที่ 16 / 3 / 2024 ออก	วันที่ 30 / 3 / 2024 เข้า	วันที่ 30 / 3 / 2024 ออก	วันที่ / / เข้า	วันที่ / / ออก	วันที่ / / เข้า	วันที่ / / ออก	วันที่ / / เข้า	วันที่ / / ออก	วันที่ / / เข้า	วันที่ / / ออก
1	[redacted]	SE-ME-2401-07														
2		SE-ME-2401-05	8:16	11:40	8:30	13:30	00:30	17:50								
3		SE-ME-2401-08			8:30	13:30	00:30	17:30								
4		SE-ME-2401-87	8:16	11:40	8:30	13:30	00:30	17:50								
5		SE-ME-2401-10	8:16	11:40	[illegible]											
6		SE-ME-2401-04	[illegible]	-	8:30	13:30	00:30	17:50								
7		SE-ME-2401-09	8:16	11:40	8:30	13:30	00:30	17:50								
8		SE-ME-2401-03	8:16	11:40	8:30	13:30										
9		SE-ME-2401-06	8:16	11:40	8:30	13:30	00:30	17:50								
10		SE-ME-2402-127	8:16	11:40												

ให้นับ 4 เช่นกัน

หมายเหตุ ทั้งนี้ผู้รับเหมาที่ได้ลงชื่อเข้ามาปฏิบัติงานในเขตพื้นที่บริษัททุกคน ได้รับทราบกฎและข้อบังคับต่างๆ ที่ทางบริษัท กำหนด ถ้าหากพบผู้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามกฎและไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันขณะปฏิบัติงานสามารถสั่งให้หยุดปฏิบัติงานได้ทันที

ช่องแลกบัตร	100 [illegible] 100 [illegible] 98 [illegible] 20
พะเยียนรถ	3 [redacted]
สายเข็น รปภ	[illegible]
สายเข็น จป	[illegible]

AISIN
AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

Job Safety Analysis (JSA) / การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

High Work (การทำงานบนที่สูง)	Hot Work (การทำงานที่เกิดประกายไฟ)	บริษัทฯ:	ที่นี่:	ชื่องาน:	วันที่ : 03/03/2024
O มี (มากกว่า 2.1 เมตร) ✓ ไม่มี	O มี (เชื่อมไฟฟ้า) ✓ ไม่มี	AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD.	บัดน่าบัดน้ำเสีย	การใช้รถ Forklift เคลื่อนย้าย Tank ขนาด 1000 L ไปยังบ่อบำบัด	10/03/2024 30/03/2024

Rank Detail

A Rank A : ความสี่ยงสูง บาดเจ็บสาหัส พิการ สูญเสียอวัยวะบางส่วน การบาดเจ็บที่ต้องหยุดงานหรือพักฟื้นไม่น้อยกว่า 3 วัน ต้องได้รับการรักษาจากแพทย์ หรือสิ่งแวดล้อมเสียหายมีมูลค่ามากกว่า 100,000 บาทขึ้นไป

B Rank B : การบาดเจ็บระดับปานกลาง ไม่รุนแรงมาก แต่ต้องไปโรงพยาบาลหรือได้รับการรักษาจากแพทย์ เป็นกรณีพิเศษ ที่ต้องหยุดไม่ได้ ต้องหยุดงานหรือสิ่งแวดล้อมเสียหายมีมูลค่าตั้งแต่ 10,000 - 100,000 บาท

C Rank C : บาดเจ็บเล็กน้อย ไม่จำเป็นต้องเข้าโรงพยาบาล หรือได้รับการรักษาจากแพทย์ ไม่จำเป็นต้องหยุดงาน ความเจ็บป่วยที่ทำให้ไม่สบายเป็นครั้งคราว หรือสิ่งแวดล้อมเสียหายมูลค่าไม่เกิน 10,000 บาท

No. ลำดับ	Work Sequence ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	Potential Health Hazard / Environmental Impact อันตรายที่อาจเกิดขึ้น / ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ระดับของความเสี่ยงอันตราย (STOP+CE) เครื่องจักรหนีบตัด	ของหนักตกใส่	รถเคลื่อนย้าย	พลัดตกจากที่สูง	ถูกไฟฟ้าช็อต	ไฟไหม้, ของร้อน	อื่นๆ โปรดระบุ	Prevention / PPE มาตรการป้องกันอันตราย	Remark หมายเหตุ
1	ดูดน้ำ Coolant ออกจากเครื่อง Machine ไปที่ชุด Drain น้ำทิ้ง	มีสารละลาย Coolant หก, น้ำ coolant ทั่วไหลออกนอกพื้น			C					เดินระวังพื้นลื่น, สวมถุงมือ	
2	ดูดน้ำ Coolant ออกจากเครื่อง Machine ใส่ IBC Tank	มีสารละลาย Coolant หก, น้ำ coolant ทั่วไหลออกนอกพื้น			C					เดินระวังพื้นลื่น, สวมถุงมือ	
3	ใช้ Handlift ดึง IBC Tank ไปยังจุดวางไว้โดย Forklift ลากมือ	เกิดการเสียดสี, น้ำ coolant ทั่วไหลออกนอกพื้น			C					เดินระวังพื้นลื่น	
4	ใช้ Forklift เข้ามาลาก IBC Tank 1000L ที่มีน้ำ Coolant ดูดเสีย Tank	บาดเจ็บจาก Forklift กระแทกกับ Tank, น้ำ coolant ทั่วไหลออกนอกพื้น			C					เดินระวังพื้นลื่น, ขณะขับรถเดินความเร็วไม่เกิน 20 km/hr	
5	Lifter ของ Forklift ยก IBC Tank ขึ้น และเคลื่อนที่ไปยังบ่อบำบัดน้ำเสีย	Tank หล่นจากที่สูง, น้ำ coolant หกทั่วไหลออกนอกพื้น		A	A					ห้ามยืนอยู่ใต้ Tank, ขณะขับรถเดินความเร็วไม่เกิน 20 km/hr	
6	ยก Coolant ผ่าน Roller เข้าบรรจุใน IBC Tank	Tank หล่นหก		A						ห้ามยืนอยู่ใต้ Tank	
7	ขนส่ง Tank AGV ตามเส้นทางที่ยิง Tank ทิ้ง	Tank AGV เสียหาย			C					เดินตามเส้นทางที่มี AGV ผ่าน	
8											
9											
10											

บันทึกเพิ่มเติม

อุปกรณ์ที่ต้องสวมใส่พื้นฐาน

Prepared By Subcontractor	Verified By Owner ATAC	Approved By Safety ATAC
[redacted]		

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

แบบฟอร์มตรวจสอบความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

บริษัท : MORESCO(THAILAND)CO.,LTD. Work Permit No. : 2403/07 Working Date : 3/3/2024, 16/3/2024, 30/3/2024

Check Sheet ตรวจสอบความปลอดภัย (สำหรับงานที่ไม่มีใช้งานประจำ)					ผู้รับเหมา/หัวหน้างาน	Verified By Work Owner ATAC	Approved By Safety ATAC
ประเภท	№	หัวข้อในการตรวจเช็ค (ใช่=o ไม่ใช่=x ไม่เกี่ยวข้อง=-)	ผู้รับเหมา หัวหน้างาน	เจ้าของงาน เจ้าของพื้นที่	ศรัณยู จารุวังสันติ	[redacted]	
บริเวณจุดปฏิบัติงาน	1	ได้มีการแจ้งให้ผู้ปฏิบัติงานทราบและนำงานที่จะเข้าไปทำงานแจ้งหรือไม่	o	o	บันทึกจากทำ KY		
	2	ได้มีการเคลียร์บริเวณพื้นฐาน เช่น น้ำ,ดิน,ไฟฟ้า,แก๊สหรือไม่ มีการจัดเป็นเขตพื้นที่ทำงานด้วยหรือไม่	o	o	หัวหน้างาน ทนงศักดิ์ ศ.	TEL:	
	3	มีการจัดการป้องกันการเกิดวัตถุตกหล่น, ไฟร่วงหล่นหรือไม่	-	-	ผู้นำทำ KY		
	4	สภาพแวดล้อมในการทำงานมีน้ำขังหรือไม่ (จุดเสี่ยงจากน้ำขังเช่น ระบายน้ำตัน,อุดตันน้ำตัน,อุดตันเศษขยะ,สิ่งปฏิกูล)	-	-	ผู้ร่วมทำ KY		
	5	มีการจัดเรียงอุปกรณ์ต่างๆเป็นระเบียบ, มีการกั้นไม่ให้มีสิ่งกีดขวาง (ให้ยืนเกินจุดเสี่ยงไม่ได้ปีนเข้าหรือข้าม เช่น ตัวสิ่งของ, ตั้งกั้นไฟ, รั้วจุดเชื่อมไฟ ที่ปิด)	o	o			
ด้านวิศวกรรม	6	มีการตั้งเป็นเขตควบคุมการปฏิบัติงานที่มีอันตรายที่จะเข้าถึงได้ (Control Zone)	o	o			
	7	มีการตั้งเป็นขั้นตอนการปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัย, และมีเครื่องหมายที่จำเป็นติดไว้ในตำแหน่งที่	o	o			
	8	มีการสวมใส่เครื่องป้องกันร่างกายที่เหมาะสมหรือไม่ (ดูตามรูปที่ด้านล่าง ที่ต้องใช้ = ขนาดและรูปแบบ)	o	o			
	9	มีเส้นทางที่เพียงพอและชัดเจนที่จะเข้าถึงพื้นที่ทำงานหรือไม่	o	o	ตัวอย่างการตรวจ ใช่/ไม่ใช่/ไม่เกี่ยวข้อง= - มี=o จุดที่มีเครื่อง= @		มาตรการเพิ่มเติม
	10	ได้มีการตั้งกฎเช่น วิธีการ, ความรับผิดชอบ หรือวิธีการทำงาน รวมถึงการใช้ไฟฟ้าในการทำงาน ครบถ้วนหรือไม่	o	o	1 จะมีไฟรั่วดูดหรือไม่	-	
	11	เป็นการที่ไม่ต้องใช้ที่จะเกี่ยวข้องกับไฟฟ้า ยกเว้นเครื่องมือไฟฟ้า, เช่น ปั๊มน้ำ, ไฟฟ้า, เครื่อง, Crane, ที่ยก, Welder เป็นต้น ใช่หรือไม่	o	o	2 จะมีอันตรายจากสารเคมีไหม้, จะเป็นพิษหรือไม่	-	
	12	มีการติดตั้ง Lock out Tag out ไว้หรือไม่ ประเภทที่จำเป็นต้องติดตั้งหรือไม่ หรือมีการทำ Tag out หรือไม่	x	x	3 มีจุดที่จะลื่นล้ม, พลัดตกหรือไม่	o	
	13	พื้นที่การทำงาน มีการกั้นขอบเขตที่เป็นอันตรายไว้ให้ชัดเจนหรือไม่ หรือมีการนำสายไฟที่เป็นอันตรายไว้ในที่ปลอดภัยหรือไม่	x	x	4 ที่ทำงานร้อนชื้น, ร้อนอบอ้าวหรือไม่	o	
	14	มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ เครื่องมือเครื่องจักรที่ใช้งานหรือไม่ (มีการตรวจเช็คเครื่องจักรที่ชำรุดหรือไม่)	o	o	5 จะมีการปนเปื้อนจากอุปกรณ์ที่เป็นของเสียหรือไม่	o	
	15	เมื่อมีการใช้งานสารเคมีในการทำงานหรือไม่ มีการกั้นแยกสารเคมีออกจากกันหรือไม่ (ในกรณีที่มีการใช้งานสารเคมีร่วมกัน)	-	-	6 จะมีกลิ่นเหม็นเน่าเหม็นหรือไม่	o	
					7 จะมีกลิ่นเหม็นเน่าเหม็นหรือไม่	-	
	16	มีปัญหาเสียงดังเช่น การทำงานที่ใช้เครื่องมือไฟฟ้า การตีเหล็ก หรือมีอาการสั่นสะเทือนหรือไม่	-	-	8 มีสิ่งกีดขวางที่ทำให้เกิดอันตรายหรือไม่	o	
	17	มีการกั้นขั้นบันไดและราวไว้ที่จุดที่มีระดับความต่างกันหรือไม่	o	o	9 จะมีการสัมผัสกับสิ่งที่มีอุณหภูมิสูงหรือไม่	-	
	18	สภาพพื้นที่มีการเคลียร์เรียบร้อยดีหรือไม่ (พื้นที่ทำงาน, ทางเดิน, บันไดต่างๆ) มีการจัดเก็บการทิ้งขยะหรือไม่	o	o	10 จะทำให้ติดเพลิงได้หรือไม่	o	
					11 จะมีการเน่าเปื่อยกัดกร่อนได้หรือไม่	-	
					12 จะมีการปนเปื้อนสารเคมีหรือไม่	o	
					13 จะมีสารเคมีเช่น, เลือดไหลเป็นต้น ได้รับการทิ้งหรือไม่	o	
เงื่อนไขการปฏิบัติงาน	19	ทำการติดตั้ง Lock out Tag out ตามขั้นตอนที่ถูกต้องหรือไม่ (ทำการติดตั้งตามขั้นตอนที่ถูกต้องหรือไม่ ในกรณีที่จำเป็นต้องใช้ประเภท Lock out ต้องติดตั้งตามขั้นตอนที่ถูกต้อง)	-	-			
	20	ทำการติดตั้งแบบชั่วคราวสำหรับเครื่องมือเช่น ปั๊มน้ำ, ไฟฟ้าหรือไม่	o	o	Use Point		
	21	ได้มีการตรวจสอบพื้นที่ก่อนทำงานเรียบร้อยแล้วหรือไม่, ได้มีการเก็บรวบรวม Tag out ไว้หรือไม่	o	o			
	22	ได้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ที่ทำงานด้วยมือ (Blue Man) เป็นที่เรียบร้อยหรือไม่ (ถ้าไม่ได้ตรวจสอบเวลาทำงานกรุณาใช้ขั้นตอนที่ถูกต้องด้วย)	o	o			
	23	ได้มีการแจ้งให้ทำงานและกิจกรรมที่ต้องเชื่อมเครื่องจักรเพื่อทราบหรือไม่	o	o	ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม		
	24	ได้มีการตรวจเช็คโดยการนำอุปกรณ์ที่จะต้องการปฏิบัติงานด้วยกันกับเครื่องมือเครื่องจักรที่ใช้ในการอบรมปฏิบัติงาน (Safety Cheet ที่ปฏิบัติ)	o	o			
	25	การตรวจสอบอุปกรณ์ราวกันตก (Safety ตามการทำงานได้ปลอดภัยหรือไม่	o	o			

<หมายเหตุ> ผู้ที่เป็นงานบำรุงรักษาต้องตรวจเช็คการทำงานร่วมกับผู้ดูแลงานเป็นประจำ และต้องแจ้งกลับมายังหน่วยงาน ATAC

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ใบขออนุญาตเข้าทำงานในบริเวณบริษัท (Work Permit)

Revised.01
Work Permit
No. 02
(สำหรับ จป. กรอก)

[redacted]

ATAC

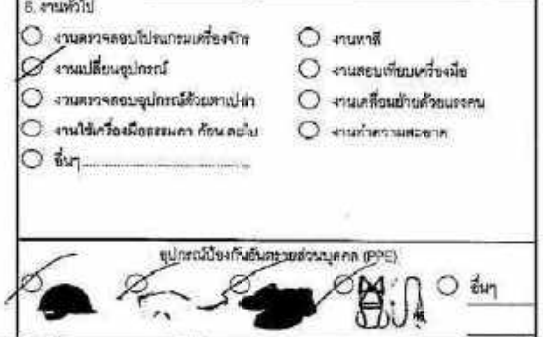
Subcontract

ชื่อบริษัทผู้รับเ[redacted]	
วันที่เข้าปฏิบัติ[redacted]	
ปฏิบัติงานตั้งแ[redacted]	

รายละเอียดการปฏิบัติงาน	บริษัท จุฑาพัฒ ออดิ จำกัด		เอกสารที่แนบส่ง
พื้นที่ปฏิบัติงาน (Line การผลิต , Zone , ระบุPlant)	MA-300 KLA 2639		☑ JSA ประเมินความเสี่ยง
สารเคมีที่นำเข้ามา 1	เอกสารด้านความปลอดภัย (SDS)	○ มี ○ ไม่มี	☑ MPT คัดเลือกอันตราย
2	เอกสารด้านความปลอดภัย (SDS)	○ มี ○ ไม่มี	☑ รายชื่อผู้เข้าปฏิบัติงาน
3	เอกสารด้านความปลอดภัย (SDS)	○ มี ○ ไม่มี	○ แผนผัง

งานที่มีความเสี่ยงสูง	งานที่มีความเสี่ยงต่ำ
1. งานเกี่ยวกับไฟฟ้างานติดตั้ง / ซ่อมแซมระบบไฟฟ้าและเครื่องจักร	8. งานทั่วไป
○ อุปกรณ์ Lockout-tagout	○ งานตรวจสอบโปรแกรมเครื่องจักร ○ งานทาสี
2. งานบนที่สูงตั้งแต่ 2 เมตรขึ้นไปที่เกี่ยวกับนั่งร้าน	☑ งานเปลี่ยนอุปกรณ์ ○ งานสอบเทียบเครื่องมือ
○ ใบตรวจสุขภาพ ไม่เกิน 6 เดือน นับจากวันตรวจ	○ งานตรวจสอบอุปกรณ์ด้วยสายเป่าลม ○ งานเคลื่อนย้ายด้วยแรงคน
3. งานที่เกี่ยวข้องกับเครน หรือ รถเครน	○ งานใช้เครื่องมือลมเคาะ ค้อน ตะไบ ○ งานทำความสะอาด
○ ปจ ○ ใบผ่านอบรม	○ อื่นๆ.....
4. งานที่เกี่ยวข้องกับรถยก / Forklift	
○ ใบอนุญาตขับรถ	
5. งานซ่อมบำรุงตัวยกระบบไฟฟ้าหรือแก๊ส งานที่เกิดประกายไฟ	
○ ถังดับเพลิง ○ ถังดับเพลิงไฟ	
6. งานขุด งานตอกปัก วัสดุลงในพื้นดิน ที่ทำโดยใช้คนและเครื่องจักร	

