

ภาคผนวก จ-21 : รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูล
หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (รายปี)



ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม

(iSingleForm)

[หน้าหลัก](#) | [ประวัติ](#) | [ออกจากระบบ](#) | [คู่มือการใช้งานระบบ](#)

ใช้งานระบบโดย : 1329900608751

2566==2023

เลขทะเบียนโรงงาน : 72230000925566

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

รายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด)
ข้อมูลเดือน มกราคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผู้ควบคุมระบบจัดการ มลพิษทางอุตสาหกรรม (ถ้ามี)	เลขบัตรประชาชน	คำนำหน้าชื่อ	ชื่อ	นามสกุล	เลขทะเบียนผู้ควบคุม
		▼			

รายงานการกักเก็บสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

รายงานการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	รหัสสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ความเป็นอันตราย ปริมาณ (ตัน) รหัสกำจัด	ชื่อผู้รับกำจัดบำบัด
1	160304	เหล็ก Liner	8.53 011	บริษัท โอทิกานี (ไทยแลนด์) จำกัด
2	120114	Oily Sludge	HM 61.14 075	บริษัท บางปู เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
3	160304	เหล็ก Liner	58.78 011	บริษัท สยาม โอทิกานี จำกัด
4	170204	Contaminated Waste	HM 5.51 042	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
5	190813	Waste Water Sludge	HM 5.43 044	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
6	120103	เศษอะลูมิเนียมจากการกลึง	499.38 049	บริษัท ใดที อลูมิเนียม อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด
7	150102	พลาสติก	43.42 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
8	150110	Contaminated Container	HM 4.74 049	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
9	150104	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นโลหะ	4.67 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
10	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ หรือกระดาษแข็ง	383.48 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
11	100309	กากตะกอนจากเตาหลอม	HA 334.47 049	บริษัท ใดที อลูมิเนียม อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด
12	190810	Oily Sludge	HA 31.88 075	บริษัท บางปู เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
13	130113	Used Oil	HA 3.71 042	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
14	170405	Mixed steel scrap	27.18 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
15	120109	Used Coolant	HA 2.71 042	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
16	150202	Contaminated Fabric	HM 2.49 042	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
17	150103	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นไม้	2.44 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
18	150110	Empty Contaminated Container	HM 2.13 049	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
19	161104	อิฐกบไฟ	12.03 071	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
20	120103	เศษขี้ผึ้ง	117.91 049	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
21	100309	กากตะกอน	HA 117.01 049	บริษัท เมกเกิลคอม จำกัด
22	010410	Graphit Waste	1.74 071	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
23	010410	Graphite Waste	1.29 071	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
24	120114	Dust	HM 0.95 044	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
25	120101	เศษเหล็กจากการกลึง	0.91 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
26	198001	Dust	HM 0.57 044	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
27	160213	อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์	HM 0.47 073	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
28	150111	Empty Spray Can	HM 0.26 049	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
29	160216	เศษสายไฟ	0.21 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด
30	160215	Fluorescent Lamp	HA 0.12 049	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
31	150202	Contaminate Sand / Contaminated Fabric	HM 0.09 042	บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด
32	120103	Copper,Brass	0.07 011	บริษัท ฮีดาฟายโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด

กลับหน้าก่อน

ขั้นตอนถัดไป

พบปัญหาการใช้งานระบบสามารถติดต่อ
ได้ที่
กองบริหารจัดการกากอุตสาหกรรม
โทร. 0 2430 6307 ต่อ 1604 – 1607
กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัย
โรงงาน
โทร. 02 430 6314 ต่อ 2309 และ 2314
ศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร
โทร. 02 4306316 ต่อ 2503

การสมัครระบบทะเบียนลูกค้ากระทรวง
อุตสาหกรรม
โทร : 02-430-6976
Email : service_ids@industry.go.th
Line : @iiindustry
สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม
โทร 02 430 6808 กด 2 หรือ ต่อ 680805-7
Line : @i.index

ภาคผนวก จ-22 : แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย

จ-22-1

* หมายถึงเกี่ยวข้องกับกฎหมาย

ผู้จัดทำ 作成者	ผู้ตรวจสอบ 確認者	ผู้อนุมัติฝ่าย 承認者	ประธานบริษัท 社長

ภาคผนวก จ-23 : เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD. บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

246/1 Moo 7, Bo-win Sub-District, Sriracha District, Chonburi 20230

246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230

Tel. 033-012-055 Fax. 033-012-053 TAX ID 0105556068941

ประกาศ

No. 003 / 2024

25 มกราคม 2567

เรื่อง เปลี่ยนแปลงรายชื่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ มีลูกจ้างจำนวน 234 คน เนื่องจากในวันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567 มีประธานกรรมการพ้นสภาพจากการเป็นพนักงาน จำนวน 1 คน จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ ดังนี้

คุณ

ประธานกรรมการ

โดยเป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานร่วมกับคณะกรรมการเดิมที่มีอยู่ ดังนี้

คุณ

กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา

คุณ

กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา

คุณ

กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา

คุณ

กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา

คุณ

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

คุณ

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

คุณ

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

คุณ

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

คุณ

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

คุณ

กรรมการและเลขานุการ

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

- จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเสนอนายจ้าง
- จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างหรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอนายจ้าง



HAL ALUMINUM THAILAND

HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD. บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

246/1 Moo 7, Bo-win Sub-District, Sriracha District, Chonburi 20230

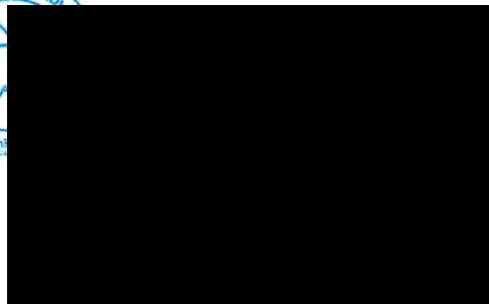
246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230

Tel. 033-012-055 Fax. 033-012-053 TAX ID 0105556068941

3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้างเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างผู้รับเหมาและบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
6. ดำเนินการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้น ในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้างและบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานปฏิบัติหน้าที่ตามวาระเดิมกับคณะกรรมการที่ยังคงทำหน้าที่อยู่จนถึง วันที่ 24 เมษายน 2568

ประกาศ ณ วันที่ 25 เดือน มกราคม พ.ศ. 2567



ภาคผนวก จ-24 : รายงานการประชุมคณะกรรมการ
ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ผู้เข้าร่วมประชุม 出席者

1. Mr.	ประธานกรรมการ	เวลา 15.00 น
2. Mr.	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.12 น
3. Mrs	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.12 น
4. Mr.	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.10 น
5. Mr.	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.15 น
6. Mr.	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.12 น
7. Mr.	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.15 น
8. Mr.	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.10 น
9. Mr.	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.10 น
10. Mr	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.12 น
11. Ms	เลขานุการ/จป.วิชาชีพ	เวลา 15.00 น

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. Ms	ลำนำ/ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น
2. Mr	ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น
3. Mr	ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น

ระเบียบวาระที่ 1

เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

委員長による連絡事項

แนะนำประธาน คปอ คนใหม่ คือ คุณ [REDACTED] ความตั้งใจของคุณ [REDACTED] คือต้องการสร้างสถานที่ปฏิบัติงานที่ไม่เกิดอุบัติเหตุ

คุณ [REDACTED] แจ้งว่ามีเป็นวันสุดท้ายที่จะได้เข้าร่วมการประชุม คปอ ที่ผ่านมาเป็นเวลา 3 ปีแล้ว ที่ร่วมประชุมกันมาก็ขอขอบคุณมาก และฝากให้ทุกคนเข้าร่วมการประชุมให้ตรงเวลา รวมทั้งขอฝากคุณเมธาคมีให้ช่วยสร้างสถานที่ปฏิบัติงานที่ไม่เกิดอุบัติเหตุ

ระเบียบวาระที่ 2

เรื่องรับรองรายงานการประชุม

前回からの承認議題

รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 12

12 回目の会議からの承認議題

ระเบียบวาระที่ 3

เรื่องสืบเนื่องเพื่อทราบ

前回からの引き続き議題

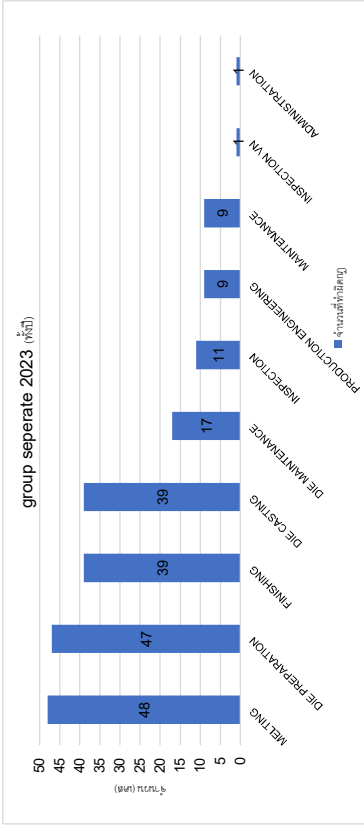
สรุปติดตามต่อจากการประชุมเดือนที่ผ่านมา 前回からのフォロー

3.1.1 แผนอบรมเดือน กุมภาพันธ์

2 月の講習計画について

ในเดือนกุมภาพันธ์ มี 3 หลักสูตร ดังนี้

1. บทบาท หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ควบคุม ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ และการสื่อสารระหว่างผู้อนุญาต ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
 2. เทคนิคการตรวจสอบสภาพอากาศในที่อับอากาศรวมทั้งการใช้และการตรวจสอบเครื่องมือหรืออุปกรณ์ตรวจวัดสภาพอากาศในที่อับอากาศ
 3. การใช้อุปกรณ์ช่วยเหลือและช่วยชีวิตในที่อับอากาศ
- ทั้งนี้ทาง HR จะส่งอีเมลแจ้งเตือนรายชื่อผู้เข้าอบรมอีกครั้ง



3.1.2 แผน Safety แจ้งเรื่อง ผลการแก้ไขจากการตรวจ Lift และ Forklift ประจำปี 2023
安全担当で 2023 年のリフター・フォークリフトの点検による不具合是正状況について
報告。

Safety แจ้งผลการแก้ไขจากการตรวจ Lift และ Forklift ประจำปี 2023 ดำเนินการแก้ไขครบทุกรายการเรียบร้อยแล้ว
Safety แจ้งเรื่อง Stopper Forklift
安全担当でフォークリフトのストッパーについて報告。

Safety แจ้งในส่วนของ Stopper Forklift ได้มีการปรึกษากับทาง Toyota แล้ว เมื่อต้นแจ้งว่า
ประเด็นที่ 1 เรื่องการติดตั้ง Forklift ทาง Toyota ไม่แนะนำ เนื่องจากเรามีการนำ Stopper วางไว้ทำงาน Forklift เป็น
เวลานาน ทำให้เมื่อถอด Stopper ออกแล้ว จะจะไม่ได้อยู่ที่ 90 องศา ซึ่งหากติดตั้งแล้วก็จะส่งผลให้งาน ไม่สามารถนำมาใช้
งานได้ และการติดตั้งก็มีผลกับประสิทธิภาพในการยก เพราะจุดที่ถูกติดตั้งออกไปจะไม่แข็งแรง
ประเด็นที่ 2 หากต้องการนำ Stopper ออก แนะนำให้สังเกตงานใหม่ ตามขนาดที่เหมาะสมกับพนักงาน ทั้งนี้ จะต้องมีการ
วิศวกรรับรองด้วย ซึ่งทาง Toyota มีวิศวกรและบริษัทที่รับผลิต สามารถแนะนำให้ทางยาลได้
ทั้งนี้ทาง Safety กำลังจัดทำ Matrix Forklift เพื่อกำหนดการใช้งานของ Forklift แต่ละประเภท รวมถึงกำหนดผู้ที่
สามารถขับได้ จะต้องเป็นใคร ซึ่งในระหว่างการจัดทำนี้ ขอให้ใช้ Stopper เหมือนเดิม จนกว่า ทางหน่วยงานความปลอดภัยจะ
มีการแจ้งเปลี่ยนแปลง

คุณ [REDACTED] แจ้งเพิ่มเติมทาง PC จะวัดขนาดของงานต่างๆ เพื่อพิจารณาความยาวของที่จะติดตั้งทำให้งานจัดซื้อ
ขอราคาเตรียมไว้ก่อน

3.2. ติดตามการตรวจสอบพนักงานที่นำผิดกฎความปลอดภัยของเครื่องเลื่อนน้ำหนักคน ตามเอกสารแบบ
12 月の社員のルール違反の確認。添付資料付き。

รายงานผลพนักงานทำผิดกฎในปี 2023 จำนวน 221 คน ซึ่งลดลงจากปี 2022 โดยแบ่งเป็น Car Park 81 คน, PPE
70 คน, Unsafe Condition 42 คน, Safety action 25 คน และ 5S 3 คน
โดยแผนกที่ทำผิดกฎหมายที่สุด ดังนี้

3.3 แจ้งผลของการเขียน SV check sheet เดือน ธันวาคม
12 月の sv チェックシートの記入について報告。

Safety รายงานผลการเขียน SV Check Sheet ประจำเดือน ธันวาคม หลังจากที่มีการตรวจสอบโดย Safety ในทุกวัน
ศุกร์ของสัปดาห์ โดยคิดเปอร์เซ็นต์จากวันทำงานทั้งหมดที่พนักงานต้องเขียน ได้รายละเอียดดังนี้ ทุกแผนกเขียนครบ 100%

安全担当で 12 月の SV チェックシートの記入状況について報告。

毎週金曜日確認して、記入率を出動日で計算したところ、全職場は 100% 記入
できている。

แผนกที่ทำผิดกฎหมาย

คุณ [REDACTED] ตอบถามมีการทำกิจกรรมอะไรบ้าง ถึงทำให้จำนวนพนักงานทำผิดกฎลดลง
Safety แจ้งในปี 2023 มีการทำกิจกรรม ดังนี้

- วางหาความปลอดภัย ประจำเดือน
- การจัดกิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัย
- อบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยตามกฎหมาย
- OJT ความปลอดภัย
- ตรวจสอบการเขียน SV Check sheet ของหัวหน้างาน
- ติดตามมากขึ้นและในบริษัทที่ได้จะหมดอายุ ส่วนหน้า 2 เดือน

คุณ [REDACTED] ตอบถามหลังจากที่มีการแจ้งสิ่งผิดปกติต่างๆแล้ว ทุกคนนำข้อมูลนี้กลับไปทำอะไรต่อหรือไม่
คุณสัวยวัฒน์ แจ้งเข้าไปยังเดือนกับพนักงานที่ทำผิดกฎทันที
ทั้งนี้หน่วยงานไหนที่มีข้อต่อเม้นท์เยอะ นั้นหมายความว่าหัวหน้างานใส่ใจในเรื่องความปลอดภัย ส่วนหน่วยงานที่มี
ข้อต่อเม้นท์น้อย นั้นไม่ได้หมายความว่าหน่วยงานนั้นดี ซึ่งอาจจะเกิดจากการที่หัวหน้างานไม่ได้ใส่ใจเรื่องความปลอดภัยหรือไม่
ตรวจสอบแล้วไม่พบพนักงานทำผิดกฎก็ได้

3.4 แจ้งผลการใช้ห้องพยาบาลเดือน ธันวาคม
12 月分の医務室使用状況報告

ในเดือน ธันวาคม มีพนักงานเข้าใช้ห้องพยาบาลจำนวน 30 คนส 25 คน ไม่มีพนักงานเจ็บจากการทำงาน

ในปี 2023 มีพนักงานเข้าใช้ห้องพยาบาล เนื่องจากการทำงาน มีจำนวน 10 คนส 10 คน

12 月の実績、医務室に来たのは、30 回、25 名で、業務上疾病の方がいない。

2023 年の業務上疾病で医務室に来たのは、全て 10 件、10 名です。

3.5 การให้ความรู้ เรื่อง จุดระวัง ช้าย-ขวา
勉強会のテーマ：指差し呼称

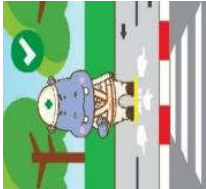
Safety แจ้ง จากที่มีการยื่นตรวจพนักงานขึ้นนำซ้าย-ขวาในช่วงเช้า พบว่า ยังมีพนักงานที่ไม่หยุดก่อนขึ้นนำซ้ายขวา จึงขอให้หัวหน้างานเน้นย้ำกับพนักงานอีกครั้ง ถึงวิธีการใช้จุดระวังซ้าย-ขวาที่ถูกต้อง

วิธีการให้ทงเมื่อพบจุดระวังซ้าย-ขวา
指差し呼称のやり方

1. หยุด เมื่อพบทางแยก ทางข้าม หรือสัญญาณจราจรวงซ้าย-ขวา

2. ขึ้นนำ พร้อมกันมองไปทางซ้ายและทางขวา

3. ข้าม เมื่อมั่นใจว่าปลอดภัย



"หยุดและขึ้นนำก่อนข้ามถนนและทางแยก จะทำให้ปลอดภัย...ต้องมั่นใจก่อนค่อยเดินข้ามไป"

1. 脇道又は足跡マークのところに止まること。

2. 指を指しながら、右・左を確認する事。

3. 安全が確保できたら、渡る事。

-指差し呼称を行うことによって、安全に歩行できるようになる。安全を確保してから、歩行する事-

ระเบียบวาระที่ 4 เรื่องการรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ และการแก้ไข รวมทั้งสถิติอุบัติเหตุด้านความปลอดภัย

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2565

พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 85 จุด แก้ไขแล้ว 84 จุด

2022 年の安全巡視結果の報告

指摘 85 件、対策済 84 件

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2566

พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 49 จุด แก้ไขแล้ว 49 จุด

2023 年の安全巡視結果の報告

指摘 49 件、対策済 49 件

สรุปสถิติความปลอดภัย ณ วันที่ 24 มกราคม 2567 Working 23 Day ZERO ACCIDEN 23 วัน

2024 年 1 月 24 日までの無災害記録日 23 日です。

ไฟไหม้ 火災

1. วันที่ 15 ธันวาคม 2023 เวลา 5.30 น. ได้เกิดเหตุไฟไหม้บริเวณเครื่อง DCM #7 เสาของ vent cylinderหักเนื่องจากแรงดันกระชากระหว่างการฉีด high speed ขณะ full auto จากนั้นน้ำไม่ไหลออกจากหัวของวาล์วระหว่าง cylinder tube กับ head cover ทำให้ตัว vent ตกลงมาและติด flash น้ำมันไฮดรอลิกที่รั่วเกิดการติดไฟและเกิดเพลิงไหม้ขึ้นบริเวณด้านบน platen fix พนักงานพบเห็นจึงใช้ถังดับเพลิง จำนวน 1 ถัง เข้าระงับเหตุ

การแก้ไข ตรวจสอบการหลวมของ Bolt ยึดเสา Cylinder
ตรวจสอบการรั่ว Bolt
ตรวจสอบ J mark ด้วยสายตา

1. 2023 年 12 月 15 日の 5.30 時頃、7 号機で全自動製造中高速射出時のサージ圧によりベントシリンダーのタイロッドが折れ、ヘッドカバーとシリンダーチューブの隙間から作動油が洩れた。シリンダーの油が洩れた事によりベントが下がりフラッシュが発生。洩れた作動油がフラッシュしたアルミの熱で引火し、固定ブラテン上部が火災した。燃えている事に気が付いた製造メンバーが消火器で消火した。

対策： シリンダータイロッド固定ボルトの緩み点検
 ボルト増し締め点検
 I マークによる目視点検

Safety แจ้งจะทำการแก้ไขแบบฟอร์ม FM-SE-036 REV01 19 MAY 21 รายงานไฟไหม้ 火災報告書 โดยเพิ่มในหัวข้อการแก้ไขและป้องกัน ผู้รับผิดชอบและวันที่แก้ไขแล้วเสร็จ

และการแก้ไขจะต้องแนบรายละเอียดมาด้วย เช่น รูปภาพก่อน-หลังการแก้ไข, การจัดทำ WI หรือ Check sheet และหากยังไม่แก้ไข ให้จัดทำแผนการแก้ไขมาด้วย

คุณสริวัฒน์ แจ้งให้ Safety ช่วยติดตามการแก้ไขในเหตุการณ์นี้ด้วย เนื่องจากในวันที่ 23/1/24 ที่เข้ามาเกิดเหตุเพลิงไหม้ที่เครื่อง 7 ไม่แน่ใจว่าลักษณะการแก้ไขเป็นเหมือนเดิมหรือไม่ แต่ถืออย่างถือข้อให้ติดตามผล เพื่อป้องกันอุบัติเหตุซ้ำ Safety จะติดตามผลการแก้ไขและแจ้งให้ทุกคนทราบในการประชุมครั้งถัดไป

เหตุการณ์ Hiyarhato

1. วันที่ 5/1/23 เวลา 8.36 น. ML ได้ทำการถ่ายโอนข้อมูลเนื่องจากการให้ใบประสงค์บาดเจ็บ 3 เนื่องจากต้องการทำความเข้าใจระดับด้านขวา จึงเข้าเดิมทางขวา(ปกติเดินด้านซ้าย) จึงทำให้ไม่สามารถดูปริมาณน้ำ

อะลูมิเนียมจากท่อปลดได้ และพนักงานไม่ได้มองไฟแสดงปริมาณน้ำอะลูมิเนียมในเตา จึงทำให้น้ำอะลูมิเนียมเย็นล้นปากเตา
อุ่นไหลลงพื้น

การแก้ไข : จัดทำมาตรฐานในการเติมน้ำอะลูมิเนียมลงเตาอุ่น

ヒヤリハット

1. 2023 年 12 月 5 日に溶解のバカボンさんが取鍋から 3 号機の保持路に湯を入れようとする時に、取鍋右側の口を清掃したかった為、右サイドに入って配湯した。
(普通は左サイドに入る) 右サイドに入ったことで溶湯のレベルが見えなくなり、
そして、 作業者は溶湯レベルランプを見ていなかった為、保持炉から湯が溢れて、
床に落ちて、湯が人に当たりそうになった。

保持路への給湯作業標準書作成。

ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

ไม่มีกฎหมายใหม่ในเดือน มกราคม
1月の新法令無し。

ระเบียบวาระที่ ๕ เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี) その他

6.1 กำหนดการประชุมประจำปีเดือนกุมภาพันธ์ วันที่ 21 กุมภาพันธ์ 2567

次の安全委員会 2024 年 2 月 21 日 (水)

6.2 Layout การสนทนได้อุปกรณ์ PPE

Safety แจ้งได้มีการจัดทำ Layout การสนทนได้อุปกรณ์ PPE เมื่อต้นเมื่อเข้าไปในพื้นที่ภายในโรงงาน ไม่มีการสนทนได้
แล้วแต่ ผนวกผ้าและรองเท้ารัดยัดครั้ง ทั้งนี้หากจัดทำเสร็จเรียบร้อยแล้ว จะส่งให้ทุกคนทราบอีกครั้งทางอีเมล

6.3 ศู■■■■ แจ้งเรื่องเหตุการณ์ Hivathatto พนักงานขับรถ Ingot ขับรถออกไป โดยที่ยังพ่น Ingot ไม่เสร็จ

จากการสอบถามพนักงานขับรถพบว่า พนักงานผู้นั้น ได้ยืนยันว่ามีคนบอกให้ลด Ingot เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขับรถออกไป

ทั้งนี้ขอให้ทาง Safety ช่วยติดตามการแก้ไขจากทาง PU เนื่องจากเรายังต้องมีการทำงานในลักษณะนี้อยู่ อยากให้แจ้ง
หาแนวทางการแก้ไข เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ

ซึ่งทาง PU แจ้งมาตรการป้องกันตัวคราว ดังนี้

วิธีป้องกันตัวคราว : ให้จัดซื้อและ■■■■ Training คนขับ โดยการให้คนขับที่เข้ามาเติกก่อนหลังผู้ก่อน ที่จะตัดภาพถ ไม่ให้
ฟังสัญญาณได้จากภายนอกเพียงอย่างเดียว

วิธีป้องกันถาวร : อยู่ในระหว่างเจรจากับ■■■■ deadline ไม่เกิน 27-Jan

คุณ■■■■■ เสนอแนะมีลักษณะงานไหลลงงาน VN ที่ใช้วิธีเก็บเอกสารใบเข้า-ออกโรงงานของทาง Supplier ใช้ตั้งแต่
นำรถมาจอด เมื่อโหลดสินค้าเสร็จเรียบร้อยแล้วทาง PC จะเดินไปหาคนขับ พร้อมทั้งชนเอกสารใบเข้า-ออกโรงงาน คนขับจึงจะ
สามารถขับรถออกไปได้ ซึ่งการทำงานในลักษณะนี้ยังไม่เคยทำให้เกิดอุบัติเหตุ ขอให้ทาง Safety ช่วยติดตามการแก้ไขถาวร
จากทาง PU ด้วยนะคะ

รายงานการประชุม
2 回目の安全委員会の議事録
คณะกรรมการความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ครั้งที่ 2/2567
วันพุธที่ 22 กุมภาพันธ์ 2567
เวลา 15.15 – 17.00 น.
ณ ห้องประชุม 104

ผู้มาประชุม 出席者

1. Mr. [REDACTED]	ประธานกรรมการ	เวลา 15.00 น.
2. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.12 น.
3. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.12 น.
4. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.10 น.
5. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.30 น.
6. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.20 น.
7. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.15 น.
8. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.10 น.
9. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.10 น.
10. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.12 น.
11. Mr. [REDACTED]	เลขานุการ/คป.วิชาชีพ	เวลา 15.00 น.

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. Ms. [REDACTED]	ส่วม/ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น.
2. Mr. [REDACTED]	ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น.

ระเบียบวาระที่ 1

เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ
委員長による連絡事項
ประธาน คปอ แจ้งเรื่องการรักษาเวลาในการเข้าประชุม โดยขอให้ทุกคนมาตรงตามเวลาที่นัดหมาย ในกรณีที่ไม่สะดวกเข้าร่วมการประชุม จะต้องส่งตัวแทนเข้าร่วมการประชุมด้วย
會議時間が決まっているので、時間を厳守し、会議に来てください。
都合が悪くて、参加できない場合は、必ず代表者を出してください。

เดือนที่แล้ว Kozuma MD ได้มีคำสั่งห้ามไม่ให้ใช้โทรศัพท์ระหว่างทำสิ่งใดก็ตาม ทุกคนยังปฏิบัติตามนั้นได้อยู่หรือไม่

เหตุผลที่มีคำสั่งไม่ให้ทำเช่นนั้นเป็นเพราะ หากใช้โทรศัพท์ไปพร้อมๆกับทำสิ่งใดก็ตาม จะทำให้สมาธิไม่จดจ่ออยู่กับโทรศัพท์ ส่งผลให้สมาธิต่อสิ่งรอบข้างลดลง ทำให้เพิ่มความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุ

เนื่องจากมีความต้องการที่จะทำให้บริษัทของเราเป็นบริษัทที่สามารถลดอุบัติเหตุลงได้

ดังนั้นหากพบเจอใครที่ทำผิด ขอให้มีการตักเตือนกันด้วยนะครับ

先月ですが上妻 MD より携帯電話の見ながら、電話しながらの行動の禁止辞令が出ました。皆さん守られていますか？なぜダメかと言うと、携帯電話に注意力を向けるため、注意力が低下し災害リスクが格段に上昇してしまうからです。引き続き相互注意できる会社にしていきたいので、気が付けば誰であっても注意して下さい。

工場の指差し確認ポイントでの指差し確認も確実に実施して不注意による災害を防ぎましょう。

ระเบียบวาระที่ 2

เรื่องรับรองรายงานการประชุม

前回からの承認議題

รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 1

1 回目の会議からの承認議題

ระเบียบวาระที่ 3 เรื่องสืบเนื่องเพื่อทราบ
前回からの引き続き議題

สรุปติดตามต่อจากการประชุมเดือนที่ผ่านมา 前回からのフォロー

3.1.1 แผนอบรมเดือน มีนาคม

3 月の講習計画について

ในเดือนมีนาคม มี 2 หลักสูตร ดังนี้ คือ 1. ทบทวนการใช้รถ (Re-Training)

ทั้งนี้ทาง HR จะส่งอีเมลเพื่อแจ้งรายชื่อผู้เข้าอบรมอีกครั้ง

3 月の講習 コースは 2 つある。出向者用安全講習、クレーン運転講習(再講習)

総務から受講対象者リストをメールで展開する。

3.1.2 แผน Safety แจ้งเรื่อง Matrix Forklift

安全担当でフォークリフトのマトリクスについて説明。

Safety แจ้งเบื้องต้นรวบรวมข้อมูลจากแผนกที่เกี่ยวข้องมาเรียบร้อยแล้ว ประกอบด้วยแผนก Melting, PC, MT และ

Finishing

安全担当でフォークリフトを使用している職場を下記一覧表でまとめてみた。

使用しているのは溶解・PC・メンテ・仕上げ職場。

ลำดับ 順番	ประเภทรถ Forklift ลิฟท์の種類	จำนวนลักษณะงานที่ใช้ ลิฟท์作業量			
		Melting 溶解	PC	MT メンテ	Finishing 仕上げ
1	แบบนั่ง 座って運転 するタイプ	12	6	3	4
2	แบบยืน 立って運転 するタイプ	13	0	1	0

ทั้งนี้ Matix Forklift อยู่ระหว่างรวบรวมข้อมูล จะทำให้แล้วเสร็จภายในวันที่ 8 มีนาคม 2024

現在フォークリフトのマトリクスをまとめ中で、3 月 8 日までに完了させる。

แผนงานที่รับรถ Forklift จำนวน 2 คัน ดังนี้
แจ้งเพิ่มเติม สืบเนื่องจากปัญหาพื้นที่ของโรงงาน มีรอยล้อของรถ Forklift อยู่ ดังนั้นจึงขอให้ไปสอบถาม

八塚 GM からの補足。現在工場の床面にスリッパ痕が付いている為、2 点リフトマンに

聞いてほしいです。

- การขับที่ส่งผลให้เกิดรอยล้อรถที่พื้นได้อย่างไร
- ขณะขับรถ Forklift อยู่ แล้วรู้สึกว่าอันตรายจากเรื่องอะไรบ้าง เช่น มองไม่เห็นคน คนเดินมาจากไหนก็ไม่รู้
- 運転している中で、どうやってスリッパ痕を付けさせるのか？
- リフトの運転による危険を教えてください。例えば、人が見えない、人が急に登場してきたとか。

Safety สอบถาม ให้ตอบถามเฉพาะแผนกที่ใช้รถ Forklift เป็นประจำ เช่น PC, Melting หรือทุกคนที่มี Sticker อนุญาตให้ขับ Forklift

แจ้ง ให้ตอบถามทุกคนที่มี Sticker อนุญาตให้ขับ Forklift

安全担当：PC・溶解などのいつもフォークリフトを使用している職場に聞くのか、

それとも、フォークリフト運転許可シールをもらっている全員に聞くのか？

八塚 GM：フォークリフト運転許可シールをもらっている全員に聞いてください。

3.1.3 แผนก Safety แจ้งเรื่อง Stopper Forklift

安全担当でフォークリフトのSTOPパーについて報告。

คุณ [redacted] แจ้งจากการตรวจสอบลักษณะงานที่ต้องใช้ Forklift ในการยกเคลื่อนย้าย ทาง PC จึงขอให้คณะกรรมการ คบอ ทุกท่านช่วยพิจารณาความปลอดภัยของพนักงาน โดยมีรายละเอียด ดังนี้

- ความยาวของงาน ขนาด 0.96 เมตร ซึ่งจะต้องเป็นงานแบบสั่งทำพิเศษ และมีความดันทำงานที่ละเอียด ประมาณ 20 เซนติเมตร
- ความยาวของงาน ขนาด 1.07 เมตร เป็นขนาดมาตรฐานที่มีอยู่แล้ว

PC ของ ปธน SV：フォークリフトでの運搬作業の種類によって、どの爪を使用すればいいのか一緒に判断してもらいたい為、下記の爪の仕様で検討してみてください。

- 1.096 เมตรของ爪。特殊で受注生産になる。この特殊爪は運搬する荷の長さに対し 20 センチ短いものです。
- 2.1.07 เมตรの正規爪。こちらが保有している物です。

Safety แจ้งเพิ่มเติม จากการสอบถามทาง Toyota พบว่า หากขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางของที่จะยกมากเกินไป อาจจะทำให้ทั้งทีมเอาไม่ไหวจนที่เราจะยกได้ และทำให้งานก็จะสั้นลงเช่นกัน ดังนั้นควรเลือกขนาดทำให้มีขนาดใกล้เคียงกับสิ่งของที่เราจะยก