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)



○ อื่นๆ

ผู้ขออนุญาต	ผู้อนุมัติ	เจ้าของพื้นที่	กรณีที่มีความจำเป็นที่จะนำ
[redacted]			ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานก่อนส่งเอกสาร ต้องผ่านการอนุมัติโดย MD เท่านั้น
	Section Manager Up	Leader Up	

ก่อนการปฏิบัติงาน	ข้าพเจ้าได้ตรวจอุปกรณ์เครื่องมือและสภาพบุคคลแล้ว อนุญาตให้เข้าทำงานได้ [redacted] เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย(ATAC) / ผู้ควบคุมงาน (ATAC)
หลังการปฏิบัติงาน	ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบบริเวณที่ปฏิบัติงานเรียบร้อยและอนุญาตให้ปิดงานได้ [redacted] ผู้ควบคุมงาน (ATAC) / เจ้าของพื้นที่(ATAC)

** อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ต้องสวมใส่ทุกครั้งเมื่อเข้าแผนกพื้นที่การผลิต คือ แว่นตา รองเท้านิรภัย หมวก

AISIN

แบบประเมินผู้รับเหมาสำหรับการทำงานทั่วไป

เพื่อที่จะทำให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป บริษัทฯ ได้ชี้แนวทางต่อไปนี้เป็นเพื่อปฏิบัติโดยเคร่งครัด

1. ผู้รับเหมาต้องกั้นแยกพื้นที่ทำงานด้วยเชือกหรือรั้วกั้น
2. ห้ามผู้รับเหมาเข้าไปในพื้นที่ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการทำงานของผู้รับเหมา โดยไม่แจ้งให้เจ้าหน้าที่ทราบ หรือต้องหนี
3. ห้ามผู้รับเหมาจับ เปิด หรือใช้งานอุปกรณ์ใดๆของบริษัทฯ โดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเด็ดขาด
4. ก่อนทดสอบสภาพที่การทำงานที่ไม่ปลอดภัย หรือหยิบจับเครื่องมือ เครื่องใช้ วัสดุ ไม่อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ห้ามเปิดใช้ทันที ถ้าเกิดได้ชำรุดแจ้งให้ทำเป็นการแก้ไขทันที ถ้าเกิดไม่ได้ให้รายงานให้หัวหน้าผู้รับเหมาทราบโดยเร็ว
5. ห้ามเขียนข้อความกันเรียและแสดงพฤติกรรมที่ไม่เหมาะสมอันจะนำไปสู่การเกิดอันตรายในการทำงาน
6. ห้ามสูบบุหรี่นอกเขตโรงงาน ยกเว้นที่ที่จัดไว้เท่านั้น
7. เมื่อเกิดอุบัติเหตุต้องรายงานเบื้องต้นทำการทำการปฐมพยาบาลปฐมพยาบาลทันที
8. ห้ามแต่งกายไม่รัดกุม ไม่ชายสูงเข็ง ห้ามใส่กางเกงขาสั้น,ผ้าถุง ห้ามสวมรองเท้าแตะต้องสวมรองเท้าหุ้มส้น และต้องติดบัตรผู้รับเหมาให้เห็นได้ชัดเจนตลอด ตราบที่ปฏิบัติงาน
9. ผู้รับเหมาจะต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานตามใช้อย่างเพียงพอและเหมาะสมกับสภาพการทำงานและที่ตั้งการทำงานของบริษัทฯ
10. ผู้รับเหมาต้องรับผิดชอบดูแลความสะอาดในบริเวณที่ใช้ทำงานของตน วัสดุเหลือใช้และเศษวัสดุต่างๆ ต้องจัดออก รื้นต้องรื้นและทิ้งแยกทิ้งให้ถูกต้องตามประเภท บริเวณทำงาน บันได ทางเดิน และทางออกฉุกเฉินจะต้องสามารถอย่างใดได้ตลอดเวลา ห้ามวางวัสดุสิ่งของเรี่ยเลื่อนกีดขวางสู่น้ำดับเพลิงหรือถังดับเพลิง
11. การนำสารเคมีเข้ามาใช้ ต้องแจ้งให้บริษัททราบและแสดงเอกสาร SDS ของสารเคมีเป็น และจัด SDS ไว้ตลอดเวลาที่ใช้งาน
12. หากงานผู้รับเหมาบุคคลต้องปฏิบัติตามระเบียบ คำแนะนำต่างๆ อย่างเคร่งครัด ถ้าไม่ทราบ ไม่เข้าใจให้สอบถามจากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยหรือผู้ควบคุมงาน

ข้าพเจ้าได้อ่านและเข้าใจสิ่งที่ต้องระวังในการปฏิบัติงานครั้งนี้และได้ลงนามไว้ปฏิบัติงานตราบและปฏิบัติโดยเคร่งครัด

ลงชื่อ [redacted] หัวหน้าผู้ควบคุมงานของบริษัทผู้รับเหมา

วันที่ 3 / 3 / 2024

ให้ตรวจสอบตามหัวข้อที่กำหนดโดยทำเครื่องหมาย ✓ = ปฏิบัติตามกฎ , X = ไม่ปฏิบัติตามกฎ , - = ไม่เกี่ยวข้อง ว่างในช่องว่าง

ลำดับ	รายละเอียดการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ ระหว่างปฏิบัติงาน วันที่ 3 / 3	วันที่ / /	วันที่ / /	วันที่ / /	วันที่ / /	หมายเหตุ
1	ผู้รับเหมากั้นแยกพื้นที่ทำงานด้วยเชือกหรือรั้วกั้น	✓	-	-			
2	ผู้รับเหมาไม่เข้าไปในพื้นที่ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการทำงาน	✓	✓	✓			
3	ผู้รับเหมาไม่ใช้งานอุปกรณ์ใดๆ ของบริษัท ก่อนได้รับอนุญาต	✓	✓	✓			
4	ผู้รับเหมามีการตรวจเช็คก่อนทำงานทดสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย	✓	✓	✓			
5	ไม่มีการหยอกล้อเล่นกันขณะปฏิบัติงาน	✓	✓	✓			
6	ผู้รับเหมาไม่สูบบุหรี่นอกพื้นที่ที่กำหนดสูบบุหรี่	✓	✓	✓			
7	มีการรายงานอุบัติเหตุเบื้องต้นต่อผู้ควบคุมงานความปลอดภัยหรือผู้ควบคุมงาน	✓	✓	✓			
8	ผู้รับเหมาแต่งกายเรียบร้อย รัดกุม มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เหมาะสมและติดบัตรตลอดเวลาที่ทำงาน	✓	✓	✓			
9	มีการเก็บเศษวัสดุหลังเลิกงาน และไม่มีสิ่งกีดขวางสิ่งของกีดขวางบันไดทางเดิน ทางฉุกเฉิน และเครื่องดับเพลิง	✓	✓	✓			
10	การใช้สารเคมีถูกต้อง ปฏิบัติตามข้อกำหนด	✓	✓	✓			
11	มีการจัดการระและคัดแยกทิ้งถูกต้องตามประเภทของขยะ	✓	✓	✓			
12	ผู้รับเหมาปฏิบัติตามระเบียบคำแนะนำอย่างเคร่งครัด	✓	✓	✓			

*หากตรวจสอบผู้รับเหมาไม่ได้ปฏิบัติตามต้องให้ผู้รับเหมาทำการแก้ไขให้เรียบร้อยก่อนเพื่อความปลอดภัยต่อตัวผู้รับเหมาและทรัพย์สินของโรงงาน

ข้อเสนอเพิ่มเติมสำหรับการปฏิบัติงานครั้งนี้	ลงชื่อผู้ตรวจสอบ [redacted]
	ตำแหน่งงาน / ตำแหน่งงาน / ตำแหน่งงาน / ตำแหน่งงาน / ตำแหน่งงาน / ฯลฯ

** หัวหน้างานเจ้าของกางปฏิบัติงานในแต่ละวัน หรือหัวหน้างานเข้างาน เจ้าของงานต้องตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงานก่อนผู้ในสภาพที่ปลอดภัยและเรียบร้อยหรือไม่ หากพบว่าไม่เรียบร้อยต้องทำการจัดเก็บพื้นที่หน้างาน ความสะอาดและความปลอดภัย ต้องสั่งให้ผู้รับเหมาดำเนินการแก้ไขให้เรียบร้อย จากนั้นจึงทำการปิดงานในแต่ละวันเพื่อปิด Work Permit

QR Code
แบบประเมินผู้รับเหมา
งานทั่วไป

APPENDIX-2

เอกสาร 2-19 ตัวอย่างเอกสารให้ความรู้เรื่องสารเสพติด

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi – Nakornrachasima Road
(Highway No. 304), Nongki District, Kabinburi,
Prachinburi 25110 Thailand
Tel; +66 (0)37-629900
Fax; +66 (0)37-629999

ประกาศที่ 8 / 2565

เรื่อง การห้ามใช้พืชหรือสารอันก่อให้เกิดความมึนเมาในพื้นที่โรงงาน

เนื่องจาก พรบ. ยาเสพติดให้โทษ (ฉบับที่ 8) ได้มีการยกเลิกพืชให้สารเสพติดประเภท กัญชา และกระท่อม ออกจากยาเสพติด แต่ทั้งนี้พืชทั้งสองชนิดนั้นยังคงมีโทษต่อผู้เสพ/ดื่ม/ทาน ซึ่งมีลักษณะโดยรวมต่อไปนี้

1. พืชกัญชา ส่งผลต่อระบบสมอง ความจำ และสุขภาพจิต หากได้รับในปริมาณมาก รวมทั้งก่อให้เกิดโรคมะเร็งปอด คล้ายกับการสูบบุหรี่
2. พืชกระท่อม ส่งผลต่อภาวะหัวใจขาดเลือด ความดันสูง ภาวะวิตกกังวลกระสับกระส่าย และอ่อนเพลีย รวมทั้งอาการปวดท้อง จากการอุดตันในลำไส้เนื่องจากร่างกายไม่สามารถย่อยก้านและใบของกระท่อมได้

เมื่อรวมภาวะอาการของจากการเสพ/ดื่ม/ทาน พืชทั้งสองชนิดที่ออกฤทธิ์ในลักษณะก่อความมึนเมา จึงเข้าข่ายระเบียบบริษัท บทที่ 7 ส่วนที่ 1 วินัยและการลงโทษ ข้อย่อย ที่ 1.10 ดื่มหรือนำสุรา เครื่องดอง <u>ของเมา</u>เข้ามาในบริษัท หรือเข้าไปในบริเวณบริษัทในสภาพมึนเมา รวมทั้งเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน บริษัทจึงขอห้ามพนักงานเสพ/ดื่ม/ทาน พืชหรืออาหารหรือเครื่องดื่มที่มีส่วนประกอบของพืชทั้งสองชนิดอันที่จะก่อให้เกิดความมึนเมาในพื้นที่ของบริษัทโดยเด็ดขาด ทั้งนี้หากพบพนักงานฝ่าฝืน บริษัทจะลงโทษทางวินัยตามระเบียบข้อบังคับบริษัทต่อไป

ประกาศ ณ วันที่ 16 มิถุนายน 2565
บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

[redacted]

(Mr. Michiaki Okuda)
Managing Director

APPENDIX-2

เอกสาร 2-20 การตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน และตัวอย่างสมุดสุขภาพประจำตัวลูกจ้าง

	ปกติ	ปกติ	ไม่พบ	-	ปกติ	ปกติ	ปกติ	ไม่พบ	ปกติ	ปกติ	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	เกินค่ามาตรฐาน	ปกติ	ไม่พบ	-	ปกติ	ปกติ	ปกติ	ไม่พบ	ปกติ	ปกติ	-	-	-	-	-	-	-	-	-

สมุดสุขภาพประจำตัวของลูกจ้าง

ซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง

กฎกระทรวง

กำหนดมาตรฐานการตรวจสุขภาพลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง

พ.ศ. ๒๕๖๓

CONFIDENTIAL
ลับ

SE
Division

ชื่อ [redacted] นามสกุล [redacted]

รหัสพนักงาน [redacted]

ชื่อสถานประกอบกิจการ

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

APPENDIX-2

เอกสาร 2-21 บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ

ATAC Accident Statistics 2024

Working Accident	JAN		FEB		MAR		APR		MAY		JUN		JUL		AUG		SEP		OCT		NOV		DEC			
	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour
1. Manufacturing Engine 1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.F/C	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.I/M	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.M/P, O/P	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Manufacturing Engine 1	0	0	0	0	0	0																			0	0
2. Manufacturing Engine 2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Development Engine 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.EPM & TCC TR	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Manufacturing Engine 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.TCC BD	0	0	0	0	0	0																			0	0
3. Manufacturing Die casting	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Die Engine	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Die Maintenance	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Die Transmission	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Support	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Development	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.Engine	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.IMV	0	0	0	0	0	0																			0	0
8.Non IMV	0	0	0	0	0	0																			0	0
9.Melting	0	0	0	0	0	0																			0	0
10.New B	0	0	0	0	0	0																			0	0
11.Transmission	0	0	0	0	0	0																			0	0
12.Valve Body	0	0	0	0	0	0																			0	0
4. Plant Control	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Inventory	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Logistics Admin	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Packing	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Shipping	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Plant Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.Production Planning 1	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.Production Planning 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
8.Production Planning 3	0	0	0	0	0	0																			0	0
5. Quality Assurance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.DC QR Transmission	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Die Casting Quality Assurance	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Die Casting Quality Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Quality Assurance	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Quality Improvement	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.Plant Quality Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.Quality Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
8.Supplier Quality Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
9.Quality Engineering EPM	0	0	0	0	0	0																			0	0
10.Quality Engineering Non EPM	0	0	0	0	0	0																			0	0
11.Quality Promotion	0	0	0	0	0	0																			0	0
12.Quality System	0	0	0	0	0	0																			0	0
6. PE Group 1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Machine MT MA-AS	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.MT Engine 1	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.MT Engine 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.MT Engine 3	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Engine Assy	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.Injection & Intake Assembly	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.Mold Maintenance	0	0	0	0	0	0																			0	0
8.PE AS	0	0	0	0	0	0																			0	0
9.PE Group 1	0	0	0	0	0	0																			0	0
10.EPM MA 1	0	0	0	0	0	0																			0	0
11.EPM MA 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
12.PE MA	0	0	0	0	0	0																			0	0
13.Tool Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
7. PE Group 2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Automation	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.DX & Automation	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.DX Promotion	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Machine MT DC	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Machine MT DC & Plant UT	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.Plant UT	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.CN & Plant Engineering	0	0	0	0	0	0																			0	0
8.Engine Parts	0	0	0	0	0	0																			0	0
9.PE DC & CN	0	0	0	0	0	0																			0	0
10.Transmission Parts	0	0	0	0	0	0																			0	0
11.PE Group 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
8. OMD	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.3 Pillars	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Coaching 1	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Coaching 2	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Kaizen	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Manpower	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.TPS	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.TPS System	0	0	0	0	0	0																			0	0
9. General Administration	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.General Affair	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Interpreter	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Employee Relation & Welfare	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.MF Supporting	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.Recruitment & Compensation	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.HR Development	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.HR Planning	0	0	0	0	0	0																			0	0
8.Human Resources Planning & Development	0	0	0	0	0	0																			0	0
10. Corporate Planning	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Accounting	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Finance	0	0	0	0	0	0																			0	0
3.Policy Management	0	0	0	0	0	0																			0	0
4.Cost Planing & Control	0	0	0	0	0	0																			0	0
5.General Purchasing	0	0	0	0	0	0																			0	0
6.Plant Purchasing	0	0	0	0	0	0																			0	0
7.Purchasing Administration	0	0	0	0	0	0																			0	0
11. Safety and Environment	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1.Safety & Health	0	0	0	0	0	0																			0	0
2.Environment	0	0	0	0	0	0																			0	0
	JAN		FEB		MAR		APR		MAY		JUN		JUL		AUG		SEP		OCT		NOV		DEC		Total	
Employee Y2024 (Persons)	903		901		898		894		893		890															
Working Hour Y2024 (Hours)	175,863		172,509		179,371		169,869		182,880		170,449														1,059,771	
Total Working Hour no Absent Accident (Hours)	175,863		348,372		527,743		697,612		871,323		1,059,771		1,059,771		1,059,771		1,059,771		1,059,771		1,059,771		1,059,771		1,059,771	
Injury Frequency Rate	0.00		0.00		0.00		0.00		0.00		0.00		#DIV/0!		#DIV/0!		#DIV/0!		#DIV/0!		#DIV/0!		#DIV/0!		0.00	

Sub-contractor Accident	JAN		FEB		MAR		APR		MAY		JUN		JUL		AUG		SEP		OCT		NOV		DEC		2024	
	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour	Fa/Ab	Hour
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0													0	0

APPENDIX-2

เอกสาร 2-22 ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบดับเพลิง และรายงานสรุปผลการตรวจสอบ