■■■■■■■■■■ แจ้งควรพิจารณาความยาวของงาที่เป็นขนาดมาตรฐาน

ทั้งนี้ Safety ขอปรึกษากับ Toyota เพิ่มเติมว่า มีขนาดได้บ้างที่เป็นมาตรฐานและเหมาะสมกับน้ำหนักของเรา
■■■■■■■■■■ แจ้งเพิ่มเติมในการอบรมการขับที่ Forklift อย่างปลอดภัย พนักงานทุกคนจะต้องทราบถึงวิธีการขับที่ปลอดภัยอยู่แล้ว การเพิ่ม Stopper เข้าไป ก็ถือเป็นการตัดแปลงอุปกรณ์ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายเพิ่มมากขึ้นก็ได้

安全担当：TOYOTA に確認したところ、運搬する荷の長さに対し爪があまりに短いものであったら、爪が荷に引っ掛かり、曲がってしまい、寿命が短くなる為、必ず運搬する荷の長さに合わせて爪を使うべきだと言われた。

八塚 GM：正規爪で検討したほうがいいと思う。

安全担当：当社の作業を考慮し、どの爪を使用すればいいのか TOYOTA に相談してみる。
八塚 GM：フォークリフトのライセンスをもらっている人は、リフトの安全運転について教えてもらった為、理解できています。そして、ストッパー設置は物を改造したことなので、危険です。

3.1.4 แผน Safety แจ้งเรื่องมาตรการแก้ไขป้องกันเหตุการณ์ Hiyarinatto คนขับรถบรรทุกโดยที่ยังโหลด Ingot ไม่เสร็จ

インゴット荷下ろしが終わらずに運転手がそのまま運転してしまっというヒヤリハットの対策について

วันที่ 19/1/24 เวลา 10.30 น. ในขณะที่กำลังโหลด Ingots คนขับรถบรรทุกโดยที่ยังโหลด Ingot ไม่เสร็จ พนักงานขับรถแจ้งว่าได้ยินเสียงเคาะคอนเทรนเนอร์ จึงเข้าใจว่ามีคนล้อสารว่าโหลดเสร็จแล้ว ทั้งที่ทีมของบริษัทยังไม่ได้แจ้งอะไร แต่มีการบรรทุกออกมา อาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ หากมีพนักงานปฏิบัติงานอยู่ในตู้คอนเทนเนอร์

สาเหตุ：ไม่มีการกำหนดวิธีการโดยละเอียดใน Manual ว่าแจ้งคนขับด้วยวิธีไหน ทำให้เกิดการสื่อสารที่ผิดพลาด

1. แก้ไข Manual Loading Ingot และ Re-Training พนักงานของฮาล และพนักงานขับรถของ Yusen (รายละเอียด ตามเอกสารแนบ)

2024 年 1 月 19 日の 10.30 時頃、インゴット荷下ろし中に、荷下ろしが終わっていないが、運転手の聞き間違いでコンテナの叩かれた音が聞こえ、荷下ろしが終わったと認識し、そのまま運転してしまっった。もしその時コンテナの中に人がいるとしたら、怪我する恐れがある。

原因：標準書でドライバーにどのように伝えるか決まっていなかった為、連絡ミスを起こした。

1.インゴット荷下ろし作業標準書を改定し、HAL の社員や YUSEN の運転手に教育。
(添付資料参照)

3.1.5 แผน Safety รายงานการทำผิดกฎของพนักงานปี 2023 และกิจกรรมปี 2024
安全担当で 2023 年の社員のルール違反や 2024 年の活動を報告。

ตามเอกสารแนบ

添付資料参照

3.2. ติดตามการตรวจสอบพนักงานที่ทำผิดกฎความปลอดภัยของเดือนมกราคม ตามเอกสารแนบ

1 月の社員のルール違反の確認。添付資料付き。

รายงานผลพนักงานทำผิดกฎในเดือนมกราคม จำนวน 30 เคส โดยแบ่งเป็น PPE 12 เคส Unsafe Condition 9 เคส,

Car Park 5 เคส, Safety action 2 เคส และ Other 2 เคส

1 月の社員のルール違反について、全て 30 件あった。打ち分けると、保護具未着用 12 件、不安全な状態 9 件、駐車場 5 件、駐車場 5 件、不安全な行動 2 件、その他 2 件

■■■■■■■■■■ สอนและในกรณีที่ต้องตรวจสอบพนักงานทำงานได้ใครที่ได้ใครที่กำลังยกขึ้นอยู่ ให้กล่าวเตือนเดือนทั้งพนักงานที่ทำงานได้ใครและพนักงานที่ควบคุมรถด้วย และย้ำเตือนไม่ให้มีการยกงานค้างไว้โดยเด็ดขาด

八塚 GM：クレーンで吊った物の下に作業している人を発見した場合、必ずその人とクレーン操作している人に指導してください。そして、クレーンで荷を吊った状態で放置しないことももう一度指導してください。

3.3 แจ้งผลของการเขียน SV check sheet เดือน มกราคม

1 月の sv チェックシートの記入について報告。

Safety รายงานผลการเขียน SV Check Sheet ประจำเดือนมกราคม หลังจากที่มีการตรวจสอบโดย Safety ในทุกวัน สุดท้ายก็ได้อำนาจโดยติดบอร์ดจากการทำงานทั้งหมดที่หัวหน้างานต้องเขียน ได้รายละเอียดดังนี้ แผนก Diecasting 86 % PE 82 % ส่วนแผนกอื่นๆ เขียนครบ 100%

安全担当で 1 月の SV チェックシートの記入状況について報告。

毎週金曜日確認して、記入率を出勤日で計算したところ、鋳造職場 86%、PE 82%

それ以外は 100%記入できている。

■■■■■■■■■■ แจ้งหลายครั้งที่เห็น SV ไม่มาแล้วไม่มีคนเขียนแทน ในกรณีที่ SV ไม่มา มีการมอบหมายผู้เขียนแทนหรือไม่

Safety แจ้งมอบหมายให้ Chief หรือ MG เขียนแทน

■■■■■■■■■■ แจ้งต่อไปให้ขอมอบหมายให้เป็นหน้าที่ของ Chief เนื่องจากระดับหัวหน้างานจะได้ทราบว่า SV มีการทำกิจกรรมในลักษณะนี้ด้วย

八塚 GM：SV が休んで、代わりに記入する人がいない時が結構ある。このような場合は代りの人を決めてあるの？

安全担当：チーフ又は課長に記入してもらう。

八塚 GM：SV の業務が分かるようにできればチーフに代りに記入してもらいましょう。

3.4 緊急時対応 1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

- 1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

- 1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

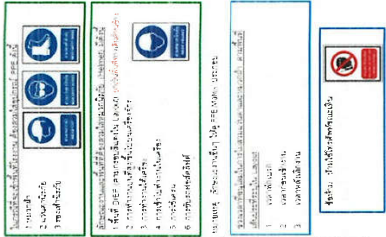
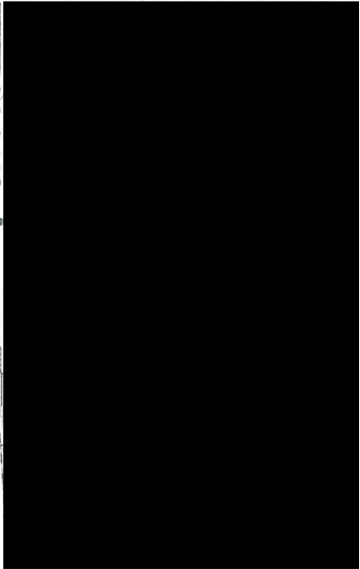
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

- 1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告
1 月分の医務室使用状況報告

3.5 การให้ความรู้ เรื่อง Layout การสวมใส่อุปกรณ์ PPE

勉強会のテーマ：保護具着用

Layout การสวมใส่อุปกรณ์ PPE



มีการประกาศแจ้งทุกคนเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ตาม Layout การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ทั้งนี้ไม่ใช่เพียงพนักงานของเราเท่านั้น แต่รวมไปถึงผู้เข้ามาติดต่องานและผู้รับเหมาก็ต้องปฏิบัติตามกฎเช่นกัน

保護具着用エリアのレイアウトについて説明。社内の人間だけでなく、当社に来る人全員に遵守させる必要がある。

ระเบียบวาระที่ 4 เรื่องการรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ และการแก้ไข รวมทั้งสถิติอุบัติเหตุอันตรายที่เกิดขึ้น

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2565
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 85 จุด แก้ไขแล้ว 84 จุด
2022 年の安全巡視結果の報告
指摘 85 件、対策済 84 件
- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย พื้นที่ Melting
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 6 จุด แก้ไขแล้ว 6 จุด
2024 年の溶解職場の安全巡視結果の報告
指摘 6 件、対策済 6 件

สรุปประวัติอุบัติเหตุความปลอดภัย ณ วันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2567 Working 52 Day ZERO ACCIDEN 52 วัน

2024 年 2 月 22 日までの無災害記録日 52 日です。

รายงานจราจร 交通事故報告

วันที่ 8/1/24 เวลา 20.25 น. พนักงานขับรถรับส่งสาย 6/2 รับพนักงาน 2 ท่าน ออกจากบริษัท เมื่อถึงบริเวณสี่แยก LG เวลา 20:35 น. มีรถจักรยานยนต์มาจากทางปาดแดง (ฝั่งตรงข้าม) จอดอยู่ตรงกลางถนนเพื่อเสียขาไปเท่านั้น ขณะนั้นรถรับส่งขับออกจากซอยเพื่อเสียขาไปทางปาดแดง ซึ่งขับตามรถตู้คันนี้ไป เนื่องจากคิดว่ารถตู้คันนี้ผ่านไปได้แล้ว จึงไม่ได้สังเกตรถจักรยานยนต์ที่จอดอยู่ฝั่งตรงข้าม และได้มองรถทางด้านซ้ายเพียงอย่างเดียว ขณะที่ยรถเคลื่อนออกมาทำให้ชนกับรถจักรยานยนต์คันดังกล่าว ทำให้ผู้ขับขี่รถตู้ด้านหน้าล้มขวบวบ ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บ

รายงานไฟไหม้ 火災報告

วันที่ 16/1/24 เวลา 18.00 น. เครื่อง DCM#8 เกิดไฟลุกขึ้นขณะเห็นอะลูมิเนียม ไฟเผาไหม้ไหม้ที่อยู่อุปกรณ์ด้านบนของ C-frame ทำให้ด้านบนของ C-frame ไหม้ พนักงานเดาเดอลมสังเกตเห็นว่าด้านบนของ C-frame มีไฟติดอยู่จึงแจ้งพนักงาน Diecast พนักงาน Diecast จึงใช้ถังดับเพลิงระงับเพลิงไหม้ จำนวน 1 ถัง

1. ทำความสะอาด C-frame และด้านบนทุก DCM
2. รอบการทำความสะอาด C-frame และด้านบนทุก PM ประจำเดือน Maintenance
3. นำหัวข้อทำความสะอาด C-frame และด้านบนลงใน PM Check sheet

วันที่ 23/1/24 เวลา 19.15 น. เครื่อง DCM#7 เสาคylinderหักเนื่องจากแรงดันกระแทกระหว่างการสปีด high speed ขณะ full auto จากนั้นน้ำมันไฮดรอลิกพุ่งออกมาช่องว่างระหว่าง cylinder tube กับ head cover ความร้อนของอะลูมิเนียมที่ flash จากตำแหน่งที่ cylinder น้ำมันพุ่งติดไฟ พนักงาน Diecast กดปุ่ม Emergency stop และได้ดับเพลิงระงับเพลิงไหม้ จำนวน 1 ถัง

1. ตรวจสอบการหลวมของ bolt ยึดเสา cylinder
2. ตรวจสอบการขัน bolt
3. ตรวจสอบ l mark ด้วยสายตา
4. เพิ่มหัวข้อการตรวจสอบทั้ง 3 ข้อ ลงใน WI เมื่อมีการ Maintenance แม่พิมพ์

ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

ไม่มีกฎหมายใหม่ในเดือน มกราคม 1月の新法令無し。

ระเบียบวาระที่ 6 เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี) その他

- 6.1 กำหนดการประชุมประจำปีเดือนมีนาคม วันพุธที่ 20 มีนาคม 2567
次回の安全委員会 2024 年 3 月 20 日 (木)

6.2 ประชาสัมพันธ์กิจกรรมความปลอดภัยในหัวข้อ "อุบัติเหตุรถจักรยานยนต์"

安全に関するボスターのコンテストについて説明。

テーマは「安全運転」。

6.3 คุณ [redacted] แจ้งเรื่องการฝึกซ้อมความปลอดภัยในช่วงเทศกาลขึ้นปีใหม่ที่ไม่ได้มีหัวหน้างาน พนักงานไม่สามารถมาฝึกซ้อมที่ห้องพยาบาลได้ ในกรณีแบบนี้จะมีวิธีการจัดการอย่างไร

Safety แจ้งเพิ่มเติม โดยปกติแล้วการฝึกซ้อมความปลอดภัยในช่วงเทศกาลขึ้นปีใหม่จะต้องมีหัวหน้างานไปออกดูแจ้งที่รถไป แล้วจึงจะมาฝึกเพื่อเอาที่ห้องพยาบาลได้ ในกรณีที่ข้อปรึกษากับทางหัวหน้างานถึงแนวทางการแก้ไขก่อน

คุณ [redacted] สนองแนะสำหรับพนักงานกลางคืนให้นำกระเป๋าไปวางไว้ที่ห้องไป

ประธาน คปอ เสนอแนะ ควรมีตัวสำรองในกรณีที่หัวหน้างานไม่มา โดยระบุรายชื่อเลย คนที่ 1,2,3,4 มีใครบ้าง

6.3 PC ของ บ่น SV : 夜勤に薬をもらいたい場合は、もし担当リーダーが休んだら、薬をもらえなくなるので、この問題に対してどのように対応するの？

安全担当 : 夜勤に薬をもらうのに、本来は担当リーダーが守衛から管理事務所の鍵をもらい、医務室に行き、薬をもらうようになっているが、今回の案件に対してどのように対応していくか上司に相談してみる。

PC บ่น SV : 夜勤の場合のみ、薬箱を守衛に移動したら、どうですか？

安全委員長 : 担当リーダーが休んだ場合、代わりの人を決めておくべきだと思う。例えば、担当リーダーが休んだら、次は誰にやらせるか 1,2,3,4 という順番をつけて決めるとか。



รายงานการประชุม

3 回目の安全委員会の議事録

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 3 / 2567

วันที่ 20 มีนาคม 2567, 27 มีนาคม 2567

เวลา 15.15 – 17.00 น.

ณ ห้องประชุม 104

ผู้ประชุม 出席者

1. Mr. [redacted]	ประธานกรรมการ	เวลา 15.00 น.
2. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.12 น.
3. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.12 น.
4. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.10 น.
5. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.30 น.
6. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.20 น.
7. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.15 น.
8. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.10 น.
9. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.10 น.
10. Mr. [redacted]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.12 น.
11. Mr. [redacted]	เลขานุการ/ปลิวทิพ	เวลา 15.00 น.

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. Ms. [redacted]	ล่าม/ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น.
2. Mr. [redacted]	ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.00 น.