REPORT

Project/โครงการ :	Annual Contract &Performance Test Of Engine Fire Pump

Times/ครั้งที่ :	CT ครั้งที่ 4/4	P.O.No./ใบสั่งซื้อเลขที่ :	4011141729
Date/วันที่ :	24 มกราคม 2567	Cust./ลูกค้า :	บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
Ref./อ้างอิง :	"CUMMINS"	Address/ที่อยู่ :	เลขที่ 789 หมู่ที่ 9 ถ.กบินทร์บุรี-นครราชสีมา ต.หนองกี
	Engine Model : 6CTA8.3-C	Site/หน้างาน :	อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี 25110

Result / ผลการทดสอบ :	✓	Pass / ผ่าน
		Not Pass / ไม่ผ่าน

ดำเนินการ, ตรวจสอบและรับรองงานโดย **บริษัท พี.เอ็ม.เทคโนโลยี แอนด์ พาร์ท จำกัด**

14 ซอยวัดสุขใจ 7 แขวงทรายกองดิน เขตคลองสามวา กรุงเทพมหานคร 10510 [เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105553038056]

โทรศัพท์ 02-101-5621-2 โทรสาร 02-101-5623 Email : info@p-m-tech.co.th Website : www.p-m-tech.co.th

[redacted]

เพ็ญศิริ รักจันทึก

Report by / คณะผู้จัดทำ

นายเมธี แสวงพรงาม

Approve / ผู้ตรวจสอบ

ภก.42983

P.M.TECHNOLOGY & PARTS COMPANY LIMITED

14, Soi Watsukjai 7, Sandsoil, Klongsamwa, Bangkok, 10510, Thailand. (Head Office)

Tel.: 02-1015621-2 Fax.: 02-1015623 E-mail : pm.tech@hotmail.com

www.p-m-tech.co.th I TAX ID No.: 0105553038056

PM TECHNOLOGY & PARTS COMPANY LIMITED

FIRE PUMP CONTRACT

Fire Pump Protection System

NFPA 25

สรุปผลการตรวจสอบ

Result

Project/โครงการ : Annual Contract &Performance Test Of Engine Fire Pump	P.O.No./ใบสั่งซื้อเลขที่ : 4011141729
Cust. / ลูกค้า : บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด Site/หน้างาน : อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี 25110	Date/วันที่ : 24 มกราคม 2567

Result / ผลการตรวจทดสอบ :	✓	Pass / ผ่าน
		Non pass / ไม่ผ่าน

Approved For Resultance By

[redacted]

นายเพชฎา สุขสาธุ

Inspector / ผู้ตรวจทดสอบ

นายเมธี แสวงพรงาม

Approve / ผู้ตรวจสอบ

ภก.42983

REPORT

Project/โครงการ :	Annual Contract Of Fire Pump

Ref./อ้างอิง :	ครั้งที่ 4 / 4	P.O.No./ใบสั่งซื้อเลขที่ :	4011141729
Date/วันที่ :	11 มกราคม 2567	Cust./ลูกค้า :	บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
Ref./อ้างอิง :	"CUMMINS"	Address/ที่อยู่ :	เลขที่ 789 หมู่ที่ 9 ถ.กบินทร์บุรี-นครราชสีมา ต.หนองกี่ อ.กบินทร์บุรี จ.ปราจีนบุรี 25110
	Engine Model : 6CTA8.3-C	Site/หน้างาน :	จ.ปราจีนบุรี

Result / ผลการดำเนินงาน :		
	✓	Normal / ปกติ และพร้อมใช้งาน
		Abnormal / ไม่ปกติ
		Improvement / ควรแก้ไข

ดำเนินการ, ตรวจสอบและรับรองงานโดย **บริษัท พี.เอ็ม.เทคโนโลยี แอนด์ พาร์ท จำกัด**

14 ซอยวัดสุขใจ 7 แขวงทรายกองดิน เขตคลองสามวา กรุงเทพมหานคร 10510 [เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105553038056]

โทรศัพท์ 02-101-5621-2 โทรสาร 02-101-5623 Email : info@p-m-tech.co.th Website : www.p-m-tech.co.th

เพ็ญศิริ รักจันทึก

Report By / คณะผู้จัดทำ

นายอรรถพร คงธนจิตติภักดี

Checking By / ผู้ตรวจสอบ

Performance Technology

P.M TECHNOLOGY & PARTS COMPANY LIMITED

14, Soi Watsukjai 7, Sandsoil, Klongsamwa, Bangkok, 10510, Thailand. (Head Office)

Tel.: 02-1015621-2 Fax.: 02-1015623 E-mail : pm.tech@hotmail.com

www.p-m-tech.co.th | TAX ID No.: 0105553038056

FIRE PUMP CONTRACT

Project/โครงการ :	Annual Contract Of Fire Pump	P.O.No./ใบสั่งซื้อเลขที่ :	4011141729
Cust. / ลูกค้า :	บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด	Date/วันที่ :	11 มกราคม 2567

Subject / หัวข้องาน :	การทดสอบเครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Fire Pump Test)
Detail / รายละเอียด :	สรุปผลการดำเนินงาน ตรวจสอบเครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Result)

Result / ผลการทดสอบ :		
	✓	Normal / ปกติ และพร้อมใช้งาน
		Abnormal / ไม่ปกติ
		Improvement / ควรแก้ไข

Note / คำอธิบายเพิ่มเติม :

1. เครื่องสูบน้ำดับเพลิงทำได้ผ่านเกณฑ์ตาม Specification
   1.1 เครื่องยนต์ (Driver) ทำรอบเครื่องได้ใกล้เคียงตาม Name Plate ที่ระบุ
   1.2 เครื่องยนต์ (Driver) มีอุณหภูมิปกติ ขณะทำการทดสอบ 30 นาที

2. ควรดูคำแนะนำเพิ่มเติม

Approved For Resultance By

นายอรรถพร คงธนจิตติภักดี

Inspector / ผู้ตรวจสอบ

ขั้นตอนการปฏิบัติงานทดสอบระบบดับเพลิง NN-100 (server room)

1. เริ่มขั้นตอนการทดสอบระบบดับเพลิง NN-100 แบบ AUTO (server room)

1.1 ตรวจสอบและเช็คสถานะที่ตู้ควบคุม NN-100

1.2 ถอดชุด Solenoid Valve ก่อนการทดสอบอุปกรณ์ตรวจจับ (Smoke detector)

1.3 ทดสอบ Smoke Detector Zone 1 & Zone 2 โดยใช้อุปกรณ์ทดสอบเฉพาะ

1.4 Cleaning Smoke Detector

1.5 เช็คการทำงานของชุด ตู้ควบคุม นับเวลาถอยหลังจากการทดสอบ Smoke zone 1 & Smoke zone 2 หน่วงเวลาก่อนที่ Solenoid valve ทำงานที่ 30 วินาที

สรุปผลการทดสอบระบบระบบดับเพลิงอัตโนมัติ

- ตรวจสอบการทำงานของระบบในส่วนของตู้ควบคุม สามารถทำงานได้ตามปกติ
- ทำการวัดค่าแรงดันไฟฟ้า AC และ DC ภายในตู้ควบคุม สามารถทำงานได้ตามปกติ
- ทำการทำความสะอาด ภายในส่วนของตู้ควบคุม สามารถทำงานได้ตามปกติ
- ได้ทำการทดสอบ Manual Pull Station ทั้งหมดทั้งโรงงานแล้วระบบสามารถทำงานได้ตามปกติ
- ได้ทำการทดสอบ Smoke Detector ทั้งหมดทั้งโรงงานแล้วระบบสามารถทำงานได้ตามปกติ
- ได้ทำการตรวจสอบการรั่วซึมและเกจวัดแรงดันของถังสามารถทำงานได้ตามปกติ

ปัญหาที่พบในการทำงาน

- ไม่พบปัญหาใดๆ

ความคิดเห็นข้อเสนอแนะ

- เมื่อมีสัญญาณแจ้งที่ตู้ควบคุม (Control Panel) ควรรีบตรวจสอบและแก้ไขทันที
- ควรมีการ ทบทวนวิธีการใช้งานที่ตู้ควบคุม (Control Panel) ให้กับผู้รับผิดชอบเป็นประจำ เมื่อเกิดเหตุขึ้นจะได้ปฏิบัติได้ถูกต้อง
- ควรมีอุปกรณ์ต่างๆสำรอง 10 % ของจำนวนทั้งหมดเมื่อพบอุปกรณ์ชำรุดหรือเสียหายจะได้ทำการเปลี่ยนได้ทันที เพื่อให้ระบบได้ใช้งานได้อย่างต่อเนื่อง

[redacted]

.....

ผู้ตรวจสอบ

บริษัท ไฟร์เทรดเอ็นจิเนียริ่ง จำกัด(มหาชน)

CUBIC SAFE TECHNOLOGY CO., LTD.	Doc. No. : FA-AISIN-24-001
REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT REPORT.	Rev : 0
Owner Name : AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD.	Area : Kabinburi
Subject : Repair fire alarm Equiment.	Date of Investigate : 27-28/01/67

REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT.

Topics :

1. **Change New Smoke Detector Zone 18 MA-AS factory Unit 1 Set.**
2. Change New Smoke Detector Zone 29 MA-AS factory Unit 3 Set.
3. Change New Smoke Detector Zone 31 MA-AS factory Unit 1 Set.
4. Change New Smoke Detector Zone 32 MA-AS factory Unit 3 Set.
5. Change New Smoke Detector Zone 93 Die Cast factory Unit 2 Set.
6. Change New Smoke Detector Zone 94 Die Cast factory Unit 3 Set.

Detail :

1. Change New Smoke Detector Zone 18 MA-AS factory Unit 1 Set.

1. Uninstallation for old Smoke Detector Zone 18 MA-AS factory Unit 1 Set. as show in figure

Smoke Zone 18 No.1

2. Installation for new Smoke Detector Zone 18 MA-AS factory Unit 1 Set. as show in figure

Smoke Zone 18 No.1

3. Test Smoke Detector Zone 18 MA-AS factory Unit 1 Set. as show in figure

Test Smoke Zone 18 No.1

FCP ALARM ZONE 18

CUBIC SAFE TECHNOLOGY CO., LTD.	Doc. No. : FA-AISIN-24-001
REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT REPORT.	Rev : 0
Owner Name : AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD.	Area : Kabinburi
Subject : Repair fire alarm Equiment.	Date of Investigate : 27-28/01/67

REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT.

Topics :

1. Change New Smoke Detector Zone 18 MA-AS factory Unit 1 Set.
2. **Change New Smoke Detector Zone 29 MA-AS factory Unit 3 Set.**
3. Change New Smoke Detector Zone 31 MA-AS factory Unit 1 Set.
4. Change New Smoke Detector Zone 32 MA-AS factory Unit 3 Set.
5. Change New Smoke Detector Zone 93 Die Cast factory Unit 2 Set.
6. Change New Smoke Detector Zone 94 Die Cast factory Unit 3 Set.

Detail :

2. Change New Smoke Detector Zone 29 MA-AS factory Unit 3 Set.

1. Uninstallation for old Smoke Detector Zone 29 MA-AS factory Unit 3 Set. as show in figure

Smoke Zone 29 No.1

Smoke Zone 29 No.3

Smoke Zone 29 No.3

2. Installation for new Smoke Detector Zone 29 MA-AS factory Unit 3 Set. as show in figure

Smoke Zone 29 No.1

Smoke Zone 29 No.2

Smoke Zone 29 No.3

3. Test Smoke Detector Zone 29 MA-AS factory Unit 3 Set. as show in figure

Test Smoke Zone 29 No.1

Test Smoke Zone 29 No.2

Test Smoke Zone 29 No.3

FCP ALARM ZONE 29

CUBIC SAFE TECHNOLOGY CO., LTD.	Doc. No. : FA-AISIN-24-001
REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT REPORT.	Rev : 0
Owner Name : AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD.	Area : Kabinburi
Subject : Repair fire alarm Equiment.	Date of Investigate : 27-28/01/67

REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT.

Topics :

1. Change New Alarm Bell Zone 25 MA-AS factory Unit 1 Set.

Detail :

1. Change New Alarm Bell Zone 25 MA-AS factory Unit 1 Set.

1. Uninstallation for old Alarm Bell Zone 25 MA-AS factory Unit 1 Set. as show in figure

Smoke Zone 25 No.1

2. Installation for new Alarm Bell Zone 25 MA-AS factory Unit 1 Set. as show in figure

Smoke Zone 25 No.1

3. Test Alarm Bell Zone 25 MA-AS factory Unit 1 Set. as show in figure

Test Bell Zone 25 No.1

FCP ALARM ZONE 25

CUBIC SAFE TECHNOLOGY CO., LTD.	Doc. No. : FA-AISIN-24-001
REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT REPORT.	Rev : 0
Owner Name : AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD.	Area : Kabinburi
Subject : Repair fire alarm Equiment.	Date of Investigate : 27-28/01/67

REPAIR FIRE ALARM EQUIPMENT.

Topics :

1. Change New Module (TB-DIE1) Die Cast Factory Unit 1 Set.

Detail :

1. Change New Module (TB-DIE1) Die Cast Factory Unit 1 Set.

1. Uninstallation for old Module (TB-DIE1) Die Cast Factory Unit 1 Set. as show in figure

Module Spare No.1

2. Installation for new Module (TB-DIE1) Die Cast Factory Unit 1 Set. as show in figure

Module Spare No.1

3. Check Module (TB-DIE1) Die Cast Factory Unit 1 Set. as show in figure

Check Module No.1

CHECK SATATUS FCP

บริษัท ธนธรกุล จำกัด
TANATHORNKUL Co.,Ltd.
209 ซอยอ่อนนุช 70/1 แขวงประเวศ เขตประเวศ กรุงเทพฯ 10250
209 Soi On Nut, Pravet, Pravet Bangkok 10250
Tel : (662) 704-6341-2 704-6430-1
FAX : (662) 704-6434
Email : info@ttkfire.com, services@ttkfire.com

PREACTION SYSTEM TEST REPORT

Customer : Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd. Project : Preaction System

Address : Kabinburi Industrial Zone Location : Zone 12 (8 ")

System ☐ Single Interlocked ☑ Double Interlocked Date 9/1/2024

Item ลำดับ	Description รายการ	Correct ถูกต้อง	Incorrect ไม่ถูกต้อง	Remark หมายเหตุ
1	ตำแหน่งก้าน Valve ตรงที่ระบุไว้	/		
2	**แรงดันของ Pressure Gauge ตรงที่ระบุ**			
	2.1 Pressure Gauge แสดงแรงดันน้ำจากอาคาร (165 psi.)	/		
	2.2 Pressure Gauge แสดงแรงดันลมในท่อ (42 psi.)	/		
3	**การทำงานของตู้ควบคุม**			
	3.1 AC Power & Battery	/		
	3.2 Zone 1	/		
	3.3 Zone 2	/		
	3.4 Alarm Pressure	/		
	3.5 Aux Supervisory	/		
	3.6 Release	/		
	3.7 Supervisory	/		
	3.8 System Trouble	/		
	3.9 Circuit Trouble	/		
	3.10 Alarm Silenced	/		
	3.11 Power Trouble	/		
	3.12 Tone Silence	/		
	3.13 System Alarm	/		
	3.14 Alarm Activate	/		
	3.15 Reset	/		
4	**การทำงานของ Air Compressor**			
	4.1 Pressure Cut In (60 psi.)	/		
	4.2 Pressure Cut Off (75 psi.)	/		

[redacted]

Tested By Checked By

บริษัท ธนธรกูล จำกัด
TANATHORNKUL CO.,LTD.

บริษัท ธนธรกูล จำกัด
TANATHORNKUL Co.,Ltd.
209 ซอยอ่อนนุช 70/1 แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพฯ 10250
209 Soi On Nut, Prawet, Prawet Bangkok 10250
Tel : (662) 704-6241-2 704-6420-1
FAX : (662) 704-6434
Email : service@tkfire.com, info@tkfire.com

SERVICE AND MAINTENANCE
PREACTION SYSTEM

Customer Name : Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd. Location : Zone 12 (8")

☐ Single Interlocked ☑ Double Interlocked Date : 9/1/2024

CIRCUITS ACTIVATED TEST ACTION (VFR 400)

	Common Control Board																	Silence Circuits				Air Compressor				System Activate		Remark
	Buzzer Activate	LED on	Bell Activate	Zone 1 Alarm	Zone 1 Trouble	Zone 2 Alarm	Zone 2 Trouble	Alarm Pressure	Aux. Supervisory	System Alarm	System Trouble	Circuit Trouble	Power Trouble	Release	Supervisory	Contact Alarm Activate	Contact Trouble Activate	Buzzer Silence	Signal Silence	Alarm Activate	System Reset	Pressure Cut in	Start	Pressure Cut off	Stop	Yes	No	
Test Alarm Zone 1		/	/	/						/						/			/		/					/		
Remove Wire from Zone 1	/	/			/						/						/	/								/		
Test Alarm Zone 2		/	/			/				/						/			/		/					/		
Remove Wire from Zone 2	/	/					/				/						/	/								/		
Test Supervisory Switch																												
Remove Wire from Supervisory Switch	/	/									/				/		/	/								/		
Test Water Flow Switch		/	/					/		/						/					/					/		
Remove Wire from Water Flow Switch	/	/									/						/	/								/		
Remove Wire from Bell	/	/									/						/	/								/		
Remove Wire from Solenoid Valve	/	/									/						/	/								/		
Disconnect AC. Power	/	/									/								/							/		
Disconnect DC. Power	/	/									/		/				/	/								/		
Depress Buzzer Silence																										/		
Depress Signal Silence																										/		
Depress System Reset		/																								/		
Depress Lamp Test		/		/	/	/	/	/		/	/		/	/	/											/		

บริษัท ธนธรกูล จำกัด
TANATHORNKUL CO.,LTD.