ระเบียบวาระที่ 1 เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

委員長による連絡事項

ต้นเดือนที่ผ่านมาได้มีการประชุม BOD ซึ่งได้มีการทำความสะอาดโรงงานไปแล้ว แต่ว่าตรวจสอบโรงกลั่นมาสะอาดตาอีก ดังนั้นถึงแม้ว่าจะทำความสะอาดโรงกลั่น จากน้ำมันที่พื้นเพียงใดก็ตาม แต่หากไม่มีการแก้ไขที่ต้นเหตุ ก็จะไม่สามารถคงสภาพความสะอาดแบบนี้ต่อไปได้ตลอด รอยเท้าบนเส้นขาวก็สะอาดตา ซึ่งไม่ใช่แค่ทำความสะอาดให้จบไปเท่านั้น แต่ขอให้มีความตระหนักอยู่เสมอว่าห้ามเหยียบเส้นขาว สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยก็เกิดขึ้นก่อนเกิดอุบัติเหตุ ดังนั้นขอให้ทุกคนหันมาตระหนักและร่วมสร้างสถานที่ปฏิบัติงานที่ปลอดภัยและสามารถวางใจได้ร่วมกัน

今月の初めに BOD があり、工場内を綺麗にしましたが、すでに汚れが目立ってきています。床面の油污れは頑張って清掃しても、発生源を綺麗にしないと、永遠にきれいにはなりません。
白線も足跡が目立ちます。掃除すれば良いのではなく、踏まないように意識して下さい。不安安全状態は災害の一手前です。全員が意識して安全・安心職場作って行けるようにしていきますよう。

ระเบียบวาระที่ 2 เรื่องรับรองรายงานการประชุม

前回からの承認議題

รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 2

2 回目の会議からの承認議題

ระเบียบวาระที่ 3

เรื่องสืบเนื่องเพื่อทราบ
前回からの引き続き議題

สรุปติดตามต่อจากการประชุมเดือนที่ผ่านมา 前回からのフォロー

3.1.1 แผนอบรมเดือน เมษายน

4 月の講習計画について

ในเดือนเมษายน มี 2 หลักสูตร ดังนี้ การดับเพลิงขั้นต้น และ การทำงานในที่อับอากาศ (4 ผู้)

ทั้งนี้ทาง HR จะส่งอีเมลแจ้งรายชื่อผู้เข้าอบรมอีกครั้ง

4 月の講習コースは 2 つある。初期消火講習、酸素欠乏危険場所での作業

総務から受講対象者リストをメールで展開する。

3.1.2 แผน Safety แจ้งเรื่อง Matrix Forklift

安全担当でフォークリフトのマトリクスについて説明。

งานหลัก 主な業務

ลำดับ 順番	ประเภท Forklift リフトの種類	จำนวนลักษณะงานที่ใช้ リフト作業の量(主な作業)			
		Melting 溶解	PC	MT メンテ	Finishing 仕上げ
1	แบบนั่ง 座って運転 するタイプ	15	6	3	4
2	แบบยืน 立って運転 するタイプ	14	0	1	0

งาน Support 応援作業

ลำดับ 順番	ประเภท Forklift リフトの種類	จำนวนลักษณะงานที่ใช้ リフト作業の量	
		Melting 溶解	PC
1	แบบนั่ง 座って運転 するタイプ	3	2
2	แบบยืน 立って運転 するタイプ	3	0

Safety แจ้งหลังจากที่มีการสำรวจการใช้รถ Forklift เสร็จเรียบร้อยแล้ว แจ้งส่งพนักงานไปอบรมโดยแยกหลักสูตรระหว่างรถแบบนั่งและแบบยืน พนักงานที่มีสถิติเกือบท่าวนั้น ก็จะสามารถที่รถ Forklift ประเภะนั้นๆได้

คุณ- [redacted] ขอให้ทาง PC และ Finishing กลับไปพิจารณาอีกครั้งว่าจำเป็นที่จะต้องใช้อุปกรณ์หรือไม่

คุณ- [redacted] แจ้งทาง Finishing ไม่จำเป็นต้องใช้ เนื่องจากสามารถใช้รถ Forklift No.4 แบบนี้ในการยกได้

[redacted] แจ้งเพิ่มเติมงานของ Finishing ที่ต้องใช้ Forklift แบบนี้ก็เพียงพอแล้ว เนื่องจากเป็นงานที่สามารถทำได้ไม่ใช่งานที่จะต้องทำทันที ในกรณีที่รีบไม่เร่ง จึงไม่จำเป็นต้องอบรมแบบยืนเพิ่ม

คุณ- [redacted] แจ้งทาง PC ไม่จำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ เนื่องจากมีรถแบบนั่ง จำนวน 3 คันแล้ว หากกรณีเสียจริงๆ จะขอใช้รถแบบนั่งของทาง Melting เท่านั้น

ประธาน คปอ สอบถามเรื่องการอบรม Forklift ในประเทศไทย กำหนดให้แยกหรือไม่ เนื่องจากทางญี่ปุ่นเป็นแบบรวม Safety แจ้งกฎหมายไทยไม่ได้ระบุแยก โดยในเอกสารรับรองการอบรม จะระบุหลักสูตรเป็นการขับที่ปลอดภัยได้อย่างปลอดภัย ทั้งนี้สามารถใช้ได้ทั้งรถแบบนั่งและแบบยืน

แต่ในส่วนของ Safety มองว่าวิธีการใช้งานรถ Forklift ทั้ง 2 แบบ ไม่เหมือนกัน จึงจะแยกให้พนักงานไปอบรม เพื่อไม่ให้เกิดความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับประเภทที่เราจะใช้ และเมื่ออบรมมาแล้วเรียบร้อยแล้ว ก็จะต้องมีการทดสอบภายในบริษัท หากทดสอบผ่าน ก็จะออกสติกเกอร์อนุญาตให้ขับได้

安全担当：フォークリフトの使用状況を確認し、リフトのタイプ別で講習コースを設け対象者に受講させる。受講したリフトのタイプのみ運転させるように管理していく。
溶解トップSV：PCと仕上げは立ち乗りタイプを本来に使わないのかもう一度検討してみてください。

サッカリンSV：立ち乗りタイプを使う必要なくて、運転する時に座り乗りのタイプの No.4 のリフトで対応できる。

八塚GM：仕上げの運転する物を考えてみると、すぐ運転しないと駄目というものではない為、座り乗りタイプだけでいいと思う。
ブンSV：PCも現在座り乗リリフトが3台持っているもので、もしリフトが壊れたら、溶解職場から貸してもらおう。

委員長：タイのリフトの運転講習はタイプ別で分けられているの？日本だったら、分けていない。
安全担当：タイの法律では、分けていない。証明書に講習コースが記載されて、どのタイプでも運転できる。但し、その2タイプのリフトは運転し方が違う為、タイプ別で講習を受けさせるほうがいいと思う。そして、会社のルールとして、講習を受けた人に対し、本当に安全に運転できるかどうかテストし、確認し、合格した人だけに運転許可シールを渡して、運転させるようにしていく。

3.1.3 แผน Safety แจ้งเรื่อง Stopper Forklift
安全担当でフォークリフトのストッパーについて報告。
โดยจะให้ทีมงานที่เป็นมาตรฐานตามที่ Toyota ระบุ ซึ่งมีทั้งหมด 5 ชนิด ดังนี้
TOYOTA で指定された正規爪は全て 5 種類ある。

1, 800kg ๑ 500mm	100*35*920IIA
	100*35*1070IIA
	100*35*1220IIA
	100*35*1370IIA
	100*35*1520IIA

ทั้งนี้ให้พนักงานพิจารณาลักษณะงาน และเลือกขนาดที่เหมาะสมกับหน่วยงาน
作業に合わせて爪の種類を選択してください。

ประธาน คปอ แจ้งหากทาง PC พิจารณาได้แล้ว ให้แจ้งด้วย
安全委員長：PC で検討できたら、必ず連絡してください。

คุณ [redacted]：แจ้งจะพิจารณาโดยอ้างอิงกับลักษณะงานที่จะยก ซึ่งกำหนดให้วางมีขนาดความยาว 1070 ซม. และ 1220 ซม. ตามการใช้งานปัจจุบัน ทั้งนี้หากถอด Stopper ออกแล้วพบว่ากดจนไม่สามารถใช้งานได้จะทำการเปลี่ยนใหม่

Safety สอบถาม หากทางคุณ จะเป็นขนาดเท่าเดิมหรือกำหนดขนาดให้ทั่วกันทุกคัน

คุณ [redacted]：แจ้งหากต้องเปลี่ยนงาน จะเปลี่ยนเป็นขนาด 1070 ซม

[redacted]：แจ้งให้สามารถถอด Stopper ออกได้เลย ทั้งนี้หากมีความกังวลเรื่องความปลอดภัยขอให้แจ้ง Yatsan และ Safety ทั่วไปด้วย

ブン SV：運搬する物に合わせて、爪の長さを選択する。現在の運搬する荷で考えてみたら、1070センチと1220センチの長さを使用することにする。そして、ストッパーを外し、爪が下がり、使用できなくなった場合は、爪を交換する。

安全担当：爪が下がったら、元のサイズに戻すのか、全てのリフトに同じサイズにするのか？
ブン SV：爪を交換する場合、長さ 1070 センチにする。

八塚 GM：ストッパーを外してもいい。安全の不安があったら、必ず連絡してください。
一緒に確認するから。

3.1.4 แผน Safety แจ้งผลการตอบคำถามพนักงานที่ขับรถ Forklift 2 ข้อ ดังนี้

下記の質問に対する回答報告。

- การขับที่ส่งผลให้เกิดรอยล้อรถที่พื้นได้อย่างไร
- 運転している中で、どうやってスリップ痕を付けさせるのか？

จากการสำรวจพบว่า สาเหตุที่พบมากที่สุด อันดับ 1 คือ **วิธีการขับที่** ไม่ว่าจะเป็น การออกตัวเร็ว การเบรคกะทันหัน หรือการเปลี่ยนเกียร์ ก็สามารถทำให้เกิดรอยล้อที่พื้นได้ ดังนั้น จึงขอให้อำเภอนักงานที่ขับรถ Forklift ให้ระมัดระวังการขับที่ด้วย

確認したところ、一番出された意見は人の歩行です。例えば、決められている通路を歩かない、歩きスマホ、ブルーライトを確認しないとか、ということで各職制で自分の部下にしっかりと指導してください。

3.1.5 แผนก Safety แจ้งการเบิกจ่ายยาในช่วงเทศกาลคืน

安全担当による報告：夜勤時の薬をもらう方法

1. กระเป๋ายาให้ใช้มือ โดยพยาบาลจะต้องสวมถุงมือทุกครั้งหากมีการหยิบยาให้เด็มนยาในกระเป๋ายา และนำกลับไปใส่ช่องในซองเ็นตามเดิม ซึ่งพนักงานที่ทำงานในกะกลางคืน ให้แจ้งหัวหน้างานหรือหัวหน้ากะทุกครั้งว่า เป๋ายา พร้อมทั้งบอกอาการและที่นำไปลงในสมุดบันทึกด้วย
2. ในกรณีที่ทำเป็นเดือนหรือที่ห้องพยาบาล ให้แจ้งหัวหน้ากะ (ตามรายชื่อที่ HR แจ้งทางอีเมล) และไปเอากุญแจที่ บั้ม รบ โดยให้หัวหน้ากะเป็นผู้เปิดประตูให้

1. 薬箱は、守衛に用意しておく。毎朝ナースは薬を確認し、決められている数量に対して、揃っていない場合は、補充し、夕方に守衛に持って行く。夜勤者は薬をもらいに行く前に、上司又は担当リーダーに連絡し、ノートに症状や薬の名前を書き、薬をもらうように決めた。

2. 医務室で休む必要がある場合、担当リーダー総務から指定された担当者に連絡し、守衛へ鍵を取りに行き、担当リーダーに鍵を開けてもらう。

Issued by HR 5 Mar'24

คำศัพท์ของมีชัยมิตรชอบในกะกต่างต้น

มีหน้าที่ดังนี้

2. ความหมายจำนวนแต่ละแบบบอกถึงจำนวนเท่า

ลำดับ	หัวข้อ	รายละเอียด
1	Finishing	การตกแต่ง
2	Finishing	การตกแต่ง
3	Die Casting	การหล่อ
4	Die Preparation	การเตรียมแม่พิมพ์

Approved	Approved
Jeemasak	Prakarn

ประธาน คบ แจ้ ในกรณีที่มาเบิกยาให้แจ้งหัวหน้าคณะไหนก็ได้ ตามรายชื่อ แต่หัวหน้าที่ได้รับแจ้ง จะต้องแจ้งหัวหน้ากะลำดับที่ 1 ของวันทำงานนั้นด้วย

安全委員長：薬をもらう時に、選任されたリーダーに連絡する事。連絡を受けたリーダーは責任者への連絡をする事。

確認したところ、一番出された意見は運転し方、例えば、急発進、急ブレーキ、シフトチェンジなどで、それらの理由でスリップ痕がつくと思われる。

ということでリフトを運転している時に、十分注意してください。

ขั้นที่ 2 คือ 55 ปีที่ทำงานเป็นครุภัณฑ์ ครบ 55 ปีแล้วจึงส่งกลับภรรยาให้ทำงานสะอาด

2 番目の意見は、職場の 5S、要は作業エリアに油污れや埃が付いている状態だったら、スリッパ痕がつくと思われる。ですから、作業エリアが汚くなったら、必ず掃除してください。

คุณ [] แจ้งในส่วนนี้ ทาง PC มีการกำหนดรอบการทำงาน และกำหนดรอบการทำงาน
ความสะอาดสัปดาห์ 1 ครั้ง/สัปดาห์

プランSV: PCとしては、作業エリア掃除とリフトのタイヤ掃除同期を決定して対応している。

タイヤ掃除は1回/週にしている。

ประธาน คปอ แฉขอขอบคุณทาง PC ที่ช่วยกันแก้ปัญหาเรื่องความสะอาด โดยการทำงานสะอาดนั้นอยู่เป็นประจำ และในอนาคตจะมีการสื่อสารถึงความสะอาดแบบนี้ขึ้น เพื่อช่วยในการฟื้นฟูแรงงานทั้งงาน

安全委員長：PCメンバーは毎日掃除してくれて、本当にありがたいです。
将来的に掃除しやすくする為に、掃除する為の装置を購入しようと考えている。

[Redacted]
 ให้ทำกิจกรรมสำหรับยืดหยุ่นงานเรื่องการขับขี Forklift ภายในโรงงาน ยกตัวอย่างเช่นการทักลิป
 หรือ Slide Out

八塚GM：工場内のリフトの運転についても一度メンバーに指導してください。

動画とかパワーポイントという形で作成し、OJTするほうがいいと思う。

Safety แฉ่ จะจัดทำ Slide สำหรับอบรมพนักงานอีกครั้ง

安全担当：パワーポイントを作成し、教育を行う。

2. ทุบมะขามเปรี้ยว Forklift อยุ่ แล้ววิ่งทำการทุบตรงจากเรื่องอะไรบางอย่าง เช่น มองไม่เห็นคน คนเดินมาจากไหนไม่รู้

2. リフトの運転による危険を教えてください。例えば、人が見えない、人が急に登場してきたとか。

- 3.2. ติดตามการตรวจสอบพนักงานที่นำอุปกรณ์ความปลอดภัยของเดือนกุมภาพันธ์ ตามเอกสารแนบ 2 月の社員のルール違反の確認。添付資料付き。
รายงานผลพนักงานทำผิดกฎใน เดือนกุมภาพันธ์ จำนวน 24 เคส โดยแบ่งเป็น PPE 8 เคส, Safety action 7 เคส Unsafe Condition 4 เคส, Car Park 4 เคส และ Other 1 เคส
2 月のルール違反は全て 24 件で、保護具着用 8 件、不安全な行動 7 件、不安全な状態 4 件、駐車場関係 4 件、その他 1 件。
ประธาน คปอ สอบถามล้นับพนักงานที่ผิดกฎเรื่องการนำรถมาจอดที่โรงงาน โดยที่ไม่มีใบขับขี่ ปัจจุบันนี้ยังมีอยู่หรือไม่ มีใครที่แจ้งไปแล้วแต่นำมาอยู่หรือไม่
คปอ. แจ้ง ในส่วนของ DIEP ยังมีส่วนอยู่ ซึ่งได้แจ้งพนักงานไปหลายรอบแล้ว แต่พนักงานก็ยังนำมา ในส่วนของ Safety ได้มีการกล่าวถึงเดือนพนักงานและแจ้งหัวหน้างานทุกครั้ง
ประธาน คปอ. แจ้ง ให้ส่งรายชื่อพนักงานที่ทำผิดกฎเรื่องรถให้ เคียจะช่วยเหลือกับพนักงานให้อีกครั้ง Safety รับผิดชอบ

委員長：無免許運転について、本人に伝えした後、よくなっているの？
無免許運転の方がまだいるの？
ドープ SV：DIE-P だったら、まだいる。
委員長：無免許の方のリストをください。本人にも指導する。
安全担当：分かりました。

3.3 แจ้งผลของการเขียน SV check sheet เดือน กุมภาพันธ์
2 月の SV チェックシートの記入について報告。
Safety รายงานผลการเขียน SV Check Sheet ประจำเดือนกุมภาพันธ์ หลังจากที่มีการตรวจสอบโดย Safety ในทุก วันศุกร์หรือเสาร์ โดยคิดเปอร์เซ็นต์จากวันทำงานทั้งหมดที่หัวหน้างานต้องเขียน ได้รายละเอียดดังนี้ แผนก Finishing 85 % ส่วนแผนกอื่น ๆ เขียนครบ 100%
安全担当で 2 月の SV チェックシートの記入状況について報告。
毎週金曜日確認して、記入率を出勤日で計算したところ、仕上げ職場 85%、それ以外は 100%記入できています。