บริษัท ธนธรกูล จำกัด
TANATHORNKUL Co.,Ltd.
209 ซอยอ่อนนุช 70/1 แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพฯ 10250
209 Soi On Nut, Prawet, Prawet Bangkok 10250
Tel : (662) 704-6241-2 704-6420-1
FAX : (662) 704-6434
Email : service@tkfire.com, info@tkfire.com

SERVICE AND MAINTENANCE
PREACTION SYSTEM

Location : Zone 12 (8")

FUNCTION SYSTEM TEST

	Common Control Board																	Silence Circuits				Air Compressor				System Activate		Remark
	Buzzer Activate	LED on	Bell Activate	Zone 1 Alarm	Zone 1 Trouble	Zone 2 Alarm	Zone 2 Trouble	Alarm Pressure	Aux. Supervisory	System Alarm	System Trouble	Circuit Trouble	Power Trouble	Release	Supervisory	Contact Alarm Activate	Contact Trouble Activate	Buzzer Silence	Signal Silence	Alarm Activate	System Reset	Pressure Cut in	Start	Pressure Cut off	Stop	Yes	No	
Water Supply 165 psi.																										/		
Air Supply 42 psi.																										/		
Close Water Supply Control Valve Supervisory Switch																										/		
Close Main Valve Priming Chamber																										/		
Slowly Release Air from System																												
- Pressure Drops at 60 psi.																						/	/			/		
- Pressure Drops at 25 psi.		/	/			/				/						/										/		
Function Testing																												
Test Alarm Zone 1		/	/	/						/						/			/							/		
Test Alarm Zone 2		/	/			/		/		/				/		/			/		/					/		
Test Quick Opening Devices (Manual Release)														/												/		
Test Drain Station																										/		

Comment : - ขอเปลี่ยนวาล์วที่ตะกอนดักทุกๆ 2 ปี

[redacted]

Signature :
Tested by : (Mr. Watchanuphon Phonsena)
Date : 09 January 2024

Signature :
Checked by : (Mr.Boonlert Siegyoo)
Date : 09 January 2024

TANATHORNKUL CO., LTD.
209 ซอยอ่อนนุช 70/1 แขวงประเวศ เขตประเวศ กรุงเทพฯ 10250
209 Soi on nut, Pravet, Pravet Bangkok 10250
Tel : (662) 704-6341-2 704-6430-1
Fax : (662) 704-6434
Email : info@ttkfire.com , services@ttkfire.com

Alarm Check Valve And Sprinkler System

Function Tests and Inspection

Customer Name : Aisin Thai Automotive Casting Co., Ltd.

Location : Zone 1 (8") Header 1

Date : 14 June 2024

Item	Description	Pass	Fail
1	Fire control panel appears operational	[/]	[ ]
2	Temper & supervisory switch appears operational	[/]	[ ]
3	Pressure Inlet 155 psi	[/]	[ ]
4	Pressure Outlet 150 psi	[/]	[ ]
5	All water flow switch appears operational	[/]	[ ]
6	Alarm check valve	[/]	[ ]
7	Check sprinkler leakage	[/]	[ ]
8	Test drain Station appears operational	[/]	[ ]
9	Lights, Buzzer and LED on fire alarm and annunciator panels are operational	[/]	[ ]
10	Check for signs of physical damage to system components	[/]	[ ]

Remarks :

Signature : [redacted]

Tested By : Mr. Watcharaphon Phonsena

Date : 14 June 2024

Signature : [redacted]

Witness By : Mr. Boonlert Singyoo

Date : 14 June 2024

APPENDIX-2

เอกสาร 2-23 แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

COPY CONTROLLED DOCUMENT

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

FIRE PROTECTION AND PREVENTION

E-S-SE-SA-002

ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้องรับทราบ

Acknowledge by concerned Manager

รายชื่อ Name	ฝ่าย Division
1.Sanit Suksanvachirakul	Safety and Environment
2.Preeyada Suksanvachirakul	Corporate Planning
3. Mak Sumntoun	General Administration
4.Pusit Chaemsuwanawong	3 Pillar
5.Subun Rungwittayanan	Plant Control
6.Sukda Thaworrkeol	Quality Assurance
7. Pusit Chaemsuwanawong	Operation Management Consulting
8.Tangton Prawatsiri	Production Engineering
9.Ekapom Thongraksa	Manufacturing Engine
10.Pairoj Chukiat	Manufacturing Die Casting

[redacted]

.....

Mr.Sanit Suksanvachirakul

ผู้อนุมัติ(Approved)

COPY CONTROLLED DOCUMENT

ประวัติการแก้ไข / History of revision

หน้าที่ Page no.	ครั้งที่แก้ไข Revision no.	รายละเอียดการแก้ไข (โดยย่อ) Revision detail (Sho ten)	วันที่มีผลบังคับใช้ Implement date
5	1	เพิ่มแผนการตรวจตรา แผนการอบรม	25/12/2018
6	1	แผนการรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย	25/12/2018
All	2	แก้ไขหมายเลขเอกสาร	12/03/2019

สถานะการแก้ไขเอกสาร ฉบับที่แก้ไข 1 จำนวนหน้าทั้งหมด 17 หน้า

Revision status / Revision issue 1 /Total pages 17 page

หน้าที่ Page no.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
ครั้งที่แก้ไข Revision record	1	1	1	1	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

หน้าที่ Page no.	17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ครั้งที่แก้ไข Revision record	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

APPENDIX-2

เอกสาร 2-24 รายงานผลการตรวจสุขภาพที่พบความผิดปกติหรือเจ็บป่วย การให้การรักษาพยาบาล และการป้องกันแก้ไข

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co., Ltd.
No. 789 Moo 9, Kabinburi – Nakornrachasima Road
(Highway No. 304), Nongki District, Kabinburi,
Prachinburi 25110 Thailand
Tel; +66 (0)37-629900

ATAC 018/2567

วันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2567

เรื่อง ขอนำส่งแบบแจ้งผลการตรวจสุขภาพที่พบความผิดปกติหรือการเจ็บป่วย การให้การรักษาพยาบาลและการป้องกันแก้ไข (จผส.1)

เรียน สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดปราจีนบุรี

เอกสารที่ส่งมา : 1.แบบแจ้งผลการตรวจสุขภาพที่พบความผิดปกติหรือการเจ็บป่วย การให้การรักษาพยาบาลและการป้องกันแก้ไข จผส.1 (จำนวน 1 ฉบับ) ผลตรวจซ้ำ

ด้วยบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ที่ตั้งเลขที่ 789 หมู่ 9 ถนน กบินทร์บุรี – นครราชสีมา ตำบล หนองกี่ อำเภอ กบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี 25110 ประเภทกิจการ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

สำเนา

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ATAC AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ลงชื่อ .....ผู้รับมอบอำนาจ

(นายไพโรจน์ ชูเกียรติ)

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
โทรศัพท์ : 037-629990 ต่อ 1301
ผู้ประสานงาน : นางสาวศันสนีย์ วารีเวทย์ (084-649-1453)

กม.สวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จ.ปราจีนบุรี
ได้รับหนังสือแล้ว

ลงชื่อ..... 16 ก.พ. 2567 .....ผู้รับ

แบบแจ้งผลการตรวจสุขภาพของลูกจ้างที่ผิดปกติหรือที่มีอาการหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน การให้การรักษาพยาบาล และการป้องกันแก้ไข

วันที่ 12 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567

1 ข้าพเจ้า (นาย / นาง / นางสาว) ไพโรจน์ ชูเกียรติ นายจ้าง / ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

2 ตั้งอยู่เลขที่ 789 หมู่ที่ 9 ตรอก/ซอย ถนนกบินทร์บุรี-นครราชสีมา ตำบล/แขวง หนองกี่ อำเภอ/เขต กบินทร์บุรี

จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25110 โทรศัพท์ 037-629900 โทรสาร โทรศัพท์มือถือ

3 การดำเนินการตรวจสุขภาพของลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง

○ ตรวจสุขภาพครั้งแรก (ให้เสร็จสิ้นภายใน 30 วัน นับแต่วันที่รับลูกจ้างเข้าทำงาน) ● ตรวจประจำปี ○ ตรวจเมื่อเปลี่ยนงาน ○ ตรวจเฝ้าระวังตามความจำเป็น

4 แพทย์ผู้ทำการตรวจสุขภาพ

(แพทย์ซึ่งได้รับวุฒิบัตรหรือหนังสืออนุมัติสาขาวิชาเวชศาสตร์ป้องกัน แขนงอาชีวเวชศาสตร์ / แพทย์ซึ่งผ่านการอบรมด้านอาชีวเวชศาสตร์ตามหลักสูตรที่กระทรวงสาธารณสุขรับรอง)

4.1 ชื่อ - นามสกุล นายแพทย์ศิรวิทย์ สปิตสวิทย์ เลขที่ใบประกอบวิชาชีพ 153281

4.2 ชื่อ - นามสกุล เลขที่ใบประกอบวิชาชีพ

4.3 ชื่อ - นามสกุล เลขที่ใบประกอบวิชาชีพ

5 ชื่อหน่วยบริการตรวจสุขภาพ โรงพยาบาลจุฬารัตน์ 304 อินเตอร์ เลขทะเบียนหน่วยบริการ ส.๑๐๒๑๑๑๑๔๗๑๑

ตั้งอยู่เลขที่ 191 หมู่ที่ 4 ตรอก/ซอย ถนน 304 ตำบล/แขวง กรอกสมบูรณ์ อำเภอ/เขต ศรีมหาโพธิ

จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140 โทรศัพท์ 037-239665 โทรสาร 037-239669 โทรศัพท์มือถือ

6 ผลการตรวจสุขภาพของลูกจ้างที่มีผิดปกติหรือที่มีอาการหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน การให้การรักษาพยาบาล และการป้องกันแก้ไข (ผลตรวจซ้ำ)

แผนก	งานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง*	จำนวนลูกจ้างแต่ละแผนกที่ได้รับการตรวจสุขภาพ (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ตรวจ			การดำเนินการ		
			ปกติ (คน)	ผิดปกติ (คน)	เฝ้าระวัง (คน)	การให้การรักษา** (โปรดระบุรายละเอียด)	การแก้ไขสภาพแวดล้อม** (โปรดระบุรายละเอียด)	การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง** (โปรดระบุรายละเอียด)
F/C	เป่าฟอง	1	-	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ	-
	การโดยิน	1	-	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน/ เปรียบเทียบค่ามาตรฐานตามกฎหมาย	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Die Casting Quality Control	การโดยิน	1	-	-	1	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Die Transmission	การโดยิน	1	-	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน/ เปรียบเทียบค่ามาตรฐานตามกฎหมาย	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
	สายตาอาชีวอนามัย	2	2	-	-	-	-	-
EFM & TCC TR	การโดยิน	2	-	2	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน/ เปรียบเทียบค่ามาตรฐานตามกฎหมาย	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
	สายตาอาชีวอนามัย	1	-	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
MT Engine 2	การโดยิน	1	-	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน/ เปรียบเทียบค่ามาตรฐานตามกฎหมาย	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ

แผนก	งานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง*	จำนวนลูกจ้างแต่ละแผนกที่ได้รับการตรวจสุขภาพ (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ตรวจ			การดำเนินการ		
			ปกติ (คน)	ผิดปกติ (คน)	เฝ้าระวัง (คน)	การให้การรักษา* (โปรดระบุรายละเอียด)	การแก้ไขสภาพแวดล้อม* (โปรดระบุรายละเอียด)	การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง* (โปรดระบุรายละเอียด)
	สายตาอาชีวอนามัย	1	1	-	-	-	-	-
New B	การได้ยิน	1	-	-	1	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
New B	สายตาอาชีวอนามัย	3	1	2	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Plant Quality Control	การได้ยิน	1	-	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน/ เปรียบเทียบค่ามาตรฐานตามกฎหมาย	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
TCC GD	การได้ยิน	3	-	-	3	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Valve Body	การได้ยิน	1	-	-	1	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
	สายตาอาชีวอนามัย	2	-	2	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
W/P O/P	การได้ยิน	1	-	-	1	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	ป้องกันและควบคุมแหล่งกำเนิดของเสียงอย่างมีประสิทธิภาพ	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Automation 1	สายตาอาชีวอนามัย	4	2	2	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ

แผนก	งานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง*	จำนวนลูกจ้างแต่ละแผนกที่ได้รับการตรวจสุขภาพ (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ตรวจ			การดำเนินการ		
			ปกติ (คน)	ผิดปกติ (คน)	เฝ้าระวัง (คน)	การให้การรักษา* (โปรดระบุรายละเอียด)	การแก้ไขสภาพแวดล้อม* (โปรดระบุรายละเอียด)	การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง* (โปรดระบุรายละเอียด)
Die Engine	สายตาอาชีวอนามัย	6	4	4	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Maintenance DC Plant	สายตาอาชีวอนามัย	6	3	5	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Melting	สายตาอาชีวอนามัย	8	1	7	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
Mold Maintenance	สายตาอาชีวอนามัย	3	-	3	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
MT Engine 1	สายตาอาชีวอนามัย	2	-	2	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
MT Engine 3	สายตาอาชีวอนามัย	2	1	1	-	สุขภาพไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่างใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ

เอเทค ไทย ออโตโมทีฟ แคสติ้ง จำกัด
ATAC
ATEC THAI AUTOMOTIVE CASTING CO., LTD.

ลงชื่อ [redacted]
(.....นายไพโรจน์ ชูเกียรติ.....)
นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

หมายเหตุ

๑. งานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง หมายถึง งานที่ลูกจ้างทำ ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานการตรวจสุขภาพลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง พ.ศ. ๒๕๖๓

๒. การให้การรักษา (โปรดระบุรายละเอียด) เช่น การส่งตัวลูกจ้างเข้ารับการตรวจสุขภาพซ้ำ การส่งลูกจ้างเข้ารับการรักษาพยาบาล เป็นต้น

๓. การแก้ไขสภาพแวดล้อม (โปรดระบุรายละเอียด) เช่น การบำรุงรักษาเครื่องจักร การปรับปรุงแก้ไขเครื่องจักร เป็นต้น

๔. การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง (โปรดระบุรายละเอียด) เช่น จัดและควบคุมดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่ปลั๊กลดเสียงหรือที่ครอบหูลดเสียง การเปลี่ยนงาน เป็นต้น

APPENDIX-2

เอกสาร 2-25 การดำเนินงานกิจกรรมมลชนสัมพันธ์ (CSR)

การดำเนินงานกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR)

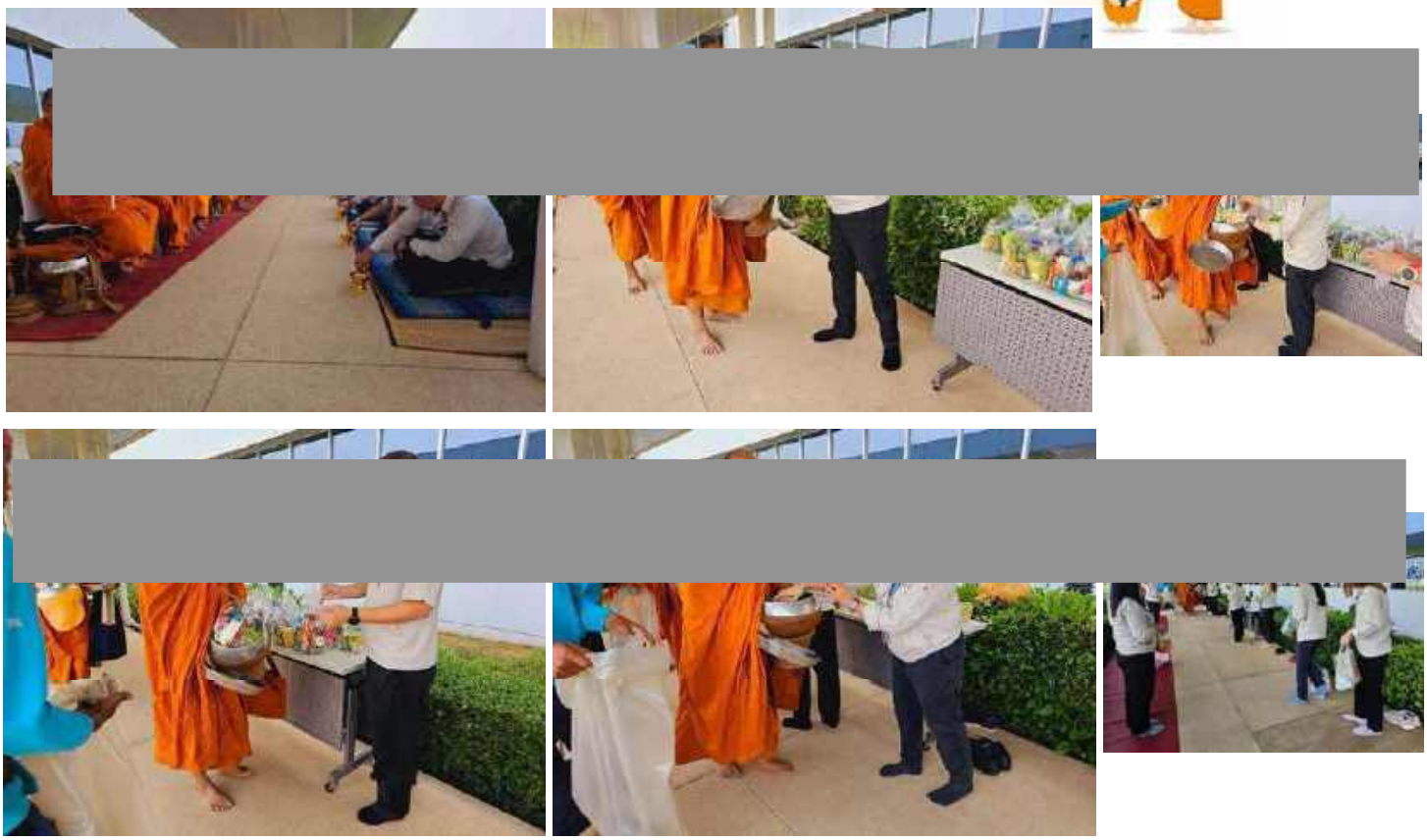
2567

- **ม.ค.** เลี้ยงอาหารกลางวันเด็ก
- **ก.พ.** วันเด็กประจำปี 2567
- **มี.ค.** กิจกรรมตักบาตรมาฆบูชา นิมนต์วัดโพธิ์ศรี รับบาตร
- **เม.ย.** บริจาคโลหิต
- **พ.ค.** กิจกรรมตักบาตรวิสาขบูชา นิมนต์วัดสระแท่น รับบาตร
- **มิ.ย.** บริจาคโลหิต