3.4 แจ้งผลการใช้ห้องพยาบาลเดือน กุมภาพันธ์
2 月分の医務室使用状況報告
ในเดือนกุมภาพันธ์ มีพนักงานเข้าใช้ห้องพยาบาล จำนวน 40 เคส 31 คน ไม่มีพนักงานที่บาดเจ็บจากการทำงาน 2 月には、40 件、31 名で業務上疾病の方無し。
- 3.5 การให้ความรู้ เรื่อง การเข้าทำงานของผู้รับเหมา
勉強会のテーマ：当社での業者の作業
ในกรณีที่ผู้รับเหมาต้องเข้าไปทำงานในเครื่องจักร จะต้องมีการเตรียมความพร้อมก่อนทำงาน HAL โดยเจ้าของงานจะต้องแจ้ง รายชื่อของผู้รับเหมาให้ Safety ทราบก่อน จากนั้น Safety จะออกป้ายสวิตให้กับผู้รับเหมาที่เข้ามาทำงานคนละ 1 บ้ายพร้อม ทั้งอธิบายวิธีการใช้งาน เมื่อจบงานในวันนั้นแล้วจะต้องนำป้ายมาคืนที่ Safety ตอนมี Work
業者さんは当社で作業する場合、HAL の社員と同様に命札をかけ、作業するように決めています。その作業の担当者は 作業が行われる前に、事前に業者の名前のリストを安全担当に提出し、命札を準備してもらう。業者 1 名に対し、命札を 1 枚渡し、使い方も説明しておく。
作業完了後、命札を回収する。

ระเบียบวาระที่ 4 เรื่องการรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ และการแก้ไข รวมทั้งสถิติอุบัติเหตุอันตรายที่เกิดขึ้น
รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2565
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 85 จุด แก้ไขแล้ว 84 จุด
2022 年の安全巡視結果の報告
指摘 85 件、対策済 84 件
รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย พื้นที่ Outside Building
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 3 จุด แก้ไขแล้ว 1 จุด
2024 年の工場周りの安全巡視結果の報告
指摘 3 件、対策済 1 件
สรุปสถิติความปลอดภัย ณ วันที่ 20 มีนาคม 2567 Working 79 Day ZERO ACCIDENT 79 วัน
2024 年 3 月 20 日までの無災害記録日 79 日です。
รายงานจราจร
วันที่ 9/2/24 เวลา 10.00 น. พนักงานขับรถบริษัท WSS ขณะถอยรถเพื่อที่จะเดินหน้าอีกครั้งเพื่อเข้ามาลงของใน บริษัท แสงแดดส่งกระทบกระจกมองข้าง ไม่สามารถมองเห็นสภาพแวดล้อมด้านหลังได้ชัดเจน แต่ยังขับเบรคยุด จมนมรั๊กกันที่ จอรถจักรยานยนต์
การแก้ไข：หยุดรถปรับกระจก หรือตรวจสอบสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาให้ละเอียดก่อนขับต่อ
วันที่ 23/2/24 เวลา 8.30 น. พนักงานขับรถส่ง Ingot ขณะถอยลงจุดโหลดสินค้า แต่ระยะไม่พอดีกับช่องโหลด จึงทำการเดินหน้าและถอยลงไปในอีกครึ่ง พนักงานที่พ่วงมาล้นมีผ้าขี้มูกมากเกินไป จึงทำให้ชนกับผนังด้านข้าง
การแก้ไข：แก้ไขวิธีการปฏิบัติงานและ Re-Training อีกครั้ง
- ๑-24-14

ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

คุณ[redacted]แจ้งพบปัญหานี้อยู่ ส่วนใหญ่จะเป็น A1 A4 A7 ซึ่งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการแก้ไข คือ DieP และ PE

ตอบตามเกณฑ์เกิดขึ้น เกิดจากอะไร

คุณ[redacted]แจ้งเกิดจาก Die เสื่อมสภาพ และของ DieP จะเช็คเพียงแค่ On 3D หรือไม่ ทั้งนี้จะต้องให้ทาง PE พิจารณาด้วย

ตอบตามคำถามเมื่อมีการตอบกลับ ค่าเสียงเท่าไร

Safety แจ้งยังไม่ได้ไปวัดเสียง ในกรณีที่มีงานที่ต้องตอบกลับ รอให้ทาง Finishing แจ้งมา แล้ว Safety จะเข้าไปวัดเสียงให้

安全担当：前回の品質報告会でゲート叩き作業による音が発生しているという話題があった。

ゲート叩き対象金型はどれくらいあるか、それに対してどのような対策するか

サカリンさん：対象金型はA1,A4,A7

八塚 GM：なぜゲートがつくのか？

ドープ SV：金型浸食が原因で、型管理としては3D通りできているか確認するだけで、PEにも対策を検討してもらわないといけない。

八塚 GM：ゲート叩き時の音量はいくらぐらいするの？

安全担当：まだ測っていないです。ゲート叩き作業をする時に必ず連絡してください。

測定に入る。



ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

ไม่มีกฎหมายใหม่ในเดือน กุมภาพันธ์ 2567

2月の新法令無し。

ระเบียบวาระที่ 6 เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี) その他

6.1 กำหนดการประชุมประจำปีเดือนเมษายน วันที่ 24 เมษายน 2567

次の安全委員会 2024 年 4 月 24 日 (木)

6.2 การเขียนเอกสารแบบสอบถามการบาดเจ็บจากการทำงาน

การเขียนเอกสารแบบสอบถามการบาดเจ็บจากการทำงาน มี 2 กรณี

- กรณีที่พนักงานมีอาการบาดเจ็บ >> Safety จะส่งเอกสารและแจ้งให้หัวหน้างานเตือนเอกสาร
- กรณีที่ลาป่วยจากการทำงาน >> ให้ขึ้นอยู่กับหัวหน้างานจะสอบถามการบาดเจ็บเพิ่มเติมหรือไม่ หากต้องการเขียนก็สามารถเขียนได้ เพื่อขอความช่วยเหลือหากการปฏิบัติงานสองพนักงาน

6.2 傷病に関する聞き取り書の記入について

1. 作業者が医務室に行った場合 >> 安全担当から聞き取り書を送って、担当職場に書いてもらう。

2. 作業者は体調不良で休んだ場合 >> 聞き取り書を書くかどうか職制の判断次第で、業務上疾病を分析するのであれば、書いてもかまわない。

คุณ[redacted]แจ้งในกรณีที่พนักงานแจ้งว่าเกิดจากการทำงาน ควรจะเขียนรายงานการบาดเจ็บทุกครั้ง

ทั้งนี้ทาง Safety ขอกลับไปพิจารณาจะแจ้งอีกครั้ง

八塚 GM：業務上疾病の場合は、傷病に関する聞き取り書を書くべきです。

安全担当でもう一度検討する。

6.3 งานตอบกลับของ Finishing

仕上げ職場のゲート叩き作業

Safety แจ้งจากการประชุม OA มีการแจ้งปัญหาเรื่องเสียงดังจากการตอบกลับ ทั้งนี้ Die ใหม่มากที่พบปัญหานี้ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องมีแนวทางในการแก้ไขปัญหาอย่างไร

ผู้ประชุม 出席者

1. Mr. [REDACTED]	ประธานการประชุม	เวลา 13.25 น.
2. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนฝ่ายจ้าง	เวลา 13.30 น.
3. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนฝ่ายจ้าง	เวลา 13.31 น.
4. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนฝ่ายจ้าง	เวลา 13.30 น.
5. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนฝ่ายจ้าง	เวลา 13.30 น.
6. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 13.30 น.
7. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 13.30 น.
8. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 13.30 น.
9. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 13.30 น.
10. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 13.30 น.
11. Mr. [REDACTED]	เลขานุการ/คป.วิชาชีพ	เวลา 13.15 น.

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. Ms. [REDACTED]	เจ้าม/ผู้ร่วมประชุม	เวลา 13.30 น.
2. Mr. [REDACTED]	ผู้ร่วมประชุม	เวลา 13.30 น.

ระเบียบวาระที่ 1 เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

委員長による連絡事項

วันหยุดช่วงสงกรานต์ผ่านพ้นไปแล้ว และไม่ได้รับรายงานเกี่ยวกับอุบัติเหตุระหว่างช่วง วันหยุดภารกิจทำให้โล่งใจได้ แต่ว่าเมื่อวันก่อนได้รับแจ้งอุบัติเหตุจากญี่ปุ่นว่า ขณะที่พักงานใหม่กำลังปฏิบัติงานอยู่โดยที่สภาพร่างกายไม่ดีขึ้น พนักงานคนดังกล่าวเกิดหมดสติ ที่ระยะกระแทกกับเหลี่ยมบันได ในส่วนช่องโง่เองจึงมองอีกากที่ค่อนข้างตอเนื่อง ดังนั้นจึงอยากให้ทุกคนระมัดระวังสุขภาพให้มากพอ ถ้าหากรู้สึกว่าร่างกายผิดปกติ ก็อย่าฝืนปฏิบัติงานต่อ และเนื่องจากบริษัทของเรามีพนักงานใหม่หลายคน ดังนั้นขอให้มีการถามไถ่กัน โดยไม่ต้องคำนึงว่าเป็นพนักงานของแผนกไหนหรือหน่วยงานใด

ประธาน คปอ แจ้งเพิ่มเติมเรื่องการรักษาเวลาในการเข้าประชุม

ソングラ—ン連休が終わり、連休中の事故等の報告が無かったので安心していきます。先日本からの情報展開で新入社員が体調が悪い中仕事をしていた、意識が朦朧として倒れて階段の角に頭をぶつけて被災たと言う報告がありました。暑い日月続きますが、皆さんも体調には十分気を付けて、体調がおかしいと思ったら無理をしないで休して下さい。何名か新人もいますが、課や係を問わずに、声掛けして下下さい。

安全委員長： 時間を厳守し、会議に参加してください。

ระเบียบวาระที่ 2 เรื่องรับรองรายงานการประชุม

前回からの承認議題

รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 3

3 回目の会議からの承認議題

ระเบียบวาระที่ 3 เรื่องสืบเนื่องเพื่อทราบ

前回からの引き続き議題

สรุปติดตามต่อจากการประชุมเดือนที่ผ่านมา 前回からのフォロー

3.1.1 แผนอบรมเดือน พฤษภาคม

5 月の講習計画について

ในเดือนพฤษภาคม มี 5 หลักสูตร ดังนี้ การทำงานในที่อับอากาศ (4 ฟู) ,หลักสูตรการให้โครง(Re-Training), จป.บริหาร และ จป หัวหน้างาน

2. กรณีที่ปลายทางจากการทำงานหรือแจ้งหัวหน้างานได้รับบาดเจ็บจากการทำงาน >> ให้นำพนักงานเขียนเอกสารส่งมายัง Safety

傷病に関する聞き取り書の発行について

発行条件は以下となる。

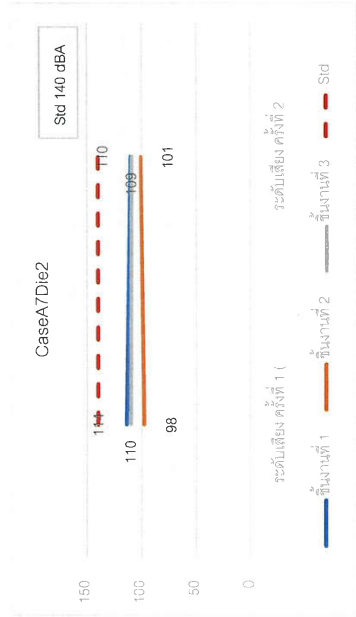
- 1. 作業者が医務室に行った場合 >> 安全担当から聞き取り書を送って、担当職場に書いてもらう。
- 2. 作業者は業務上疾病で休んだ場合 >> 担当職制で書いてもらい、安全担当に出す。

3.1.4 งานตอภพของ Finishing

仕上げ職場のゲート叩き作業

วันที่ 3 เมษายน 2024 ตรวจวัดเสียง CaseA7Die2 มีการสุ่มตรวจทั้งหมด 3 ชิ้นงาน (2 ครั้งต้งินงาน) >> ค่าผ่านตามาที่กฎหมายกำหนด

4 月 3 日に A7 Case D2 のゲート叩き時の騒音を測定した。3 台抜き取り確認し、1 台当たり 2 回ずつ測定した。結果は規格内でした。



แจ้งในส่วนของเรื่องค่าเสียง รับทราบว่าผ่านตามาที่กฎหมายกำหนด ทั้งนี้หากพบปัญหาทางที่โรงงานตอภพให้แจ้งทันที จะได้ให้ทาง PE เข้าไปดำเนินการแก้ไข

八塚 GM：騒音は規格内ということが理解できた。これから、ゲート叩き作業が発生してしまつたら、必ず情報をください。PE で対策してもらうから。

ทั้งนี้ทาง HR จะส่งอีเมลแจ้งเตือนเจ้าของข้อมูลข่าวสารอีกครั้ง
5 月的講習コースは 2 つある。初期消火講習、酸素欠乏危険場所での作業
総務から受講対象者リストをメールで展開する。

3.1.2 แผน Safety แจ้งเรื่อง Stopper Forklift

安全担当でフォークリフトのストッパーについて報告。

ทาง PC ดำเนินการถอด Stopper เมื่อวันที่ 9 เมษายน 2567 ทั้งหมด 3 คันเรียบร้อยแล้ว พร้อมทั้งส่งรายละเอียด 1 เมตร ทั้งของ Forklift

4 月 9 日に PC で 3 台リフトのストッパーを外して、1 メートルの範囲が分かるように爪に線を付けた。



Forklift No.1 Forklift No.2 Forklift No.3

Yat san สอบถามมีลักษณะงานไหนที่มีขนาดสั้นกว่า 1 เมตรหรือไม่

คุณ [redacted] แจ้งพาลเลโดเนอร์ มีขนาด 0.8 เมตร

Yat san แจ้งให้พื้นที่ระยะ 0.8 เมตรเพิ่ม เป็นสี่เหลี่ยมก็ได้ พร้อมทั้ง OJT พนักงานให้ทราบด้วย

คุณ [redacted] รับทราบ

八塚 GM：1 เมตร以下の荷があるのか？

ブン AM：ライナーバレットです。0.8 メートルです。

八塚 GM：0.8 เมตรの範囲が分かるようにシールを付けて、メンバーに教育してください。

ブン AM：分かりました。

3.1.3 การเขียนเอกสารแบบสอบถามการบาดเจ็บจากการทำงาน

การเขียนเอกสารแบบสอบถามการบาดเจ็บจากการทำงาน มี 2 กรณี

- 1. กรณีที่พนักงานหาห้องพยาบาล >> Safety จะส่งเอกสารและแจ้งให้หัวหน้างานเขียนเอกสาร

3.2. ติดตามการตรวจสอบพนักงานที่ทำผิดกฎความปลอดภัยของเดือนมีนาคม ตามเอกสารแนบ
3 月の社員のルール違反の確認。添付資料付き。

รายงานผลพนักงานทำผิดกฎในเดือนมีนาคม จำนวน 28 เคส โดยแบ่งเป็น PPE 9 เคส, Safety action 7 เคส, Unsafe

Condition 5 เคส, Car Park 5 เคส และ Other 2 เคส

ตอบถามพนักงาน DieP ที่นำรถมาผิดกฎ คือพนักงานคนเดิมหรือไม่ใช่

Safety แจ้ง เป็นพนักงานคนเดิมที่ไม่ไปทำใบขับขี่ที่ สี่แยกองค์ศิริบ

แจ้งจะเรียกพนักงานคนเดียวกัน

ตอบถามพนักงานที่นำรถมาผิดกฎ แก้ไขครบทุกคนแล้วหรือยัง

แจ้งยังไม่ครบ บัญชีรายชื่อรถของ เอกภวินทร์ Finishing ที่ยังไม่ส่งเอกสารมาอีก

แจ้งให้พนักงานติดตามและส่งเอกสารมายัง Safety ด้วย

3 月のルール違反件数は全て 28 件あり、保護具着用 9 件、不安全な行動 7 件、
不安全な状態 5 件、駐車場 5 件、その他 2 件。

村上 GM：DIE-P の違反した人は、いつもの人ですか？

安全担当：いつもの人で、オンクropp という人です。

村上 GM：本人に話をしてみます。

八塚 GM：運転に関する違反は全部直してもらったのか？

安全担当：まだです。仕上げるエークナリンさん、自動車税の手続きが
まだ終わっていません。

3.3 แจ้งผลการเขียน SV check sheet เดือน มีนาคม

3 月の sv check sheet の記入について報告。

Safety รายงานผลการเขียน SV Check Sheet ประจำเดือนมีนาคม หลังจากที่มีการตรวจสอบโดย Safety ในทุกวัน

ศุกร์องส์ปาดาห์ โดยคิดเปอร์เซ็นต์การวันทำงานทั้งหมดที่หัวหน้างานต้องเขียน ได้รายละเอียดดังนี้ แผนก DieCasting 67 %

PE 95% ส่วนแผนกอื่นๆ เขียนครบ 100%

安全担当で 2 月の SV チェックシートの記入状況について報告。

毎週金曜日確認して、記入率を出動日で計算したところ、鋳造職場 67%、

PE 95%、それ以外は 100%記入できている。

ตอบถามในการนี้ที่ sv ไม่มา มีการกำหนดให้ใครเป็นผู้เขียนแทน

Safety แจ้ง Chief เขียนแทน

ตอบถามทุกคนรับทราบหรือไม่

คณะกรรมการแจ้ง รับทราบทุกคน

八塚 GM：SV がいない時に、代わりに誰が書くようになっているの？

安全担当：チームです。

八塚 GM：皆はそういう認識しているの？

安全担当：全員知っています。

3.4 แจ้งผลการใช้ห้องพยาบาลเดือน มีนาคม

3 月分の医務室使用状況報告

ในเดือนมีนาคม มีพนักงานเข้าใช้ห้องพยาบาล จำนวน 40 เคส 31 คน มีพนักงานที่บาดเจ็บจากการทำงาน จำนวน 1

คน

วันที่ 11/3/24 นาย MT มีอาการปวดหลังส่วนล่าง หลังจากทำงาน ชันน็อต ใช้แรงขันน็อตซ่อม

เครื่อง เริ่มปวดหลังส่วนล่าง ยังไม่มีอาการขา

ทั้งนี้เพื่อให้องค์กร MT ส่งแบบสอบถามการบาดเจ็บจากการทำงานมายัง Safety ด้วยนะคะ

3 月は医務室に来たのは全て 40 件、31 名で、業務上疾病 1 名です。

3 月 11 日にメンテナンスのボンパノムさんは機上でバルト締め付け作業をしたら、

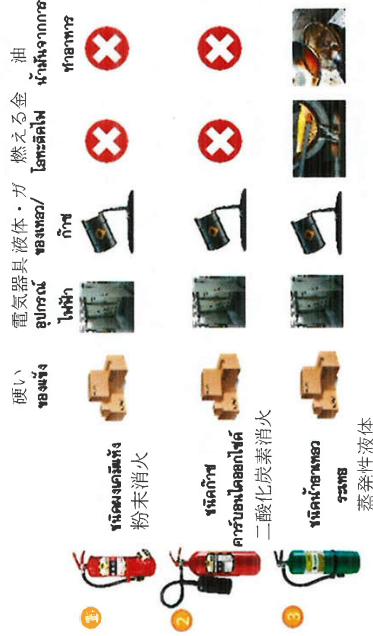
腰が痛くなった。しびれる症状がなかった。

3.5 การให้ความรู้ เรื่อง ระดับเพลิงไหม้ในงานเรามีอยู่ 3 ประเภท

勉強会のテーマ：工場内の消火器 3 種類

หลายท่านอาจจะยังไม่ทราบว่า ระดับเพลิงที่อยู่ในโรงงานของเราสามารถดับเพลิงประเภทไหนได้บ้าง วันนี้เราก็มีเกร็ดความรู้

เล็กๆน้อยๆ ถึงดับเพลิงในโรงงานเรามีอยู่ 3 ประเภท ประกอบด้วย



工場内に設置されている消火器は、どんな種類があるかわからない人がいるので、勉強として説明したいと思う。工場内には下記のように消火器が全て3種類設置されている。

ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง อยู่ภายในห้องประชุม ออฟฟิศ โดรนการผลิต

ถังดับเพลิงชนิดก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ อยู่ภายในห้อง Sever, MDB และ Air Com

ถังดับเพลิงชนิดน้ำเหลวระเหย อยู่ภายในพื้นที่ Finishing, Melting และ Die casting

粉末消火器は会議室、事務所、現場に設置されている。

二酸化炭素消火器はサーバー室、分電盤、エアコンプレッサー室に設置されている。

蒸発性液体消火器は仕上げ、溶解、鑄造職場に設置されている。

ระเบียบวาระที่ 4 เรื่องการรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ และการแก้ไข รวมทั้งสถิติอุบัติเหตุอันตรายที่เกิดขึ้น

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2565

พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 85 จุด แก้ไขแล้ว 84 จุด

2022 年の安全巡視結果の報告

指摘 85 件、対策済 84 件

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย พื้นที่ INS

พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 3 จุด แก้ไขแล้ว 0 จุด

2024 年の工場周りの安全巡視結果の報告

指摘 3 件、対策済 0 件

Safety แจ้ง ทพ INS ยังไม่ตอบกลับรายการแก้ไขกลับมา

คุณ. [redacted] จะทำให้แล้วเสร็จภายในวันที่ 24 เมษายน 2567

安全担当：検査からの対策状況の報告をまだ受けていません。

品証のデューさん：4月24日までに完了させます。

สรุปขอสถิติความปลอดภัย ณ วันที่ 24 เมษายน 2567 Working 114 Day ZERO ACCIDENT 114 วัน

2024 年 4 月 24 日までの無災害記録日 114 日です。

ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

ไม่มีกฎหมายใหม่ในเดือน มีนาคม
3 月の新法令無し。

ระเบียบวาระที่ 6 เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี) その他

6.1 กำหนดการประชุมประจำเดือนพฤษภาคม วันที่ 22 พฤษภาคม 2567

次回の安全委員会 2024 年 5 月 22 日 (木)

6.2 การตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน วันที่ 28 และ 29 พฤษภาคม 2024

Safety แจ้งในการตรวจค่าแสงสว่าง ขอให้ทีมงานทุกท่านกลับไปสำรวจพื้นที่ทำงานของตนเอง หากมีหลอดไฟชำรุด ให้แจ้งเปลี่ยนก่อนถึงวันตรวจด้วย

環境測定について、5月28日、29日に行う予定。

照度測定について、各職場は電気がつかない箇所が今一度確認し、そのような箇所があれば、必ず測定日までに交換してください。



รายงานการประชุม
5 回目の安全委員会の議事録
คณะกรรมการความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ครั้งที่ 5/ 2567
วันที่ 22 พฤษภาคม 2567
เวลา 15.15 – 17.00 น.
ณ ห้องประชุม 104

ผู้มาประชุม 出席者

1. Mr. [REDACTED]	ประธานกรรมการ	เวลา 15.14 น.
2. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.15 น.
3. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.10 น.
4. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.10 น.
5. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนนายจ้าง	เวลา 15.15 น.
6. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.15 น.
7. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.11 น.
8. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.15 น.
9. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.20 น.
10. Mr. [REDACTED]	กรรมการผู้แทนลูกจ้าง	เวลา 15.15 น.
11. Mr. [REDACTED]	เลขานุการ/จป.วิชาชีพ	เวลา 15.00 น.

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. Ms. [REDACTED]	ท่านผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.13 น.
2. Mr. N [REDACTED]	ผู้ร่วมประชุม	เวลา 15.30 น.

ระเบียบวาระที่ 1

เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

委員長による連絡事項

ทุกวันนี้ยังคงอยู่ในสถานการณ์ที่จะต้องจบแรมและคอมเม้นท์เกี่ยวกับการทำ 2 ส ประจำวันอยู่ หากไม่สามารถทำ 2 สได้ อาจจะก่อให้เกิดสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย นอกจากนั้นยังพบเห็นการไม่ปฏิบัติตามสิ่งที่กำหนดอยู่มาก ซึ่งบุคคลที่ไม่ปฏิบัติตามกฎก็จะได้รับบาดเจ็บในสักวัน ถ้าหากเราคิดว่าสิ่งนั้นไม่ผิดปกติ ก็ขอให้มีการติดเตือนกันด้วยนะครับ จากนี้ให้เราทุกคนเข้มงวดกับการติดเตือนซึ่งกันและกัน และหากได้รับการตักเตือน ก็ขอให้ปรับปรุงแก้ไขด้วยความรู้สึก 「ขอบคุณ」 กันนะครับ

日々 2s の指摘指導が絶えない状況です。2s が出来ていないと不安状態に繋がります。また、決められた事が守れない事が多く見受けられます。ルールを守れない人はいつか必ず怪我をします。おかしいと思えば注意していきましょう。今一度、相互注意を徹底し、注意を受ければ、「ありがとう」と言う気持ちで素直に直していきましょう。

ประธาน คาอ แจ้งเพิ่มเติม เรื่องการรักษาเวลาในการเข้าประชุม ซึ่งเป็นเรื่องที่น่าเสียหกรอบที่มีการประชุม

安全委員長：時間を厳守し、会議に来てください。

ระเบียบวาระที่ 2

เรื่องรับรองรายงานการประชุม

前回の承認議題

รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 4

4 回目の会議からの承認議題

ระเบียบวาระที่ 3

เรื่องสืบเนื่องเพื่อทราบ

前回からの引き続き議題

สรุปติดตามต่อจากการประชุมเดือนที่ผ่านมา 前回からのフォロー

3.1.1 แผนอบรมเดือน มิถุนายน

6 月の講習計画について

ในเดือนมิถุนายน มี 6 หลักสูตร ดังนี้ การทำงานในที่อับอากาศ (4 ผู้) หลักสูตรการใช้เครน (Re-Training), จป หัวหน้างาน การขับโฟล์คลิฟต์อย่างปลอดภัย แบบอื่น และแบบนั่ง

ทั้งนี้ทาง HR จะส่งอีเมลเพื่อแจ้งรายชื่อผู้เข้าอบรมอีกครั้ง

6 月の講習コースは 6 つある。酸素欠乏危険場所での作業、クレーン運転(再講習)、

管理・監督者用安全講習、リフトの安全運転立ち乗り・應り乗り)
総務から受講対象者リストをメールで展開する。

3.1.2 แผนก Safety แจ้งเรื่องการพบสถิติ Forklift ในระยะ 0.8 เมตร

安全担当でフォークリフトのストッパーについて報告。

ทาง PC ดำเนินการพบสถิติ Forklift ในระยะ 0.8 เมตร เมื่อวันที่ 13 พฤษภาคม 2567 ทั้งหมด 3 คันเรียบร้อย

แล้ว

5 มิถุนายน 13 ถึง PC ด้วย 0.8 เมตร - พื้นที่ของขอบที่ต่างกันโดยประมาณ 3 เมตร

แจ้งให้คอยสังเกตดูว่าพื้นที่นั้นไปแล้ว มันหลุดระหว่างใช้งานหรือไม่ หากหลุดให้หาซื้อตัวด้วย

เพิ่มเติม เรื่องรอยล้อ Forklift ปัจจุบันเริ่มมีรอยกลับมาอีกแล้ว ในพื้นที่ใหม่ที่มีรอยขอให้หาซื้อหรือหาซื้อความสะอาดให้กลับมาเป็นเหมือนเดิม โดยให้คนขับเป็นผู้รับผิดชอบ และในเดือน 6 จะมีกิจกรรม BOD ของทาง MPMT ลูกน้องอาจจะเข้ามาเยี่ยมชมโรงงานฯ ดังนั้นขอให้กลับไปตรวจสอบพื้นที่การทำงานของตนเองด้วย

八塚 GM：付けた線が消えていないかよく確認し、消えたら、塗り直してください。

補足 リフトのスリップ痕は最近目立っているので、スリップ痕が付いているところが

あったら、必ずリフトマンに掃除してもらってください。6月MPMTのBODを行い、工場見学があるかもしれないので、自職場をもう一度確認してください。

3.1.3 การตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานวันที่ 28 และ 29 พฤษภาคม 2024 ซึ่งประกอบไปด้วย ความร้อน แสงสว่าง และสารเคมี

環境測定について、5月28日、29日に行う予定。

ความปลอดภัย検査結果を現場に報告する
Safety 安全検査結果を現場に報告する

แจ้งที่ประเทศญี่ปุ่น จะมีการกำหนดช่วงเวลาที่ให้ตรวจสอบอย่างชัดเจน แต่กฎหมายไทยไม่ระบุ ก็ไม่เป็นไร

八塚 GM：照度測定時間は決まっておりますか？

安全担当：法令では決まっています。

八塚 GM：日本では、時間が明確に決まっております。タイの法令は特に決まっていないなら、大丈夫です。

3.2. ติดตามการตรวจสอบพนักงานที่ทัศนคติความปลอดภัยของตนเองเมษายน ตามเอกสารแนบ 4月の社員のルール違反の確認。添付資料付き。

รายงานผลการพนักงานทัศนคติใน เดือนเมษายน จำนวน 20 คน โดยแบ่งเป็น Unsafe Condition 7 คน, Safety action 5 คน, Car Park 4 คน, PPE 2 คน และ Other 2 คน

4月のルール違反は全て20件、打ち分けると、不安全な状態7件、不安全な行動5件、駐車場4件、保護具着用2件、その他2件

MD แจ้งวันนี้เดินเข้าไป Patrol ในโรงงาน พบว่าแผนก DIEM พนักงานที่ทำงานเครื่อง EDM ไม่สวมใส่แว่นตาขณะปฏิบัติงาน ทาง MD จึงสอบถามหัวหน้างาน พบว่า ในบางครั้งพนักงานดูจอควบคุม อาจจะมีการถอดแว่นบ้าง เพราะแว่นแว่นหรือมองไม่เห็นชัด แต่สิ่งที่ MD พบคือพนักงานกำลังมองไปที่ชิ้นงานที่กำลังกัดอยู่ในเครื่อง และแว่นตาของพนักงานถูกวางไว้ที่ชั้นวาง ซึ่งไม่สอดคล้องกับสิ่งที่หัวหน้างานแจ้ง

社長：工場を回って、確認したら、DIE-M の作業者が放電加工している時に保護メガネをかけていなかったことを発見した。なぜかからないのか本人の上司に聞いてみたら、操作盤を見る時、メガネをかけたから、見にくくなる為、外し作業すると回答してもらったが、その時操作盤を見ているではなく、放電加工しているワークを見ていた。しかも、保護メガネが作業台に置いていた。職制から言われたこととマッチしない。

ดังนั้นการตั้งข้อสังเกตเรื่องความปลอดภัย PPE ที่ตนเองแบบนี้อาจจะทำให้เกิดความไม่ปลอดภัยในความเป็นจริง สาเหตุอาจจะเกิดจากแว่นตาของพนักงานมีความสกปรก หรือมีรอยขีดข่วนจนไม่สามารถมองเห็นได้อย่างชัดเจนแล้วหรือไม่ หัวหน้างานควรเข้าไปตรวจสอบ

MD สอบถามทุกคนทราบแล้วหรือไม่ เราเคยมีการประกาศเรื่องพื้นที่สวมใส่อุปกรณ์ PPE ไป ขอให้ทุกคนปฏิบัติตามนั้นด้วย และขอให้หัวหน้างานทุกคนกลับไปตรวจสอบตนเองว่ามีการตั้งข้อสังเกตเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ที่ตนเองหรือไม่

つまり、この場合だったら、保護メガネをかけなくてもいいというルールにすると、危険が発生する可能性がある。そして、保護メガネをかけたなら、見にくくなるというのは、メガネが汚れたり、キズが入ったりしているかもしれないので、各職制で確認してみてください。

そして、保護具着用エリアを皆に展開したと思うので、必ず守ってください。
それに、自職場は保護具着用の裏ルールはないかも一度確認してみてください。

สอบถามปัจจุบันพนักงานทัศนคติรวม 102 คน ซึ่งหากเทียบกับปี 2023 จำนวน 221 คน พบว่าพนักงานทัศนคติดีมากน้อยแค่ไหน ไม่ชัดเจนเลย เราควรมีการทำกิจกรรมเพื่อให้พนักงานมีความปลอดภัยเพิ่มขึ้น โดยอาจจะนำหัวข้อที่พนักงานทำผิดกฎออกมาทำกิจกรรมก่อน

八塚 GM：現在までのルール違反件数は 102 件で 2023 年実績 221 件に比較してみたら、ルール違反がどんどん増加している為、よく違反されている項目を中心にし、活動するべきだと思います。

คุณ [] สอบถามพนักงานซึ่งทำผิดซ้ำๆ ควรจะมีมาตรการลงโทษหรือไม่
铸造のノン SV：何度もルールを違反している人に対しては、ペナルティがあったほうが
いいと思う。

[] ใจเราควรพูดให้เขาตระหนักเรื่องความปลอดภัยดีกว่าการลงโทษเขา ซึ่งถือเป็นหน้าที่ของหัวหน้างานที่
จะต้องพูดซ้ำๆ กันกว่าพนักงานจะเปลี่ยนแปลงพฤติกรรม

八塚 GM：ペナルティを決めるより、安全意識を持たせる方がやるべきだと思う。
部下の行動が変わるまで言い続けるのは上司の仕事です。

[] สอนแนะ ในส่วนของแผนก PE มีการให้พนักงานพูดความเสียงที่จะเกิดขึ้นจากการทำงานช่วงประชุม
เช้าของทุกวัน เพื่อเป็นการย้ำเตือนเรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มทำงาน