เลี้ยงอาหารกลางวันเด็ก @โรงเรียนบ้านคลองอุดม

วันเด็กประจำปี 2567 @เทศบาลเมืองหนองกี่

กิจกรรมตักบาตรมาฆบูชา นิมนต์วัดโพธิ์ศรี รับบาตร



บริจาคโลหิต @ATAC สภากาชาด รพ.เจ้าพระยาฯ

กิจกรรมตักบาตรวิสาขบูชา นิมนต์วัดสระแท่น รับบาตร

บริจาคโลหิต @ATAC สภากาชาด รพ.เจ้าพระยาฯ

APPENDIX-2

เอกสาร 2-26 แบบบันทึกการระบายน้ำฝน

AISIN

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING CO.,LTD

แบบบันทึกการระบายน้ำฝน จากบ่อหน่วงน้ำฝนของโครงการ เดือน มกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

วันที่	ช่วงเวลาในการระบาย	ระยะเวลาในการระบาย (นาที/ชม.)	ปริมาณน้ำ (ลูกบาศก์เมตร)	ผู้บันทึก	หมายเหตุ
ม.ค. 2567	ไม่มีการระบาย				
ก.พ. 2567	ไม่มีการระบาย				
27 มี.ค. 2567	08:00-10:00	3ชม.15นาที	5363	ทศพล บุญเมืองมี	
เม.ย. 2567	ไม่มีการระบาย				
08 พ.ค. 2567	08:30-11:00	1 ชม.	1650	ทศพล บุญเมืองมี	
14 พ.ค. 2567	09:00-12:00	2 ชั่วโมง 30 นาที	4125	หทัยชนก เกิดสินชุ์	
04 มิ.ย. 2567	09:30-12:30	1ชม.	1650	ทศพล บุญเมืองมี	
11 มิ.ย. 2567	08:15-10:15	30นาที	825	ทศพล บุญเมืองมี	
27 มิ.ย. 2567	08:45-10:15	1ชม.15นาที	2063	ทศพล บุญเมืองมี	
ปริมาณการระบายรวม (ลูกบาศก์เมตร)			15,675.00		

APPENDIX-2

เอกสาร 2-27 แบบฟอร์มบันทึกรับเรื่องร้องเรียน

COPY CONTROLLED DOCUMENT

ATAC

แบบฟอร์มบันทึกการติดต่อสื่อสาร

PREPARED	CHECKED	APPROVED

ลักษณะการแจ้ง แจ้งโดย ○วาจา ○ โทรศัพท์ ○เอกสาร

ภายในบริษัท	ภายนอกบริษัท
○พนักงาน ○อื่น ๆ ระบุ _____	ชื่อ - สกุล _____
ชื่อ - สกุล _____	บริษัท _____
หมายเลข _____ แผนก _____	Tel _____ Fax _____

เรื่องหรือปัญหาที่จะแจ้งและร้องเรียน

○ ฝุ่น ○ เสียง ○ ขยะ ○ ไอเสีย ○ ความสวยงาม
○ น้ำ ○ กลิ่น ○ ดิน ○ อื่นๆ_____

รายละเอียด / ข้อมูลเพิ่มเติม _____

ผู้แจ้ง _____ ผู้รับแจ้ง _____ ผู้รับทราบ _____
วันที่ _____ วันที่ _____ วันที่_____

แนวทางการแก้ไข ป้องกัน

1. **การตรวจสอบสาเหตุ** ○ มีปัญหาตามข้อร้องเรียนเกิดจาก _____
○ ไม่มีปัญหาตามข้อร้องเรียน ข้อมูลยืนยัน _____

2. **การดำเนินการแก้ไข** _____

ผู้รับผิดชอบ _____ วันที่ _____ วันที่กำหนดเสร็จ _____

3.**การดำเนินการป้องกัน** _____

ผู้รับผิดชอบ _____ วันที่ _____ วันที่กำหนดเสร็จ _____

4.**ผลการติดตาม**

○ เป็นที่น่าพอใจ ○ ไม่เป็นที่น่าพอใจ

ผู้ติดตาม _____ วันที่ _____ วันที่กำหนดเสร็จ _____

5. **การแจ้งกลับ** _____

ผู้แจ้งกลับ _____ วันที่ _____

6. **ผลการปิดสรุป** _____

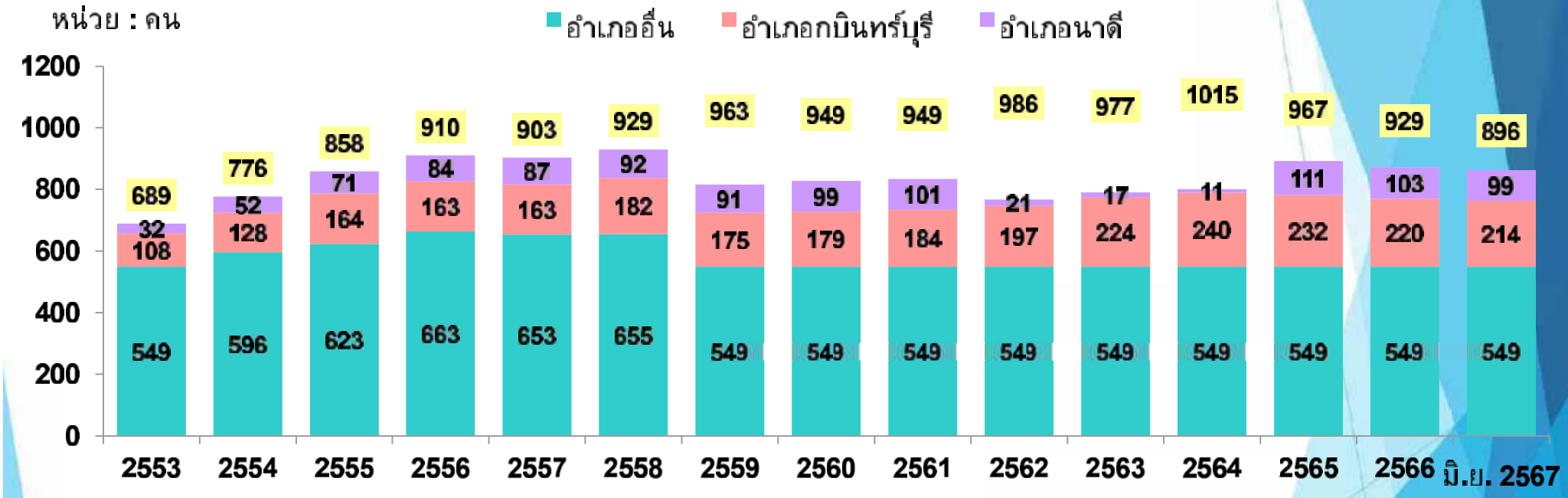
ผู้ปิดสรุป _____ วันที่ _____

APPENDIX-2

เอกสาร 2-28 สรุปการจ้างแรงงานท้องถิ่น

AISIN

จำนวนพนักงานที่อาศัยอยู่ในอำเภอกบินทร์บุรีและนาดี



ปัจจุบันพนักงานที่พักอาศัยในท้องถิ่น

กบินทร์บุรี	จำนวน 214 คน	คิดเป็นร้อยละ	23.88
นาดี	จำนวน 99 คน	คิดเป็นร้อยละ	11.05
รวมทั้ง 2 อำเภอ	จำนวน 313 คน	คิดเป็นร้อยละ	34.93

**ข้อมูล ณ วันที่ 28 มิถุนายน 2567

APPENDIX-2

เอกสาร 2-29 ประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ 1 ของบริษัท ไอซิบ ไทย ออโตโมทีฟคาสติ้ง จำกัด (ฉบับปรับปรุงแก้ไข พ.ศ. 2566) ลงวันที่ 21 พฤศจิกายน 2566

ประกาศจังหวัดปราจีนบุรี

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑
ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด (ฉบับปรับปรุงแก้ไข พ.ศ. ๒๕๖๖)

ตามประกาศจังหวัดปราจีนบุรี เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗๘๙ หมู่ที่ ๙ ถนนกบินทร์บุรี-นครราชสีมา ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๘๑๑๒๐๐๐๒๑๒๕๕๓๘ (เลขทะเบียนโรงงานรูปแบบเดิม ข๓-๗๗(๒)-๒๑/๕๓ปจ) ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ ซึ่งคณะกรรมการชุดดังกล่าว มีการเปลี่ยนแปลง โยกย้าย และมีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ ๔ ปี นับตั้งแต่วันที่ได้รับประกาศแต่งตั้ง โดยจะครบกำหนด วันที่ ๑๒ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๗ นั้น

เพื่อให้การดำเนินโครงการดังกล่าว เป็นไปตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่กำหนดให้ภาคประชาชนและผู้มีส่วนได้เสียมีส่วนร่วมในการกำกับ ดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ รวมถึงมีส่วนร่วมในการเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขข้อร้องเรียนจากแต่ละภาคส่วน จึงแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหลอมและผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑ ประกอบด้วย ผู้แทนจากหน่วยงานราชการ ผู้แทนภาคประชาชน และผู้แทนจากบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ดังนี้

๑. นายอำเภอกบินทร์บุรี	ประธานกรรมการ
๒. ผู้แทนอุตสาหกรรมจังหวัดปราจีนบุรี	รองประธานกรรมการ
๓. ผู้แทนผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดปราจีนบุรี	กรรมการ
๔. ผู้แทนสาธารณสุขอำเภอกบินทร์บุรี	กรรมการ
๕. ผู้แทนเทศบาลเมืองหนองกี่	กรรมการ
๖. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายติษยา จุ้ยสวัสดิ์)	กรรมการ
๗. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายฉลอง เงินลา)	กรรมการ
๘. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายสำราญ ทรัพย์เรือง)	กรรมการ
๙. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายพิกุล คำกุล)	กรรมการ
๑๐. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายโยธิน เกตุแก้ว)	กรรมการ

/๑๑. ผู้แทน...

๑๑. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นางมัลทิณา สิงสมดี)	กรรมการ
๑๒. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายสมคิด พันธ์น้อย)	กรรมการ
๑๓. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายพิภูษณะ ดีแสวง)	กรรมการ
๑๔. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายวิถี สีดำ)	กรรมการ
๑๕. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายประหยัด พากอง)	กรรมการ
๑๖. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลหนองกี่ (นายณัฐวุฒิ เอิบอิ่ม)	กรรมการ
๑๗. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า (นางสาวมัลลิกา หงษ์มัง)	กรรมการ
๑๘. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า (นางสาวกุลนัดดา มิตรรัก)	กรรมการ
๑๙. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า (นายธนะพัฒน์ สุระแสงประเสริฐ)	กรรมการ
๒๐. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลเมืองเก่า (นายชาญณรงค์ ลีโมบล)	กรรมการ
๒๑. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา (นางสาววรรณศิริ เลี้ยวพรประสาท)	กรรมการ
๒๒. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา (นายชาติชาย ช่วงเปรีย)	กรรมการ
๒๓. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลบ้านนา (นายประดิษฐ์ ทองมี)	กรรมการ
๒๔. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลนาดี (นายชลทรี ชัยจำ)	กรรมการ
๒๕. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลนาดี (นายศุภาชัย หาสูงเนิน)	กรรมการ
๒๖. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลนาดี (นายไพรบูรณ์ ทองสวัสดิ์)	กรรมการ
๒๗. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลแก่งดินสอ (นายดำ แก่นปลั่ง)	กรรมการ
๒๘. ผู้แทนภาคประชาชนจากพื้นที่ตำบลแก่งดินสอ (นายสมชาย จิตสายชลธารา)	กรรมการ
๒๙. ผู้แทนเขตประกอบการอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี	กรรมการ
๓๐. ประธาน หรือผู้แทนบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด	กรรมการ

/๓๑. ผู้แทน...

๓๑. ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายบริหาร หรือผู้แทน บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด — กรรมการ

๓๒. ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายผลิต หรือผู้แทน บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด — กรรมการ

๓๓. ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม หรือผู้แทน บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด — กรรมการและเลขานุการ

ให้คณะกรรมการฯ มีอำนาจหน้าที่ ดังนี้

๑) สำรวจความต้องการของประชาชน สร้างเสริมความเข้าใจอันดีระหว่างโครงการกับชุมชน และประสานความร่วมมือกับหน่วยงานอื่นหรือผู้ที่เกี่ยวข้องรับรู้กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและผลการตรวจวัดตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ เผยแพร่/ ประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ เพื่อแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

๒) ให้ข้อมูล คำแนะนำ และข้อเสนอแนะ เพื่อให้การดำเนินงานของโครงการมีความรอบคอบมากที่สุด และร่วมปรึกษาหารือ กำหนดแนวทางการป้องกันแก้ไขปัญหาร่วมกัน

๓) เป็นตัวแทนของชุมชนในการตรวจเยี่ยมโครงการ และติดตามตรวจสอบการดำเนินงานของโครงการให้สอดคล้องกับระเบียบ มาตรฐาน กฎหมายที่เกี่ยวข้อง

๔) เป็นศูนย์กลางเพื่อประสานความร่วมมือในการดำเนินงานใด ๆ เพื่อก่อให้เกิดความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างโครงการกับชุมชน

๕) เป็นเวทีในการแลกเปลี่ยนความคิดเห็นเพื่อความสมานฉันท์ โดยคำนึงถึงประโยชน์ที่แท้จริงของชุมชน

๖) รับเรื่องร้องเรียนเกี่ยวกับปัญหาและผลกระทบที่ได้รับจากการดำเนินโครงการ รวมทั้งตรวจสอบข้อเท็จจริง และสรุปแนวทางการป้องกันและแก้ไข

๗) ร่วมเจรจาไกล่เกลี่ยและหาข้อยุติกรณีมีข้อพิพาทปัญหาสิ่งแวดล้อมระหว่างโครงการกับชุมชน

๘) ร่วมพิจารณาค่าชดเชยกรณีเกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมระหว่างชุมชนกับโครงการและพิสูจน์ได้ว่าเกิดจากโครงการ รวมทั้งติดตามดูแลการจ่ายค่าชดเชยจนแล้วเสร็จ

๙) จัดให้มีโครงการหรือกิจกรรมให้ความรู้ด้านสิ่งแวดล้อมแก่ชุมชน

๑๐) หากมีกรรมการท่านใดประสงค์จะลาออกหรือไม่สามารถทำหน้าที่ต่อไปได้ ก่อนครบวาระให้มีหนังสือแจ้งต่อประธานหรือฝ่ายเลขานุการอย่างน้อย ๑๕ วัน ก่อนที่จะมีกำหนดการประชุมครั้งต่อไป และให้ดำเนินการสรรหาหรือเสนอแต่งตั้งกรรมการขึ้นมาใหม่ทดแทน โดยความเห็นชอบของที่ประชุม

๑๑) การจัดประชุมคณะกรรมการฯ ต้องมีกรรมการฯ มาประชุมไม่น้อยกว่าสองในสามของจำนวนคณะกรรมการฯ ทั้งหมด จึงจะเป็นองค์ประชุม โดยมีความถี่ในการประชุมอย่างน้อย ปีละ ๒ ครั้ง หรือแล้วแต่คณะกรรมการฯ เห็นสมควร แต่หากพบว่ามีความจำเป็นเร่งด่วนสามารถประชุมก่อนกำหนดเวลาปกติได้ โดยให้อยู่ในดุลยพินิจของคณะกรรมการฯ สองในสามของคณะกรรมการฯ ทั้งหมด

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

[redacted]

(นายรณรงค์ นครจินดา)
ผู้ว่าราชการจังหวัดปราจีนบุรี

APPENDIX-2

เอกสาร 2-30 แผนการป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินกรณี LPG รั่วไหล และสรุปผลการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี LPG รั่วไหล

เรื่อง แผนฉุกเฉินกรณี LPG รั่วไหล

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด ได้จัดทำแผนฉุกเฉินกรณีLPG รั่วไหล โดยครอบคลุมถึงวิธีการปฏิบัติงานเมื่อพนักงานพบเหตุการณ์ผิดปกติ ในกรณีก๊าซไวไฟ (LPG)รั่วไหล และวิธีปฏิบัติเมื่อเกิดก๊าซไวไฟ (LPG) รั่วไหล (ตามเอกสารแนบ)