田中 M：PE は、毎日の朝礼で作業者に作業に対する危険を言わせるようにしている。

คุณ [] สอนแนะให้มีการสลับแผนก Patrol ดัหรือไม่
溶解のトップ AM：交代し、違う職場をバトロールしてみればどうですか？

[] จังการสลับเดิน Patrol ก็จะได้ตรวจสอบแต่ละแผนกแต่ก็จะต้อง อีกอย่างการไปตรวจสอบพนักงานที่เรา
ไม่ได้ทำเป็นประกันว่าจะไม่หาวิธีการทำงานที่ถูกต้อง ก็จะส่งผลให้คอมมั้นไม่เป็นทางที่ดี

八塚 GM：違う職場をバトロールすると、その職場の作業内容が分からないことによって、
違う方向に指摘する可能性がある。

Safety แจ้งตามกฎหมายเดิมที่มีการแจ้งไป คือหากพนักงานทำผิดกฎในเดือนนี้ 3 ครั้งขึ้นไป ให้หัวหน้างานเรียกคุย และ
หากเราพบว่าพนักงานแผนกอื่นทำผิดกฎ ให้ไปแจ้ง SV ของแผนกนั้น ให้บันทึกลงใน SV Check Sheet ด้วย
安全担当：元々のルールは、1 カ月間に 3 回以上違反したら、本人が呼ばれ、
職制に面談される。そして、他所職場の作業者の違反を発見した場合、
必ずその職場の職制に連絡し、SV チェックシートに記入してもらおう事。

หัวข้อการนำรถมาจอดที่โรงงาน
駐車許可について

[] สอบถามทำไมพนักงานแผนก DieP และ ML ถึงไม่ทำตามกฎนำรถมาจอดที่โรงงาน

八塚 GM：なぜ型整備と溶解の人は駐車の手を申請しないの？

คุณ [] สั่งพนักงานที่นำรถมาผิดกฎไม่ได้แจ้งล่วงหน้า เดี่ยวจะขอกลับ ไปสอบถามพนักงานอีกครั้ง
溶解のトップ SV：本人は許可されていない車で出勤する前に、
事前に連絡しなかった為、もう一度確認します。

คุณ [] สั่งพนักงานเอกสารไม่ครบ บอกให้ไปทำแล้ว แต่พนักงานไม่ทำ และไม่ยอมเซ็นรถรับส่ง
ดอร์ป SV：申請に必要な資料が揃っていないのが原因で、本人に言っても、
なかなか作りに行かないです。会社の送迎バスも乗らないです。

[] สอบถามเรามีบทลงโทษสำหรับพนักงานที่นำรถมาผิดกฎหรือไม่

八塚 GM：駐車許可をもらっていない人に対するペナルティがあるの？

Safety แจ้งไม่มีบทลงโทษ
安全担当：ありません。

[] ใจไม่ประเทหตุญี่ปุ่น พนักงานทุกคนจะต้องนำรถมาขึ้นทะเบียนไม่ถูกต้อง เนื่องจากญี่ปุ่นนั้นแนวคิดจำเมื่อ
พนักงานก้าวเท้าออกจากบ้าน หากเกิดอุบัติเหตุ นั่นถือเป็นความรับผิดชอบของบริษัท ในเมื่อบริษัทต้องรับผิดชอบที่ผิดเรา
เอกสารต่างของเราก็จะต้องถูกต้องและเรียบร้อยด้วย

八塚 GM：日本では、全員の車を登録している。車を一歩出たら、会社の責任になる
という考えを持って、もし通勤途中で事故が発生してしまったら、会社の責任になるので、
社員としてはしっかり登録する必要がある。

[] จังจะนำหัวต่อเรื่องบทลงโทษนี้ไปเสนอแนะประธานอีกครั้ง

八塚 GM：ペナルティについて社長に提案してみる。

Safety แจ้งให้หัวหน้างานเน้นย้ำเรื่องการนำรถมาจอดที่โรงงาน โดยจะส่งเอกสารสำเนาใบรับปี และภาษีที่ไม่
หมดอายุ มาที่ Safety เพื่อขออนุญาตจอด

安全担当：駐車許可申請についてももう一度メンバーに指導してください。

必要な資料は運転免許証のコピーや車の税金を支払いしたエビデンスです。安全担当に申請して
ください。

หากกรณีฉุกเฉินที่ไม่สามารถนำรถที่ขึ้นทะเบียนไว้มาได้ เช่นรถเสีย ให้แจ้งมที่หัวหน้างาน พร้อมทั้งส่งภาษีและ
ใบรับปีมาด้วย จากนั้นให้หัวหน้างานแจ้งมายัง Safety

ทั้งนี้หากเอกสารไม่ครบ ไม่อนุญาตให้นำรถมาจอดที่โรงงานโดยเด็ดขาด

車が故障して、登録された車で通勤できない場合は、必ず運転免許や車の税金を払った
エビデンスを上司に送ってください。その後職制から安全担当へ連絡する事。

3.3 แจ้งเลขของการเขียน SV check sheet เดือน เมษายน

4 月の sv チェックシートの記入について報告。

Safety รายงานผลการเขียน SV Check Sheet ประจำเดือนเมษายน หลังจากที่มีการตรวจสอบโดย Safety ในทุกวันที่
ศุกร์หรือสัปดาห์ โดยติดปอร์ชจนได้จากรับงานทั้งหมดที่หัวหน้างานต้องเขียน ได้รายละเอียดดังนี้ แผนก DieCasting 75 %
QC 75% ส่วนแผนกอื่นๆ เขียนครบ 100%

安全担当で 4 月の SV チェックシートの記入状況について報告。

毎週金曜日確認して、記入率を出勤日で計算したところ、铸造職場 75%、

QC 75%、それ以外は 100% 記入できている。

[] สอบถามมีแผนกไหนแก้หัวต่อการตรวจสอบ SV Check Sheet แล้วหรือยัง

[] ใจในส่วนของ Melling มีพนักงานที่ทำผิดกฎในเรื่องที่ตรวจสอบอยู่ ดังนั้นจึงยังไม่เปลี่ยน

หัวข้อที่ตรวจสอบ

ระเบียบวาระที่ 4 เรื่องการรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ และการแก้ไข รวมทั้งสถิติอุบัติเหตุอันตรายที่เกิดขึ้น

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2565
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 85 จุด แก้ไขแล้ว 84 จุด
2022 年の安全巡視結果の報告
指摘 85 件、対策済 84 件
วันที่แก้ไข : มีการขอ Investment 2024 แต่ไม่ผ่าน จะขออีกครั้งในปี 2025
改善日 : 2024 年に設備投資予算を申請したが、通らなかった為、2025 年にもう一度申請します。
- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย พื้นที่ Office PD, Kaizen, Fire pump
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 17 จุด แก้ไขแล้ว 12 จุด
2024 年の製造事務所・改善場・火災ポンプの安全巡視結果の報告
指摘 17 件、対策済 12 件

สรุปข้อสถิติความปลอดภัย วันที่ 22 พฤษภาคม 2567 Working 142 Day ZERO ACCIDEN 142 วัน

2024 年 5 月 22 日までの無災害記録日 142 日です。

ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

ไม่มีกฎหมายในเดือน เมษายน
4 月の新法令無し。

ระเบียบวาระที่ 6 เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี) その他

- 6.1 กำหนดการประชุมประจำปีเดือนมิถุนายน วันที่ 19 มิถุนายน 2567
次回の安全委員会 2024 年 6 月 19 日 (木)
6.2 Safety แจ้งแผนการลดกระดาษในกิจกรรมการสร้างความปลอดภัย
安全ジャーナル活動の紙使用量削減
เนื่องจาก Safety มีแผนที่จะลดการใช้กระดาษ ซึ่งจะยกเลิกการตอบคำถาม ด้วยวิธี Paper แต่สำนักงานมีความต้องการที่จะตอบแบบ Paper อยู่ ทางหน่วยงานความปลอดภัยขอไม่จำกัด ดังนั้นขอความร่วมมือแผนก Finishing และ INS ช่วยประชาสัมพันธ์กับพนักงานให้ใช้วิธีการแทนด้วยกระดาษ

安全ジャーナルについて、皆で安全ゲームに参加できるように、紙で印刷し、配っているが、紙使用量を削減する為に、これから紙で参加するのをやめる。
紙で参加したい人について、そのままでもいいが、景品をもらう対象から外しておく。
ということで仕上げや検査について、QR コードをスキャンし、ゲームに参加するようにメンバーに伝えてください。

คุณ [redacted] เสนอแนะให้ยกเลิกวิธี Paper สำหรับพนักงานทุกคนไปเลย เนื่องจากหากมีพนักงานที่จะต้องแบบ Paper >> Safety ก็จะต้องปรับกระดาษให้ ซึ่งก็อาจจะไม่ตรงกับวัตถุประสงค์ที่จะลดการใช้กระดาษ

溶解 トップ AM: 全員分をやめたほうがいいと思う。もし一部の人が紙で参加するのであれば、印刷が発生するので、目的通り活動できるように紙で参加するのをやめましょう。

Safety แจ้งให้หัวหน้างานช่วยประชาสัมพันธ์กับพนักงานอีกที

安全担当：各職場の職制から自分のメンバーに伝えてください。

6.3 [redacted] เรื่องเรื่องการใช้เครน

クレーンの使用について

ในช่วงเดือนที่ผ่านมา ยังพบเห็นพนักงานใช้เครนยกชิ้นงาน แต่เดินนำหน้าเครน ซึ่งเป็นวิธีการที่ไม่ถูกต้อง การยกชิ้นงานลักษณะดังกล่าว อาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ ดังนั้นหากพนักงานยังทำพฤติกรรมเช่นนี้อยู่ อาจจะต้องพิจารณายกเลิกการใช้เครน ขอให้หัวหน้างานกลับไปซักถามกับพนักงานด้วย

最近吊り荷の前に歩いてクレーンを運転していることを結構発見している。そのやり方で運転すると災害につながるので、やり続けるんだったら、クレーン運転をやめさせるように検討する必要がある。各職場の職制で自分の部下にもう一度指導してください。



ผู้เข้าร่วมประชุม 出席者

1. Mr. [REDACTED]

ประธานกรรมการ

เวลา 15.00 น.
2. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนนายจ้าง

เวลา 15.10 น.
3. Mrs. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนนายจ้าง

เวลา 15.10 น.
4. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนนายจ้าง

เวลา 15.10 น.
5. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนนายจ้าง

เวลา 15.13 น.
6. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

เวลา 15.13 น.
7. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

เวลา 15.13 น.
8. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

เวลา 15.15 น.
9. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

เวลา 15.10 น.
10. Mr. [REDACTED]

กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

เวลา 15.10 น.
11. Mr. [REDACTED]

เลขานุการ/ปล.วิศชีพ

เวลา 15.00 น.

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. Ms. [REDACTED]

ล่ามผู้ร่วมประชุม

เวลา 15.11 น.
2. Mr. [REDACTED]

ผู้ร่วมประชุม

เวลา 15.12 น.
3. Mr. [REDACTED]

ผู้ร่วมประชุม

เวลา 15.15 น.
4. Mr. [REDACTED]

ผู้ร่วมประชุม

เวลา 15.15 น.
5. Mr. [REDACTED]

ผู้ร่วมประชุม

เวลา 15.00 น.

ระเบียบวาระที่ 1

เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

委員長による連絡事項

現場を歩いていると、まだまだ白線に足跡が付いていたり、歩行時の指差し確認が出来ていない事が見られます。一人一人が決められたルールを確実に守っていかねければ、ルールは成り立ちません。

私事です。先日 ^{HAL} ベトナムに出張に行かせて頂きました。同じグループ会社ではありますが、今は大きな差を感じる事が出来ました。ベトナムは決められたルールは確実に守っています。報道相は確実に出来ています。一人一人がやるべき事を確実に行う事でタイも出来ると信じています。

相互注意し合い皆さんで ^{HAL} タイを怪我の無い安全安心職場にしていきたいと思います。

เมื่อเดินดูหน้างาน ยังพบว่ามือเขียนเท้าบนเส้นขาว และไม่มีกรณีที่ผู้ตรวจลงบเท้าขาว ถ้าหากแต่ ละคนไม่ปฏิบัติตามกฎที่กำหนด กฎก็จะไม่เป็นกฎ

ในส่วนของผมเอง ได้มีโอกาสไปBusiness Tripที่ HAL VN ซึ่งเป็นบริษัทในเครือเดียวกัน ผมได้สัมผัสถึงความแตกต่างระหว่างบริษัทของเราและบริษัทของเขาเป็นอย่างมาก

เวียดนามรักษากฎที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด มีการรายงาน แจ้ง บริษัทอย่างจริงจัง

ซึ่งผมเชื่อว่าถ้าหากแต่ละคนทำในสิ่งที่ควรทำ ไทยเราก็จะสามารถทำได้เช่นกัน

นำทำให้HAL THAI กลายเป็นสถานที่ปฏิบัติงานที่ปลอดภัยและมีความสบายใจในการทำงาน

โดยปราศจากอุปสรรคด้วยการหมั่นตรวจสอบสิ่งกันและกันนะครับ

ระเบียบวาระที่ 2

เรื่องรับรองรายงานการประชุม

前回からの承認議題

รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 5

5 回目の会議からの承認議題

ระเบียบวาระที่ 3

เรื่องสืบเนื่องเพื่อทราบ
前回からの引き続き議題

สรุปติดตามต่อจากการประชุมเดือนที่ผ่านมา 前回からのフォロー—

3.1.1 แผนอบรมเดือน กรกฎาคม

7月の講習計画について

ในเดือนกรกฎาคม 5 หลักสูตรนี้ การพบพานการใช้คอน, การใช้เครน, การดับเพลิงขั้นต้น การขับโวลต์คริฟต์
อย่างปลอดภัย แบบยืน และแบบนั่ง

ทั้งนี้ทาง HR จะส่งอีเมลเพื่อแจ้งรายชื่อผู้เข้าอบรมอีกครั้ง

7月の講習は5コースある。クレーン操作の再講習、クレーン操作講習、初期の消火講習、リフトの安全運転講習。(立ち乗り・座り乗りタイプ)

後で総務から対象者リストを展開する。

3.1.2 แผนก Safety แจ้งเรื่องการอบรม SV Check Sheet ระดับหัวหน้างาน ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้ว 17 มิถุนายน 2024

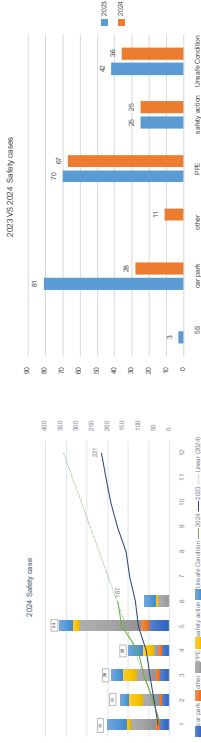
SVチェックシートの教育について、6月17日に完了。

Safety สอบถามหลังจากที่ได้มีการ OUT กันไปแล้ว ก็ขอให้ทุกคนกลับไปแก้ไขหัวข้อการตรวจสอบ SV check sheet ของตนเองด้วย

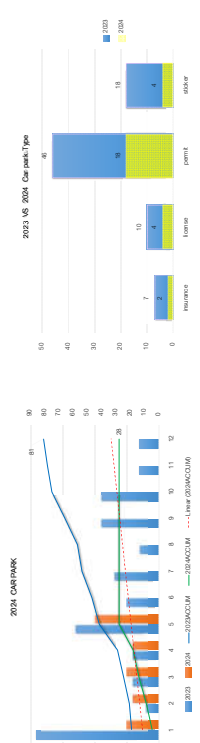
3.1.3 การตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน วันที่ 24 และ 25 มิถุนายน 2024 ซึ่งประกอบไปด้วย ความชื้น แสงสว่าง และสารเคมี

環境測定について、6月24日、25日に行う予定。測定内容は、
度・化学物質

3.2. ติดตามการตรวจสอบพนักงานที่นำติดอาวุธปืนโดยยังง้อเดือนพฤษภาคม ตามเอกสารแนบ 5月の社員のルール違反の確認。添付資料付き。



จากกราฟพบว่า การทำผิดกฎของพนักงานมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ เมื่อเปรียบเทียบกับปี 2023 โดยส่วนมากทำผิดที่
ทำผิดกฎ คือ PPE, Unsafe Condition และ Car park
Car Park



ดังนั้นจึงจะมีการทำกิจกรรมกับพนักงานที่รับผิดชอบ โดย
จากกราฟ Carpark จะเห็นได้ว่าปี 2024 มีแนวโน้มลดลง เมื่อเทียบกับปี 2023 แต่ก็ยังพบพนักงานที่ทำผิดกฎอยู่