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจ เมื่อพบเหตุฉุกเฉินกรณีก๊าซ LPG หกรั่วไหล
2. เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงาน เมื่อพบเหตุฉุกเฉินกรณีก๊าซ LPG หกรั่วไหล

ขอบเขต

พนักงานทุกคนในบริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด รวมไปถึง ผู้รับเหมา ที่ปฏิบัติงานภายในบริษัททุกคน

อุปกรณ์

1. อุปกรณ์ดับเพลิง
2. ภาชนะรองรับของเสียที่เกิดจากการดับเพลิง
3. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ผู้รับผิดชอบ

1. เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม (จส.)
2. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.)
3. เจ้าหน้าที่แผนก UTILITY

หมายเหตุ ***** พบเหตุฉุกเฉินในกรณีข้างต้น โทรแจ้ง 1301,1302 *****

Controlled Document
ATAC
COPY
QA
เอกสารควบคุม

วิธีการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุก๊าซไวไฟรั่วไหล

Controlled Document
ATAC
COPY
QA
เอกสารควบคุม

สรุปผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน
ก๊าซ LPG รั่วไหล
ประจำปี 2563
วันที่ 20 ตุลาคม 2563

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด
789 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี 25110
โทรศัพท์ 037-629900 โทรสาร 037-629-999

สรุปและทบทวนผลการฝึกซ้อมเหตุฉุกเฉิน ก๊าซ LPG รั่วไหล ประจำปี 2563

วันที่ 20 ตุลาคม เวลา 14.00-14.30 น. สถานที่เกิดเหตุ LPG yard

ผู้เข้าร่วมการฝึกซ้อม

จำนวน 8 คน

การประเมินผล

- ความพร้อมของแต่ละทีม	5 คะแนน
- การฝึกซ้อม	5 คะแนน
- ความพร้อมของอุปกรณ์เครื่องมือ	4 คะแนน

ปัญหาที่พบในการฝึกซ้อม และการปรับปรุงแก้ไข

-

หัวข้อที่ต้องปรับปรุงในการทำงานครั้งต่อไป

- ป้ายเตือนเลือน ไม่ชัดเจน ผู้รับผิดชอบ UT

APPENDIX-2

เอกสาร 2-31 ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบ และบำรุงรักษาอุปกรณ์ระบบท่อส่งก๊าซ LPG

COPY CONTROLLED DOCUMENT

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานประจำวันของเครื่องจักรแผนกควบคุมเครื่องจักรต้นกำลัง (Utility Control Rountine Work Operation Sheet of Utility System)

LPG Yard	จุดตรวจสอบและบันทึกผล	หน่วย	Month January Year 2024																															หมายเหตุ
รายละเอียดงาน (Description Job)	(Check point & Result)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	(REMARK)
1. สภาพทั่วไปของ LPG Yard																																		
1.1 สภาพของ Tank บรรจุ LPG	สภาพ Tank LPG ไม่เดครร้าว , ไม่บวม , ไม่มีรอยปริ	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	
1.2 สภาพท่อและข้อต่อของชุด Evaporator	สภาพท่อของชุด Evaporator ไม่ร้าว , ซึม	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	ถ้าพบน้ำมือการรั่วซึมสังเกตได้จากคราบเกลือหรือเสียงฟิสเซิลที่
1.3 สภาพการทำงานของชุด Evaporator	ไม่มีน้ำแข็งเกาะตามท่อของชุด Evaporator	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	
1.4 สถานะและสภาพ ของ Valve ต่างๆ ใน LPG Yard	วาล์วไม่ชำรุด, มุมร้อนหรือมีการรั่วซึม, วาล์วอยู่ในสถานะถูกต้อง	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	ตาม Valve ตรมี Tag บอกสถานะปิด-เปิดของ Valve
1.5 สภาพของชุดวาล์วเครน LPG	สภาพวาล์วไม่ชำรุด, ไม่รั่ว ซึม	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	
2. สถานะ LPG																																		
2.1 ส่วนที่เป็นของเหลว																																		
2.1.1 ความดันภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Pressure จาก Monitor หน้า Tank (bar)	D				6	5.7	6.2		7	7	6.9	6.9	6.7			5.4	6.2	6	6.4	7.2			7.5	7.2	7	7	7			6.2	6.5	7	ความดันอยู่ประมาณ 5 - 7.5 Bar
2.1.2 ปริมาณน้ำแก๊ส ใน Tank	บันทึก Liquid Level Float จาก Monitor หน้า Tank (%)	D				55	40	49		45	62	44	56	39			42	56	39	55	65			56	38	51	32	46			47	65	55	ถ้าปริมาณน้ำต่ำกว่าใน Tank ต่ำกว่า 30% ให้แจ้ง
2.1.3 อุณหภูมิภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Temperature จาก Monitor หน้า Tank (°C)	D				23	27	23		25	26	25	25	25			22	23	23	25	25			25	24	23	22	24			22	23	23	
2.1.4 ความดันในระบบท่อเติม (ท่อสีน้ำเงินก่อนเข้า Tank)	ความดันของระบบท่อเติม LPG เท่ากับความดันภายใน Tank	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	เปิดวาล์วก่อนครั้ง Tank เพื่อ Balance Pressure
2.2 ส่วนที่เป็นแก๊ส																																		
2.2.1 ความดันขาเข้า Evaporator No.1	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.5	5.4	5.9		6.5	6.6	6.6	6.5	6.3			5.1	5.8	5.5	6	6.9			7.1	6.8	6.6	6.5	6.6			5.8	6	6.6	ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.6	5.5	6		6.6	6.7	6.6	6.6	6.4			5.1	6	5.6	6.1	7			7.3	7	6.9	6.6	6.7			6	6.2	6.7	ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D				1.6	1.6	1.55		1.6	1.6	1.6	1.6	1.55			1.7	1.55	1.6	1.55	1.55			1.55	1.6	1.6	1.6	1.5			1.55	1.55	1.5	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.2 ความดันขาเข้า Evaporator No.2	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.6	5.5	6		6.4	6.6	6.5	6.5	6.4			5	5.9	5.5	6	7			7.1	6.9	6.7	6.5	6.6			5.9	6	6	ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.7	5.5	6		6.5	6.7	6.6	6.6	6.5			5.1	6	5.6	6	7			7.3	7	6.9	6.6	6.7			6	6.2	6	ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D				1.5	1.5	1.5		1.55	1.5	1.6	1.5	1.5			1.55	1.4	1.55	1.4	1.4			1.5	1.5	1.5	1.5	1.4			1.4	1.45	1.4	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.3 ความดันแก๊ส LPG ที่จ่ายออกจาก LPG Yard	บันทึก Pressure ในระบบท่อจ่ายที่ออกจาก LPG Yard (Bar)	D				1.3	1.4	1.3		1.4	1.35	1.4	1.4	1.2			1.45	1.35	1.3	1.3	1.35			1.3	1.4	1.4	1.4	1.2			1.25	1.3	1.25	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
2.2.4 ความดันแก๊ส LPG ที่ Header ก่อนใช้งาน	บันทึกค่า Pressure ที่ Header ก่อนเข้าเตาหลอม (Bar)	D				1.4	1.4	1.4		1.4	1.4	1.4	1.4	1.3			1.5	1.45	1.35	1.45	1.5			1.4	1.4	1.5	1.4	1.3			1.3	1.4	1.3	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
3. ระบบป้องกันอุกเงิน																																		
3.1 สภาพของ Emergency Shut-Off Valve ทั้ง 2 ชุด	ชุดสลิงที่ใช้ดึงและสปริงที่ก้าน Valve ไม่ชำรุด,ไม่หุดร่อน	D				O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	
3.2 ทดสอบการทำงานระบบ Emergency Shut-Off Valve	สามารถใช้งานได้ปกติ , สภาพพร้อมใช้งาน	W*				O	-	-		O	-	-	-	-			O	-	-	-	-			O	-	-	-	-			O	-	-	ให้ทำการ Test การทำงานของ Valve ทั้ง 2 ชุด
3.3 ตรวจสอบการทำงานของระบบ Gas Leak Detector	ทำการกด Test ที่ตู้ Gas Leak Detector	M				O	-	-		-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	Alarm จะต้องมีการตั้งเวลาไว้ที่ Smart Screen
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	D				Ampl	Ampl	Amphon P.		Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Amphon P.	
- เวลาปฏิบัติงาน (Operate Times)	บันทึกเวลาในการปฏิบัติงาน/บันทึกผล	D				9:20	9:00	9:20		21:50	21:30	21:50	22:10	22:00			9:20	9:30	9:30	9:30	10:30			22:30	21:50	21:50	21:40	21:40			10:00	10:10	10:12	
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker) , ทุกๆวันสุดสัปดาห์	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	W						Pranop P.						Pranop P.							Pranop P.							Pranop P.					Prano	หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(หากมีเหตุหรือสิ่งผิดปกติ รวมทั้ง Alarm เกิดขึ้น ให้บันทึกและระบุรายละเอียดในหมายเหตุทุกๆ ครั้งด้วย)*

W* : บันทึกหรือตรวจสอบทุกๆวันทำงานวันแรกของสัปดาห์ M : ทำทุกๆวันที่ 1,2 ของเดือน

Symbol
- O = สภาพสมบูรณ์
- R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)
- X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
ณรงค์ศักดิ์ บุตรวาปี	ศุภกร ลุงไธสง
2-Feb-24	1-Feb-24
ผู้จัดการแผนก	วิศวกร / หัวหน้าหมวด

COPY CONTROLLED DOCUMENT

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานประจำวันของเครื่องจักรแผนกควบคุมเครื่องจักรต้นกำลัง (Utility Control Rountine Work Operation Sheet of Utility System)

LPG Yard	จุดตรวจสอบและบันทึกผล	หน่วย	Month February Year 2024																															หมายเหตุ
รายละเอียดงาน (Description Job)	(Check point & Result)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	(REMARK)
1. สภาพทั่วไปของ LPG Yard																																		
1.1 สภาพของ Tank บรรจุ LPG	สภาพ Tank LPG ไม่เดครร้าว , ไม่บวม , ไม่มีรอยปริ	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			
1.2 สภาพท่อและข้อต่อของชุด Evaporator	สภาพท่อของชุด Evaporator ไม่ร้าว , ซึม	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			ถ้าพบน้ำมือการรั่วซึมสังเกตได้จากคราบเกลือหรือ
1.3 สภาพการทำงานของชุด Evaporator	ไม่มีน้ำแข็งเกาะตามท่อของชุด Evaporator	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			
1.4 สถานะและสภาพ ของ Valve ต่างๆ ใน LPG Yard	วาล์วไม่ชำรุด, มุมร้อนหรือมีการรั่วซึม, วาล์วอยู่ในสถานะถูกต้อง	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			ตาม Valve ตรมี Tag บอกสถานะปิด-เปิดของ Valve
1.5 สภาพของชุดวาล์วเครน LPG	สภาพวาล์วไม่ชำรุด, ไม่รั่ว ซึม	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			
2. สถานะ LPG																																		
2.1 ส่วนที่เป็นของเหลว																																		
2.1.1 ความดันภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Pressure จาก Monitor หน้า Tank (bar)	D	6	7.3			7.5	7.4	7.6	7.8	7.2			6.5	7.4	6.5	7	7	7		7.4	7.3	7.6	7.5	7.4				7.9	7.8	7.2			ความดันอยู่ประมาณ 5 - 7.5 Bar
2.1.2 ปริมาณน้ำแก๊ส ใน Tank	บันทึก Liquid Level Float จาก Monitor หน้า Tank (%)	D	55	65			57	38	54	70	50			52	62	47	55	48	28		56	37	51	32	46				75	62	46			ถ้าปริมาณน้ำต่ำกว่าใน Tank ต่ำกว่า 30% ให้แจ้ง
2.1.3 อุณหภูมิภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Temperature จาก Monitor หน้า Tank (°C)	D	32	24			26	25	26	27	25			22	22	21	23	24	24		26	26	27	26	27				26	25	27			
2.1.4 ความดันในระบบท่อเติม (ท่อสีน้ำเงินก่อนเข้า Tank)	ความดันของระบบท่อเติม LPG เท่ากับความดันภายใน Tank	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			เปิดวาล์วก่อนครั้ง Tank เพื่อ Balance Pressure
2.2 ส่วนที่เป็นแก๊ส																																		
2.2.1 ความดันขาเข้า Evaporator No.1	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6	6.9			7.2	7	7.3	7.4	6.7			6.2	6.8	6	6.7	6.7	6.5		7	6.9	7.3	7.1	7				7.5	7.2	7			ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6	7			7.4	7.2	7.5	7.5	6.9			6.4	7	6.1	6.9	6.9	6.6		7.1	7	7.5	7.3	7.1				7.7	7.4	7			ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D	1.6	1.5			1.5	1.5	1.6	1.5	1.45			1.5	1.6	1.6	1.55	1.55	1.6		1.5	1.5	1.6	1.55	1.55				1.55	1.6	1.6			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.2 ความดันขาเข้า Evaporator No.2	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6	7			7.2	7.1	7.4	7.5	6.8			6.2	7	6	6.8	6.8	6.6		7	7	7.4	7.2	7				7.6	7.2	7			ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6	7			7.4	7.2	7.5	7.6	6.9			6.4	7	6.1	6.9	6.9	6.7		7.1	7	7.5	7.3	7.1				7.7	7.3	7			ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D	1.6	1.4			1.4	1.4	1.5	1.4	1.5			1.4	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5		1.5	1.4	1.55	1.5	1.45				1.4	1.55	1.6			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.3 ความดันแก๊ส LPG ที่จ่ายออกจาก LPG Yard	บันทึก Pressure ในระบบท่อจ่ายที่ออกจาก LPG Yard (Bar)	D	1.3	1.25			1.2	1.3	1.3	1.3	1.4			1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3		1.3	1.3	1.4	1.25	1.3				1.3	1.3	1.3			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
2.2.4 ความดันแก๊ส LPG ที่ Header ก่อนใช้งาน	บันทึกค่า Pressure ที่ Header ก่อนเข้าเตาหลอม (Bar)	D	1.4	1.4			1.3	1.4	1.4	1.3	1.4			1.4	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3		1.3	1.3	1.4	1.3	1.3				1.4	1.4	1.45			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
3. ระบบป้องกันอุกเงิน																																		
3.1 สภาพของ Emergency Shut-Off Valve ทั้ง 2 ชุด	ชุดสลิงที่ใช้ดึงและสปริงที่ก้าน Valve ไม่ชำรุด,ไม่หุดร่อน	D	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O				O	O	O			
3.2 ทดสอบการทำงานระบบ Emergency Shut-Off Valve	สามารถใช้งานได้ปกติ , สภาพพร้อมใช้งาน	W*	-	-			O	-	-	-	-			O	-	-	-	-	-		O	-	-	-	-				O	-	-			ให้ทำการ Test การทำงานของ Valve ทั้ง 2 ชุด
3.3 ตรวจสอบการทำงานของระบบ Gas Leak Detector	ทำการกด Test ที่ตู้ Gas Leak Detector	M	O	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-				-	-	O			Alarm จะต้องมีการตั้งเวลาไว้ที่ Smart Screen
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	D	Jenna	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.		Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.				Ampl	Ampl	Jennarong S.			
- เวลาปฏิบัติงาน (Operate Times)	บันทึกเวลาในการปฏิบัติงาน/บันทึกผล	D	8:51	9:40			22:00	22:00	21:50	21:50	23:20			9:50	10:10	9:00	10:00	9:10	9:10		21:30	21:40	21:40	21:50	22:20				10:40	9:20	9:42			
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker) , ทุกๆวันสุดสัปดาห์	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	W		Pranop P.							Pranop P.								Pranop P.						Pranop P.						Pranop P.			หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(หากมีเหตุหรือสิ่งผิดปกติ รวมทั้ง Alarm เกิดขึ้น ให้บันทึกและระบุรายละเอียดในหมายเหตุทุกๆ ครั้งด้วย)*

W* : บันทึกหรือตรวจสอบทุกๆวันทำงานวันแรกของสัปดาห์ M : ทำทุกๆวันที่ 1,2 ของเดือน

Symbol
- O = สภาพสมบูรณ์
- R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)
- X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
ณรงค์ศักดิ์ บุตรวาปี	ศุภกร ลุงไธสง
5-Mar-24	4-Mar-24
ผู้จัดการแผนก	วิศวกร / หัวหน้าหมวด

COPY CONTROLLED DOCUMENT

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานประจำวันของเครื่องจักรแผนกควบคุมเครื่องจักรต้นกำลัง (Utility Control Rountine Work Operation Sheet of Utility System)

Revision No.1

LPG Yard	จุดตรวจสอบและบันทึกผล	หมายเหตุ	Month March Year 2024																															
รายละเอียดงาน (Description Job)	(Check point & Result)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	(REMARK)
1. สภาพทั่วไปของ LPG Yard																																		
1.1 สภาพของ Tank บรรจุ LPG	สภาพ Tank LPG ไม่เดครร้าว , ไม่บวม , ไม่มีรอยปริ	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			
1.2 สภาพท่อและข้อต่อของชุด Evaporator	สภาพท่อของชุด Evaporator ไม่รั่ว , ซึม	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			ถ้าพบมีการรั่วซึมสึกหลอให้จากผลันเกิดขึ้น เปลี่ยนทีเดียวนี้
1.3 สภาพการทำงานของชุด Evaporator	ไม่มีน้ำแข็งเกาะตามท่อของชุด Evaporator	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			
1.4 สถานะและสภาพ ของ Valve ต่างๆ ใน LPG Yard	วาล์วไม่ชำรุด, ยุดร่อนหรือมีการรั่วซึม, วาล์วอยู่ในสถานะถูกต้อง	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			ตาม Valve ระบุ Tag และสถานะเปิด-ปิดของ Valve
1.5 สภาพของชุดวาล์วเครน LPG	สภาพวาล์วไม่ชำรุด, ไม่รั่ว ซึม	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			
2. สถานะ LPG																																		
2.1 ส่วนที่เป็นของเหลว																																		
2.1.1 ความดันภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Pressure จาก Monitor หน้า Tank (bar)	D	7.2			7.6	7.5	7.4	7.2	7			6.4	5.8	5.8	6	6.5			7.3	6.4	6.8	7	7.8			7.4	7.8	6.9	7	7.3			ความดันอยู่ประมาณ 5 - 7.5 Bar
2.1.2 ปริมาณน้ำแก๊ส ใน Tank	บันทึก Liquid Level Float จาก Monitor หน้า Tank (%)	D	59			51	65	48	64	46			44	24	70	54	36			58	40	54	34	51			56	68	51	50	49			ถ้าปริมาณน้ำแก๊สใน Tank ต่ำกว่า 30% ให้เตรี ยมจัดผู้ขึ้นเพื่อเติมน้ำ
2.1.3 อุณหภูมิภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Temperature จาก Monitor หน้า Tank (°C)	D	25			27	28	28	28	28			26	25	25	25	28			28	23	23	24	27			26	26	23	26	25			
2.1.4 ความดันในระบบท่อเติม (ท่อสิ้นน้ำเงินก่อนเข้า Tank)	ความดันของระบบท่อเติม LPG เท่ากับความดันภายใน Tank	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			เปิดวาล์วท่อเข้า Tank เพื่อ Balance Pressure เบื้องต้นก่อนเติม 2 Bar)
2.2 ส่วนที่เป็นแก๊ส																																		
2.2.1 ความดันขาเข้า Evaporator No.1	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6.8			7.3	7.2	7.1	7	6.7			6	5.5	5.5	5.6	6			7	6	6.4	6.5	7.5			7	6.8	6.4	6.7	7			ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	7			7.4	7.3	7.2	7	6.8			6	5.6	5.5	5.7	6.5			7.1	6.1	6.5	6.6	7.6			7.2	7	6.5	6.7	7			
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D	1.5			1.55	1.55	1.55	1.55	1.6			1.6	1.55	1.55	1.6	1.65			1.5	1.6	1.6	1.6	1.6			1.5	1.6	1.5	1.6	1.6			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.2 ความดันขาเข้า Evaporator No.2	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6			7.3	7.2	7.1	6.9	6.6			6	5.5	5.4	5.6	6.2			7	6	6.4	6.5	7.6			7	6.8	6.5	6.7	7			ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	6			7.4	7.3	7.2	7	6.7			6	5.6	5.5	5.7	6.3			7	6.1	6.5	6.6	7.6			7	7	6.6	6.7	7			
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D	1.45			1.45	1.5	1.45	1.45	1.5			1.5	1.5	1.5	1.5	1.6			1.5	1.5	1.5	1.4	1.5			1.4	1.5	1.4	1.5	1.5			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.3 ความดันแก๊ส LPG ที่จ่ายออกจาก LPG Yard	บันทึก Pressure ในระบบท่อจ่ายออกจาก LPG Yard (Bar)	D	1.3			1.3	1.3	1.3	1.3	1.3			1.3	1.3	1.3	1.3	1.3			1.3	1.3	1.3	1.3	1.4			1.3	1.4	1.35	1.4	1.35			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
2.2.4 ความดันแก๊ส LPG ที่ Header ก่อนใช้งาน	บันทึกค่า Pressure ที่ Header ก่อนเข้าเตาหลอม (Bar)	D	1.3			1.4	1.3	1.3	1.3	1.3			1.3	1.3	1.3	1.3	1.3			1.3	1.3	1.3	1.3	1.5			1.4	1.45	1.45	1.4	1.4			ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
3. ระบบป้องกันอุดตัน																																		
3.1 สภาพของ Emergency Shut-Off Valve ทั้ง 2 ชุด	ชุดสลิงที่ใช้ดึงและสปริงที่กัน Valve ไม่ชำรุด,ไม่ผุกร่อน	D	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			
3.2 ทดสอบการทำงานระบบ Emergency Shut-Off Valve	สามารถใช้งานได้ปกติ , สภาพพร้อมใช้งาน	W*	-			O	-	-	-	-			O	-	-	-	-			O	-	-	-	-			O	-	-	-	-			ให้ทำการ Test การทำงานของ Valve ทั้ง 2 ชุด
3.3 ตรวจสอบการทำงานของระบบ Gas Leak Detector	ทำการทด Test ที่ตู้ Gas Leak Detector	M	-			O	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			Alarm จะต้องมีการติดไปที่ Smart Screen
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	D	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Jennarong S.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Jenna	Ampl	Ampl	Amphon P.			
- เวลาปฏิบัติงาน (Operate Times)	บันทึกเวลาในการปฏิบัติงาน/บันทึกผล	D	9:30			21:50	21:50	21:50	21:50	21:40			8:50	9:20	10:10	9:20	8:40			22:00	21:50	22:00	23:50	22:20			9:20	10:20	9:15	10:20	9:20			
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker) , ทุกๆวันสุดสัปดาห์	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	W	Pranop P.							Pranop P.							Pranop P.							Pranop P.							Pranop P.			หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(หากมีเหตุหรือสิ่งผิดปกติ รวมทั้ง Alarm เกิดขึ้น ให้บันทึกและระบุรายละเอียดในหมายเหตุทุกๆ ครั้งด้วย)*

W* : บันทึกหรือตรวจสอบทุกๆ วันทำงานวันแรกของสัปดาห์ M : ทำทุกๆวันที่ 1,2 ของเดือน

Symbol
- O = สภาพสมบูรณ์
- R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)
- X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
ณรงค์ศักดิ์ บุตรวาปี	ประณพ พาขึ้นพร้อม
1-Apr-24	29-Mar-24
ผู้จัดการแผนก	วิศวกร / หัวหน้าหมวด

COPY CONTROLLED DOCUMENT

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานประจำวันของเครื่องจักรแผนกควบคุมเครื่องจักรต้นกำลัง (Utility Control Rountine Work Operation Sheet of Utility System)

Revision No.1

LPG Yard	จุดตรวจสอบและบันทึกผล	หมายเหตุ	Month April Year 2024																															
รายละเอียดงาน (Description Job)	(Check point & Result)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	(REMARK)
1. สภาพทั่วไปของ LPG Yard																																		
1.1 สภาพของ Tank บรรจุ LPG	สภาพ Tank LPG ไม่เดครร้าว , ไม่บวม , ไม่มีรอยปริ	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		
1.2 สภาพท่อและข้อต่อของชุด Evaporator	สภาพท่อของชุด Evaporator ไม่รั่ว , ซึม	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		ถ้าพบมีการรั่วซึมสึกหลอให้จากผลันเกิดขึ้น เปลี่ยนทีเดียวนี้
1.3 สภาพการทำงานของชุด Evaporator	ไม่มีน้ำแข็งเกาะตามท่อของชุด Evaporator	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		
1.4 สถานะและสภาพ ของ Valve ต่างๆ ใน LPG Yard	วาล์วไม่ชำรุด, ยุดร่อนหรือมีการรั่วซึม, วาล์วอยู่ในสถานะถูกต้อง	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		ตาม Valve ระบุ Tag และสถานะเปิด-ปิดของ Valve
1.5 สภาพของชุดวาล์วเครน LPG	สภาพวาล์วไม่ชำรุด, ไม่รั่ว ซึม	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		
2. สถานะ LPG																																		
2.1 ส่วนที่เป็นของเหลว																																		
2.1.1 ความดันภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Pressure จาก Monitor หน้า Tank (bar)	D	7.4	7.4	6.6	6	6.2			6.5	5.8	6.4	5.9							7.7	7.4			7.2	7.2	7.6	8.4	8	7.2		8.3	8.2		ความดันอยู่ประมาณ 5 - 7.5 Bar
2.1.2 ปริมาณน้ำแก๊ส ใน Tank	บันทึก Liquid Level Float จาก Monitor หน้า Tank (%)	D	60	41	50	58	38			55	62	46	26							78	60			57	39	51	64	45	58		52	34		ถ้าปริมาณน้ำแก๊สใน Tank ต่ำกว่า 30% ให้เตรี ยมจัดผู้ขึ้นเพื่อเติมน้ำ
2.1.3 อุณหภูมิภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Temperature จาก Monitor หน้า Tank (°C)	D	29	28	29	29	28			28	26	26	25							30	29			27	27	27	29	28	29		30	29		
2.1.4 ความดันในระบบท่อเติม (ท่อสิ้นน้ำเงินก่อนเข้า Tank)	ความดันของระบบท่อเติม LPG เท่ากับความดันภายใน Tank	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		เปิดวาล์วท่อเข้า Tank เพื่อ Balance Pressure เบื้องต้นก่อนเติม 2 Bar)
2.2 ส่วนที่เป็นแก๊ส																																		
2.2.1 ความดันขาเข้า Evaporator No.1	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	7	7	6.4	5.8	5.9			6.2	6.5	6.2	5.6							7.4	7			6.9	6.8	7.4	8.1	7.6	6.8		8	7.8		ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	7.2	7.2	6.5	6	6			6.4	6.2	6.2	6							7.6	7.1			7	7	7.5	8.3	7.7	7		8.1	8		
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D	1.6	1.55	1.55	1.6	1.5			1.55	1.6	1.6	1.6							1.55	1.6			1.55	1.55	1.55	1.55	1.5	1.5		1.5	1.5		ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.2 ความดันขาเข้า Evaporator No.2	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	7	7	6.4	5.9	5.9			6.3	6.5	6	5.6							7.5	7			7	7	7.5	8.2	7.6	7		8	7.9		ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ ประมาณ 5 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D	7.1	7.1	6.5	6	6			6.4	6.6	6.2	6							7.5	7			7	7	7.5	8.3	7.7	7		8.1	8		
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D	1.5	1.5	1.5	1.5	1.4			1.5	1.5	1.5	1.5							1.5	1.5			1.4	1.5	1.5	1.45	1.4	1.5		1.4	1.4		ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.3 ความดันแก๊ส LPG ที่จ่ายออกจาก LPG Yard	บันทึก Pressure ในระบบท่อจ่ายออกจาก LPG Yard (Bar)	D	1.35	1.35	1.3	1.4	1.3			1.4	1.4	1.3	1.5							1.4	1.4			1.3	1.35	1.3	1.3	1.3	1.35		1.3	1.3		ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
2.2.4 ความดันแก๊ส LPG ที่ Header ก่อนใช้งาน	บันทึกค่า Pressure ที่ Header ก่อนเข้าเตาหลอม (Bar)	D	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4			1.45	1.45	1.5	1.4							1.4	1.4			1.5	1.5	1.4	1.4	1.4	1.5		1.4	1.4		ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
3. ระบบป้องกันอุดตัน																																		
3.1 สภาพของ Emergency Shut-Off Valve ทั้ง 2 ชุด	ชุดสลิงที่ใช้ดึงและสปริงที่กัน Valve ไม่ชำรุด,ไม่ผุกร่อน	D	O	O	O	O	O			O	O	O	O							O	O			O	O	O	O	O	O		O	O		
3.2 ทดสอบการทำงานระบบ Emergency Shut-Off Valve	สามารถใช้งานได้ปกติ , สภาพพร้อมใช้งาน	W*	O	-	-	-	-			O	-	-	-							O	-			O	-	-	-	-	-		O	-		ให้ทำการ Test การทำงานของ Valve ทั้ง 2 ชุด
3.3 ตรวจสอบการทำงานของระบบ Gas Leak Detector	ทำการทด Test ที่ตู้ Gas Leak Detector	M	O	-	-	-	-			-	-	-	-							-	-			-	-	-	-	-	-		-	-		Alarm จะต้องมีการติดไปที่ Smart Screen
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	D	Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Jenna	Jenna	Jennarong S.							Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Suriya M.		Ampl	Amphon P.		
- เวลาปฏิบัติงาน (Operate Times)	บันทึกเวลาในการปฏิบัติงาน/บันทึกผล	D	21:50	22:20	22:00	22:25	22:45			10:40	13:06	10:00	9:23							21:35	22:30			9:00	8:45	9:35	9:55	9:50	9:47		22:00	22:00		
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker) , ทุกๆวันสุดสัปดาห์	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	W					Amphon P.						Amphon P.								Amphon P.								Amphon P.			Amphon P.		หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(หากมีเหตุหรือสิ่งผิดปกติ รวมทั้ง Alarm เกิดขึ้น ให้บันทึกและระบุรายละเอียดในหมายเหตุทุกๆ ครั้งด้วย)*

W* : บันทึกหรือตรวจสอบทุกๆ วันทำงานวันแรกของสัปดาห์ M : ทำทุกๆวันที่ 1,2 ของเดือน

Symbol
- O = สภาพสมบูรณ์
- R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)
- X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
3-May-24	2-May-24
ผู้จัดการแผนก	วิศวกร / หัวหน้าหมวด

COPY CONTROLLED DOCUMENT

Effective Date : 09/06/2565

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

Revision No.1

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานประจำวันของเครื่องจักรแผนกควบคุมเครื่องจักรต้นกำลัง(Utility Control Rountine Work Operation Sheet of Utility System)

LPG Yard	จุดตรวจสอบและบันทึกผล	ความถี่	Month May Year 2024																															หมายเหตุ
รายละเอียดงาน (Description Job)	(Check point & Result)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	(REMARK)
1. สภาพทั่วไปของ LPG Yard																																		
1.1 สภาพของ Tank บรรจุ LPG	สภาพ Tank LPG ไม่แตกร้าว , ไม่บวม , ไม่มีรอยปริ	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	
1.2 สภาพท่อและข้อต่อของชุด Evaporator	สภาพท่อของชุด Evaporator ไม่รั่ว , ซึม	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	ถ้าพบมีการรั่วซึมสึกกอดให้ออกคันเก็ตซีล เปลี่ยนซีลแทน
1.3 สภาพการทำงานของชุด Evaporator	ไม่มีน้ำแข็งเกาะตามท่อของชุด Evaporator	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	
1.4 สถานะและสภาพ ของ Valve ต่างๆ ใน LPG Yard	วาล์วไม่ชำรุด, มุมร้อนหรือมีการรั่วซึม, วาล์วอยู่ในสถานะถูกต้อง	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	ตาม Valve ตะมี Tag บอกสถานะเปิด-ปิดของ Valve
1.5 สภาพของชุดวาล์วเครน LPG	สภาพวาล์วไม่ชำรุด, ไม่รั่ว ซึม	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	
2. สถานะ LPG																																		
2.1 ส่วนที่เป็นของเหลว																																		
2.1.1 ความดันภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Pressure จาก Monitor หน้า Tank (bar)	D		7	6.9				5	5	5.2	5	5.2		5	5.4	5.8	6.9	7			7.2	7		6.6	6.2	6.4		7.3	7.6	7.4	7.3	6.8	ความดันอยู่ประมาณ 5 - 7.5 Bar
2.1.2 ปริมาณน้ำแก๊ส ใน Tank	บันทึก Liquid Level Float จาก Monitor หน้า Tank (%)	D		65	47				62	46	52	32	45		55	37	45	57	40			72	55		61	42	22		51	65	47	56	43	ถ้าปริมาณน้ำแก๊สใน Tank ต่ำกว่า 30% ให้แจ้งหัวหน้าที่เกี่ยวข้อง
2.1.3 อุณหภูมิภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Temperature จาก Monitor หน้า Tank (°C)	D		30	30				22	22	25	25	24		23	26	28	27	27			27	26		25	24	28		28	30	29	28	26	
2.1.4 ความดันในระบบท่อเติม (ท่อสินค้าเงินก่อนเข้า Tank)	ความดันของระบบท่อเติม LPG เท่ากับความดันภายใน Tank	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	เปิดวาล์วท่อเพื่อ Tank เพื่อ Balance Pressure เมื่อต่างกันเกิน 2 Bar)
2.2 ส่วนที่เป็นแก๊ส																																		
2.2.1 ความดันขาเข้า Evaporator No.1	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D		5.6	6.4				6.7	4.5	5.2	5	5.2		4.7	5.2	5.4	6.6	6.6			6.8	5.2		6.2	5.8	6		7	7.2	7.1	6.9	6.5	ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ประมาณ 3 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D		5.7	6.6				6.7	4.5	5.2	5	5.4		4.8	5.3	5.5	6.7	6.7			7	5.2		6.4	6	6		7	7.3	7.3	7	6.6	
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D		1.55	1.55				1.55	1.68	1.6	1.62	1.85		1.6	1.55	1.55	1.6	1.55			1.55	1.6		1.55	1.6	1.6		1.55	1.55	1.5	1.5	1.55	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.2 ความดันขาเข้า Evaporator No.2	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D		5.6	6.5				6.8	4.5	5	5	5.2		4.6	5.2	5.5	6.6	6.6			7	5		6.3	5.9	6		7	7.2	7	7	6.5	ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ประมาณ 3 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D		5.7	6.6				6.7	4.5	5.2	5	5.2		4.8	5.3	5.5	6.7	6.7			7	5		6.4	6	6		7	7.4	7.2	7	6.6	
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D		1.5	1.5				1.5	1.6	1.5	1.5	1.5		1.5	1.4	1.5	1.5	1.55			1.5	1.5		1.55	1.5	1.5		1.4	1.45	1.4	1.4	1.4	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.3 ความดันแก๊ส LPG ที่จ่ายออกจาก LPG Yard	บันทึก Pressure ในระบบท่อจ่ายที่ออกจาก LPG Yard (Bar)	D		1.3	1.35				1.4	1.4	1.25	1.35	1.35		1.3	1.3	1.3	1.4	1.3			1.35	1.3		1.4	1.4	1.4		1.35	1.4	1.3	1.3	1.3	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
2.2.4 ความดันแก๊ส LPG ที่ Header ก่อนใช้งาน	บันทึกค่า Pressure ที่ Header ก่อนเข้าเตาหลอม (Bar)	D		1.4	1.4				1.6	1.5	1.5	1.5	1.6		1.4	1.4	1.4	1.5	1.4			1.4	1.4		1.5	1.5	1.4		1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
3. ระบบป้องกันอุดตัน																																		
3.1 สภาพของ Emergency Shut-Off Valve ทั้ง 2 ชุด	ชุดสลิงที่ใช้ดึงและสปริงที่ก้าน Valve ไม่ชำรุด,ไม่หุกร่อน	D		O	O				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O		O	O	O		O	O	O	O	O	
3.2 ทดสอบการทำงานระบบ Emergency Shut-Off Valve	สามารถใช้งานได้ปกติ , สภาพพร้อมใช้งาน	W*		-	-				O	-	-	-	-		O	-	-	-	-			O	-		-	-	-		O	-	-	-	-	ให้ทำการ Test การทำงานของ Valve ทั้ง 2 ชุด
3.3 ตรวจสอบการทำงานของระบบ Gas Leak Detector	ทำการทด Test ที่ตู้ Gas Leak Detector	M		O	-				-	-	-	-	-		-	-	-	-	-			-	-		-	-	-		-	-	-	-	-	Alarm จะต้องมีการดึงไปที่ Smart Screen
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	D		Ampl	Amphon P.				Jenna	Jenna	Jenna	Jenna	Jennarong S		Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Suriya M.		Ampl	Ampl	Amphon P.		Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.	
- เวลาปฏิบัติงาน (Operate Times)	บันทึกเวลาในการปฏิบัติงาน/บันทึกผล	D		20:50	21:20				9:54	10:00	10:30	9:24	9:21		23:05	21:45	22:55	21:50	20:40			10:05	9:00		8:35	8:50	9:00		21:50	21:40	21:40	22:45	21:50	
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker) , ทุกๆวันสุดสัปดาห์	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	W			Amphon P.								Amphon P.						Amphon P.								Amphon P.						Ampl	หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(หากมีเหตุหรือสิ่งผิดปกติ รวมทั้ง Alarm เกิดขึ้น ให้บันทึกและระบุรายละเอียดในหมายเหตุทุกๆ ครั้งด้วย)*

W* : บันทึกหรือตรวจสอบทุกๆวันทำงานวันแรกของสัปดาห์ M : ทำทุกๆวันที่ 1,2 ของเดือน

Symbol

O = สภาพสมบูรณ์

R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)

X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
4-Jun-24	31-May-24
ผู้จัดการแผนก	วิศวกร / หัวหน้าหมวด

COPY CONTROLLED DOCUMENT

Effective Date : 25/05/2567

AISIN THAI AUTOMOTIVE CASTING Co.,Ltd.

Revision No.0

เอกสารบันทึกการปฏิบัติงานประจำวันของเครื่องจักรแผนกควบคุมเครื่องจักรต้นกำลัง(Plant UT Routine Work Operation Sheet of Utility System)

LPG Yard	จุดตรวจสอบและบันทึกผล	ความถี่	Month June Year 2024																															หมายเหตุ
รายละเอียดงาน (Description Job)	(Check point & Result)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	(REMARK)
1. สภาพทั่วไปของ LPG Yard																																		
1.1 สภาพของ Tank บรรจุ LPG	สภาพ Tank LPG ไม่แตกร้าว , ไม่บวม , ไม่มีรอยปริ	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				
1.2 สภาพท่อและข้อต่อของชุด Evaporator	สภาพท่อของชุด Evaporator ไม่รั่ว , ซึม	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				ถ้าพบมีการรั่วซึมสึกกอดให้ออกคันเก็ตซีล เปลี่ยนซีลแทน
1.3 สภาพการทำงานของชุด Evaporator	ไม่มีน้ำแข็งเกาะตามท่อของชุด Evaporator	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				
1.4 สถานะและสภาพ ของ Valve ต่างๆ ใน LPG Yard	วาล์วไม่ชำรุด, มุมร้อนหรือมีการรั่วซึม, วาล์วอยู่ในสถานะถูกต้อง	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				ตาม Valve ตะมี Tag บอกสถานะเปิด-ปิดของ Valve
1.5 สภาพของชุดวาล์วเครน LPG	สภาพวาล์วไม่ชำรุด, ไม่รั่ว ซึม	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				
2. สถานะ LPG																																		
2.1 ส่วนที่เป็นของเหลว																																		
2.1.1 ความดันภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Pressure จาก Monitor หน้า Tank (bar)	D				6	5.8	5.6	5	5		5.1	5.2	6	6	6.4			6.5	7.2	6.8	6.7	6.5			7	6.6	6.4	6.5	7				ความดันอยู่ประมาณ 5 - 7.5 Bar
2.1.2 ปริมาณน้ำแก๊ส ใน Tank	บันทึก Liquid Level Float จาก Monitor หน้า Tank (%)	D				55	39	45	25	38		52	33	38	45	57			60	71	55	39	52			31	45	56	36	52				ถ้าปริมาณน้ำแก๊สใน Tank ต่ำกว่า 30% ให้แจ้งหัวหน้าที่เกี่ยวข้อง
2.1.3 อุณหภูมิภายใน Tank ที่บรรจุ LPG	บันทึก Temperature จาก Monitor หน้า Tank (°C)	D				26	24	25	27	25		24	24	27	29	30			28	28	28	28	27			25	23	24	24	26				
2.1.4 ความดันในระบบท่อเติม (ท่อสินค้าเงินก่อนเข้า Tank)	ความดันของระบบท่อเติม LPG เท่ากับความดันภายใน Tank	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				เปิดวาล์วท่อเพื่อ Tank เพื่อ Balance Pressure เมื่อต่างกันเกิน 2 Bar)
2.2 ส่วนที่เป็นแก๊ส																																		
2.2.1 ความดันขาเข้า Evaporator No.1	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.5	5.6	5.4	5	5.2		4.9	4.9	5.7	5.8	6			6.2	6.8	6.4	6.2	6.2			6.5	6	6	6.1	6.4				ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ประมาณ 3 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.8	5.7	5.5	5.4	5		5	5	5.8	5.9	6			6.3	7	6.5	6.3	6.4			6.6	6.1	6.2	6.3	6.5				
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D				1.6	1.6	1.65	1.6	1.6		1.55	1.55	1.55	1.6	1.55			1.6	1.5	1.55	1.6	1.6			1.6	1.6	1.6	1.6	1.6				ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.2 ความดันขาเข้า Evaporator No.2	บันทึก Pressure ทั้ง 2 ค่า หน้า Monitor ของชุด Evaporator (bar)																																	
- Pressure Gauge No.1 (PG1)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.6	5.6	5.4	5	5.2		4.9	4.9	5.6	5.9	6			6.2	6.9	6.5	6.3	6.3			6.4	6.2	6	6.2	6.5				ปกติความดันทั้งสองค่าควรเท่ากัน ซึ่งอยู่ที่ประมาณ 3 - 7.5 Bar
- Pressure Gauge No.2 (PG2)	บันทึกค่าความดัน (Bar)	D				5.8	5.7	5.5	5	5.2		5	5	5.7	6	6			6.3	7	6.5	6.4	6.4			6.5	6.2	6.1	6.3	6.6				
- ความดันขาออก Evaporator	บันทึก Pressure หน้า Monitor ของชุด Evaporator (Bar)	D				1.6	1.6	1.6	1.5	1.5		1.4	1.4	1.45	1.5	1.4			1.55	1.45	1.5	1.5	1.5			1.5	1.5	1.5	1.5	1.45				ความดันควรอยู่ในช่วง 1.3 - 1.8 Bar
2.2.3 ความดันแก๊ส LPG ที่จ่ายออกจาก LPG Yard	บันทึก Pressure ในระบบท่อจ่ายที่ออกจาก LPG Yard (Bar)	D				1.4	1.4	1.4	1.3	1.3		1.3	1.3	1.3	1.3	1.3			1.35	1.25	1.4	1.25	1.3			1.3	1.3	1.35	1.35	1.3				ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
2.2.4 ความดันแก๊ส LPG ที่ Header ก่อนใช้งาน	บันทึกค่า Pressure ที่ Header ก่อนเข้าเตาหลอม (Bar)	D				1.5	1.45	1.5	1.45	1.5		1.3	1.3	1.4	1.4	1.4			1.4	1.3	1.4	1.3	1.4			1.4	1.4	1.4	1.4	1.4				ความดันควรอยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 Bar
3. ระบบป้องกันอุดตัน																																		
3.1 สภาพของ Emergency Shut-Off Valve ทั้ง 2 ชุด	ชุดสลิงที่ใช้ดึงและสปริงที่ก้าน Valve ไม่ชำรุด,ไม่หุกร่อน	D				O	O	O	O	O		O	O	O	O	O			O	O	O	O	O			O	O	O	O	O				
3.2 ทดสอบการทำงานระบบ Emergency Shut-Off Valve	สามารถใช้งานได้ปกติ , สภาพพร้อมใช้งาน	W*				O	-	-	-	-		O	-	-	-	-			O	-	-	-	-			O	-	-	-	-				ให้ทำการ Test การทำงานของ Valve ทั้ง 2 ชุด
3.3 ตรวจสอบการทำงานของระบบ Gas Leak Detector	ทำการทด Test ที่ตู้ Gas Leak Detector	M				O	-	-	-	-		-	-	-	-	-			-	-	-	-	-			-	-	-	-	-				Alarm จะต้องมีการดึงไปที่ Smart Screen
- ผู้รับผิดชอบปฏิบัติงาน (Operator)	ลายมือชื่อผู้ปฏิบัติงาน	D				Jenna	Jenna	Jenna	Jenna	Jennarong S		Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.			Ampl	Ampl	Ampl	Ampl	Amphon P.				
- เวลาปฏิบัติงาน (Operate Times)	บันทึกเวลาในการปฏิบัติงาน/บันทึกผล	D				8:45	9:19	8:50	9:10	8:56		22:00	22:10	22:10	22:50	21:40			10:05	9:40	9:20	8:40	9:10			21:50	22:10	22:10	22:00	22:00				
- ผู้ควบคุมตรวจสอบ (Checker) , ทุกๆวันสุดสัปดาห์	ลายมือชื่อผู้ตรวจสอบ	W								Amphon P.						Amphon P.							Amphon P.							Amphon P.			หัวหน้าหมวด / ผู้ช่วยหัวหน้าหมวด

หมายเหตุ *(หากมีเหตุหรือสิ่งผิดปกติ รวมทั้ง Alarm เกิดขึ้น ให้บันทึกและระบุรายละเอียดในหมายเหตุทุกๆ ครั้งด้วย)*

W* : บันทึกหรือตรวจสอบทุกๆวันทำงานวันแรกของสัปดาห์ M : ทำทุกๆวันที่ 1,2 ของเดือน

Symbol

O = สภาพสมบูรณ์

R = สภาพไม่สมบูรณ์ควรเข้าแก้ไขใน 1 เดือน (ลงรายละเอียดด้วย)

X = สภาพไม่สมบูรณ์ต้องแก้ไขอย่างเร่งด่วน (ลงรายละเอียดและแจ้งหัวหน้างานระดับ Sub Leader ขึ้นไปให้รับทราบ)

APPROVED	REVIEW
สมพร พงษ์เสน	ประณพ พาขึ้นพร้อม
2-Jul-24	1-Jul-24
ผู้จัดการแผนก	หัวหน้าหมวด

ต่ออายุ

ใบอนุญาตเลขที่ ปจ๑๕๑๐๐๐๑ แบบ ลพ.๓

กรมธุรกิจพลังงาน

ใบอนุญาตประกอบกิจการ สถานที่เก็บรักษาก๊าซปิโตรเลียมเหลว ประเภทสถานที่ใช้ ลักษณะที่สาม

ใบอนุญาตนี้ออกให้เพื่อแสดงว่า

บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ที่อยู่ เลขที่ ๗๘๙ หมู่ที่ ๙ ถนนกบินทร์บุรี-นครราชสีมา (ทางหลวงหมายเลข๓๐๔)

ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี

เป็นผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓

ตามมาตรา ๑๗ (๓) แห่งพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. ๒๕๔๒

สถานที่ใช้ชื่อ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ตั้งอยู่ เลขที่ ๗๘๙ หมู่ที่ ๙ ถนนกบินทร์บุรี-นครราชสีมา (ทางหลวงหมายเลข๓๐๔)

ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี

ใบอนุญาตนี้ให้ใช้ได้จนถึงวันที่ ๓๑ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๗

ออกให้ ณ วันที่ ๑๒ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

[redacted]

(นางพัชรี คาลาศิลป์)
รองผู้ว่าราชการจังหวัด ปฏิบัติราชการแทน
ผู้ว่าราชการจังหวัดปราจีนบุรี
ผู้อนุญาต

สแกนด้วย CamScanner

เงื่อนไขการอนุญาต

หมายเหตุ ผู้ได้รับใบอนุญาตต้องยื่นคำขอต่ออายุใบอนุญาตตามแบบ ลพ.๓ ภายในสามสิบวันก่อนวันที่ใบอนุญาตสิ้นอายุ

รายการอนุญาตให้ใช้ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว

ลำดับ	หมายเลขถัง	รูปทรง	วันทดสอบครบวาระครั้งต่อไป	ปริมาตร (ลิตร)	ค่าธรรมเนียม
๑	๑-๐๑๒/๕๙	ทรงกระบอก	๒๗ มกราคม ๒๕๗๐	๘,๙๙๙	๘๐๐
๒	๑-๐๑๓/๕๙	ทรงกระบอก	๒๗ มกราคม ๒๕๗๐	๘,๙๙๙	๘๐๐
๓	๑-๐๑๔/๕๙	ทรงกระบอก	๒๗ มกราคม ๒๕๗๐	๘,๙๙๙	๘๐๐
๔	๑-๐๑๙/๕๖	ทรงกระบอก	๑๑ มิถุนายน ๒๕๗๑	๘,๙๙๙	๘๐๐
๕	๑-๐๑๑/๕๖	ทรงกระบอก	๑๑ มิถุนายน ๒๕๗๑	๘,๙๙๙	๘๐๐
๖	๑-๐๙๔/๕๖	ทรงกระบอก	๒๗ มิถุนายน ๒๕๗๑	๘,๙๙๙	๘๐๐
๗	๑-๐๐๐/๖๑	ทรงกระบอก	๑๑ สิงหาคม ๒๕๗๑	๘,๙๙๙	๘๐๐
๘	๑-๐๐๑/๖๑	ทรงกระบอก	๑๑ สิงหาคม ๒๕๗๑	๘,๙๙๙	๘๐๐
ปริมาณรวมทั้งสิ้น				๗๑,๕๗๒	๖,๕๐๐
ค่าธรรมเนียมใบอนุญาต (บาท)					๒๐๐
รวมเงิน (บาท)					๖,๖๐๐

ใบอนุญาตเลขที่ ปจ๑๕๑๐๐๐๑ หน้า ๒ จาก ๒

สแกนด้วย CamScanner

ที่ ปจ ๑๐๑๕/๖๖ ศาลากลางจังหวัดปราจีนบุรี
ถนนสุวินทวงศ์ ปจ ๒๕๒๑๐

๑๒ ธันวาคม ๒๕๖๖

เรื่อง การต่ออายุใบอนุญาตสถานที่เก็บรักษาก๊าซปิโตรเลียมเหลว ประเภทสถานที่ใช้ ประจำปี พ.ศ. ๒๕๖๗

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไอซิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติ้ง จำกัด

ตามที่ ผู้ประกอบกิจการสถานที่ใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลวจากถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว ได้ชำระเงินค่าธรรมเนียมแทนการต่ออายุใบอนุญาต ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓ สถานที่เก็บรักษาก๊าซปิโตรเลียมเหลว ประเภทสถานที่ใช้ ลักษณะที่สาม เพื่อการใช้เอง ประจำปี พ.ศ. ๒๕๖๗ พร้อมเอกสารหลักฐานเพื่อใช้ประกอบการพิจารณาต่ออายุใบอนุญาต ประจำปี พ.ศ. ๒๕๖๗ นั้น

จังหวัดปราจีนบุรี ได้พิจารณาต่ออายุใบอนุญาตประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓ สถานที่เก็บรักษาก๊าซปิโตรเลียมเหลว ประเภทสถานที่ใช้ ลักษณะที่สาม เพื่อการใช้เอง ประจำปี ๒๕๖๗ เรียบร้อยแล้ว จึงขอให้ท่านนำหลักฐานการชำระค่าธรรมเนียมมาติดต่อขอรับใบอนุญาตได้ที่สำนักงานพลังงานจังหวัดปราจีนบุรี ชั้น ๒ ศาลากลางจังหวัดปราจีนบุรี ในวันและเวลาราชการ

จึงเรียนมาเพื่อดำเนินการ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

(นิรมิตร์ศิริ กรรณิการ์)
รองผู้ว่าราชการจังหวัด ปฏิบัติราชการแทน
ผู้ว่าราชการจังหวัดปราจีนบุรี

สำนักงานพลังงานจังหวัด
กลุ่มส่งเสริมและกำกับกิจการพลังงาน
โทร./โทรสาร ๐-๓๗๒๑-๑๗๖๖

สแกนด้วย CamScanner