1. ใบที่ 1 คือใบพนักงานเพื่อกำหนดค่าใบที่ 1
 2. ภาษี สี่สิบเอ็ดแห่งก่อนก่อนอายุ 2 เดือน และยื่นคืนกับพนักงานส่วนหน้า 1 สัปดาห์
 3. ดิกลิขสิทธิ์ ครั้งที่ 1 แจ้งหัวหน้าพนักงาน ครั้งที่ 2 แจ้งยกเลิกการอนุญาตรวมจากที่โรงงาน
- สอบถามสำหรับพนักงานที่ได้สิทธิบัตรไปแล้ว ทำได้ถึง 100
- คุณ [redacted] แห่งของพนักงาน ML วางไว้ที่หน่วย โดยมีมติไว้ที่จะทำ ซึ่งจะทำให้ได้แจ้งพนักงานไปแล้ว

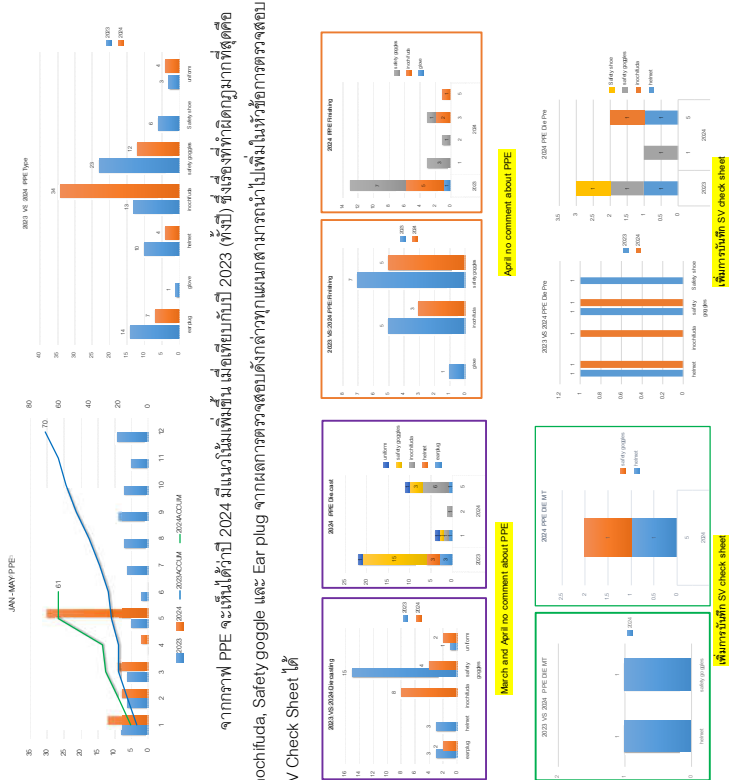
สอบถามปกติแล้วพนักงานทราบหรือไม่ว่าต้องติดอย่างไร และติดจุดไหน

คุณ [REDACTED] แจ้งว่าพนักงานทราบ ซึ่งโดยปกติจะต้องติดฝั่งซ้ายข้างคนขับ

Safety แจ้ง ปัญหาที่พบหลักคือมติดัดบังนวมเมื่อตรวจจะแจ้งให้พนักงานติดทันที

Salafut R'Alayh
 พวกเขามีประเพณีการร่ำเรียนมาจนกระทั่งถึงขั้นนี้ หากไม่มีนักบวชบางคนจะบอกว่าเป็นที่นับถือกัน
 ของคนธรรมดาทั่วไปว่าประเพณีการร่ำเรียนมาจนกระทั่งถึงขั้นนี้ หากไม่มีนักบวชบางคนจะบอกว่าเป็นที่นับถือกัน

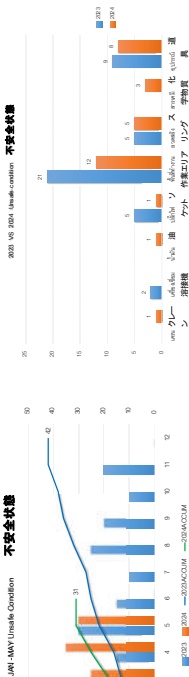
PPE



จากการทำ PPE จะเห็นได้ว่าปี 2024 มีแนวโน้มเพิ่มขึ้น เมื่อเทียบกับปี 2023 (ทั้งนี้) ซึ่งเรื่องที่ทำติดถูกมากที่สุดคือ Inochifluda, Safety google และ Ear plug จากผลการตรวจสอบดังกล่าวทุกแผนกสามารถนำไปเพิ่มในหัวข้อการตรวจสอบ SV Check Sheet ได้

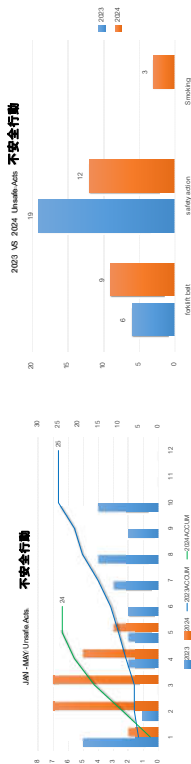
3. OUT เชิงการสมหนกนิกย Die casting, Melting
4. ให้หัวหน้างานเพิ่มหัวข้อการตรวจสอบ SV Check Sheet

UNSAFETY CONDITION

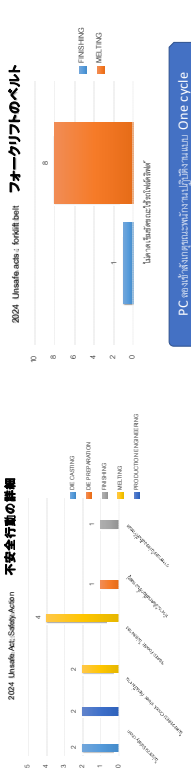


จากการทำ UNSAFETY CONDITION พบว่าการทำผิดกฎของพนักงานมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ เมื่อเปรียบเทียบกับปี 2023 โดยส่วนมากหัวข้อที่ทำผิดกฎ คือ พื้นที่การทำงาน ยกตัวอย่างเช่น การวางของไม่ถูกที่ พื้นมีน้ำมัน หัวข้อเหล่านี้หากตรวจพบเป็นประจำ ก็ควรเพิ่มลงใน SV Check Sheet เพื่อตรวจสอบและแก้ไข

UNSAFETY ACTS



จากการทำ UNSAFETY ACTS พบว่าการทำผิดกฎของพนักงานมีแนวโน้มเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ เมื่อเปรียบเทียบกับปี 2023 โดยส่วนมากหัวข้อที่ทำผิดกฎ คือ การกระทำที่ไม่ปลอดภัย และการไม่คาดเข็มขัดนิรภัย Forklift



การกระทำที่ไม่ปลอดภัย เช่น ไม่ตรวจสอบ check sheet ก่อนเริ่มงาน, ทำงานได้เครนที่มีสัญญาณอยู่, ไม่ตรวจสอบ Safety chain เป็นต้น

การไม่คาดเข็มขัดนิรภัย Forklift จากการพบเห็นได้ว่า ไม่มีคนเฝ้าจากทาง PC ซึ่งอาจจะเป็นเพราะช่วงเวลาในการตรวจสอบด้วย ดังนั้นเพื่อให้ PC ตรวจสอบได้จึงกำหนดพนักงานปฏิบัติงานแบบ One cycle ก็อาจจะทำให้พบเจอบริษัทที่ทำผิดกฎได้เช่นกัน

ในส่วนของการตรวจสอบด้าน PPE ของ Safety ก็จะมีการเข้าไป OUT ในหน่วยงาน โดยหัวข้อกำหนดจากรายงานผิดกฎของปี 2023

1. OUT เชิงการสมหนกนิกย Die casting, Finishing
2. OUT เชิงการสมหนกนิกย Die casting, Melting

3.3 แจ้งผลการเขียน SV check sheet เดือน พฤษภาคม
5 月の SV チェックシートの記入について報告。

Safety รายงานผลการเขียน SV Check Sheet ประจำเดือนพฤษภาคม หลังจากที่มีการตรวจสอบโดย Safety ในทุกวันศุกร์ของสัปดาห์โดยติดปอร์เทนด้านการทำงานทั้งหมดที่หัวหน้างานต้องเขียน ได้รายละเอียดดังนี้ ทุกแผนกเขียนครบ 100%

安全担当で5月のSVチェックシートの記入状況について報告。
毎週金曜日確認して、記入率を出勤日で計算したところ、全職場100%記入できている。

3.4 แจ้งการใช้ห้องพยาบาลเดือน พฤษภาคม
5 月分の医務室使用状況報告

ในเดือนพฤษภาคม มีพนักงานเข้าใช้ห้องพยาบาล จำนวน 54 เคส 33 คน ไม่มีพนักงานที่กลับจากการทำงาน 5 月の実績、54 件、33 名。業務上疾病なし。

3.5 การให้ความรู้ เรื่อง Safety chain
勉強会のテーマ：安全チェーン
Safety chain เป็นอุปกรณ์ที่ระบบการทำงานของเครื่อง DCM ไม่ให้ปิดแม่พิมพ์ได้ในขณะที่ มีการทำงานบริเวณด้านในแม่พิมพ์ ดังนั้นก่อนที่จะเข้าไปทำงานหน้าแม่พิมพ์ทุกครั้งต้องทำการแขวน Safety chain

安全チェーンとは、金型の中で作業している時に金型が閉まらないように鋳造機の動作をストップするものである。
ということで、金型の中で入って作業する前に、必ず安全チェーンをかける事。

ถ้าไม่แขวน >> ในกรณีที่มีเครื่องจักรมีความผิดปกติ หากมีพนักงานเข้าไปปฏิบัติงานอยู่บริเวณนั้น อาจจะถูกแม่พิมพ์หนีบจนอันตรายถึงชีวิตได้
安全チェーンをかけない場合 >> 設備の異常が発生している時にもし作業者がちようどその中で作業しているんだったら、金型に挟まれ、死亡災害につながる可能性がある



Safety chains Toshiba
東芝機の安全チェーン

Safety chains Ube
宇部機の安全チェーン

สอบถามนอกจากแผนก Die casting, DieP, MT แล้ว มีแผนกอื่นที่ทราบอีกหรือไม่ มีการ OJT กันอย่างไร

คุณ.■■■■ แจ้งส่วนของพนักงาน Die casting จะ OJT พนักงานทุกคนที่ทำงานอยู่แล้ว
■■■■ จะจะมีมีการ OJT พนักงานทุกคนให้ทราบ เนื่องจากอาจจะมีความเสี่ยงที่เข้าไปทำงานแต่ยังไม่ทราบกฎนี้ ดังนั้นขอให้ Safety เพิ่มหัวข้อเรื่องนี้เข้าไปในการอบรมพนักงานใหม่ด้วย
Safety จะนำหัวข้อไปเพิ่มในสไลด์การอบรมอีกครั้ง

ระเบียบวาระที่ 4 เรื่องการรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ และการแก้ไข รวมทั้งสถิติอุบัติเหตุอันตรายที่เกิดขึ้น

- รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย ปี 2565
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 85 จุด แก้ไขแล้ว 84 จุด
2022 年の安全巡視結果の報告
指摘 85 件、対策済 84 件
- วันที่แก้ไข : มีการขอ Investment 2024 แต่ไม่ผ่าน จะขออีกครั้งในปี 2025
รายงานผลการตรวจสอบความปลอดภัย พื้นที่ Office Admin
พบจุดที่ต้องแก้ไขปรับปรุง จำนวน 7 จุด แก้ไขแล้ว 6 จุด
2024 年の製造事務所・改善場・火災ポンプの安全巡視結果の報告
指摘 7 件、対策済 6 件

คงค้างการแก้ไขก่อนนี้ไหลไม่หยุด 2 จุด อยู่ระหว่างการสั่งซื้อของเข้ามาติดตั้ง กำหนดการแล้วเสร็จวันที่ 30/7/24
สรุปประวัติอุบัติเหตุความปลอดภัย ณ วันที่ 19 มิถุนายน 2567 Working 170 Day ZERO ACCIDENT 170 วัน
2024 年 6 月 19 日までの無災害記録日 171 日です。

ระเบียบวาระที่ 5 เรื่องเพื่อพิจารณา 案件

ไม่มีกฎหมายใหม่ในเดือนพฤษภาคม
5月の新法令無し。

ภาคผนวก จ-25 : คู่มือความปลอดภัย

คู่มือความปลอดภัย

คู่มือ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท ยาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำโดย
คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2024

คำนำ

บริษัท ยาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ได้ตระหนักถึงความสำคัญของการปลอดภัยในการทำงานของพนักงานเป็นอย่างยิ่ง เนื่องจากความปลอดภัยเป็นปัจจัยสำคัญประการหนึ่งในการก้าวสู่ความสำเร็จสูงสุดของบริษัท ดังนั้นบริษัทจึงสนับสนุนให้มีการรวมด้านความปลอดภัยควบคู่กับกิจกรรมการเพิ่มผลผลิต ทั้งนี้เพราะความปลอดภัยมีความสำคัญเสียลดต้นทุนการผลิต และยังเสริมสร้างสวัสดิภาพอันดีแก่พนักงานทุกคน เพื่อพัฒนาให้เป็นทรัพยากรที่มีคุณภาพและสามารถตอบสนองนโยบายด้านการผลิตได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ

ด้วยเหตุนี้บริษัทฯ โดยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานจึงจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานขึ้น เพื่อเผยแพร่ความรู้และแนะนำแนวทางในการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย คู่มือนี้กล่าวถึงข้อควรระวังที่ทุกคนควรปฏิบัติเมื่ออยู่ในบริเวณหน่วยงาน เพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ คู่มือความปลอดภัยฉบับนี้ยังได้อธิบายวิธีชี้แจงถึงกฎระเบียบ กฎความปลอดภัย รวมถึงแนวทางกาปฏิบัติงานที่ทำให้เกิดความปลอดภัย ที่ทุกคนจะต้องถือปฏิบัติโดยหน้าที่และความรับผิดชอบอยู่แล้ว พนักงานจึงควรติดคู่มือในกระเป๋าทิชที่ที่จะหยิบอ่านได้สะดวก หมั่นอ่านศึกษาและปฏิบัติตาม เมื่อกำลังทำงานอย่างหนึ่งอย่างใดหรือก่อนเริ่มทำงานของแผลจะวันทุกคนควรตั้งปณิธานที่จะทำงานโดยไม่อุบัติเหตุ เพราะหากบาดเจ็บหรือเกิดอุบัติเหตุ อาจนำความเสียหายและความเศร้าโศกมาสู่ครอบครัวและเพื่อนร่วมงานได้

บริษัทฯ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าคู่มือความปลอดภัยในการทำงานเล่มนี้จะมีส่วนเสริมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยให้เกิดขึ้นกับพนักงาน บริษัท ยาล อะลูมิเนียม(ประเทศไทย) จำกัด ทุกคน

คู่มือความปลอดภัย

สารบัญ

นโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	4
กฎระเบียบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	5
วัตถุประสงค์	6
สัญลักษณ์ความปลอดภัย	8
กฎความปลอดภัยทั่วไป	10
ความปลอดภัยในสำนักงาน	11
ความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร	11
ความปลอดภัยในงานเชื่อมไฟฟ้าและแก๊ส	12
ความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้เครื่องมือกล	13
ความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน	14
ความปลอดภัยในการใช้เครื่องกลึง	15
กฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้สารเคมี	15
ความปลอดภัยในการใช้สารเคมี	17
ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง , บัดกรี , ยกย้ายวัสดุ , การไหลลั่งของเหลว , เครื่องบีมโลหะ , เครื่องเจาะ	19
การป้องกันและระงับอัคคีภัย	21
การใช้เครื่องดับเพลิง	22
การรายงานอุบัติเหตุ/เหตุการณ์ต่างๆ	23
การปฐมพยาบาลเบื้องต้น	26
ระเบียบการแต่งกาย	

คู่มือความปลอดภัย

นโยบายความปลอดภัย

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ถือนโยบายหลักในการให้ความสำคัญต่อการจัดการระบบคุณภาพ การจัดการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ด้วยแนวคิดที่จะเป็นการพัฒนาอย่างยั่งยืนมีความห่วงใยต่อชีวิต และสุขภาพของพนักงานและลูกค้า

ผู้บริหารและพนักงานต้องรับผิดชอบการดำเนินการภายใต้นโยบายร่วมปฏิบัติ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังต่อไปนี้

- มุ่งมั่นในการสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าอย่างสูงสุด โดยการนำเสนอสินค้าที่มีคุณภาพผ่านกระบวนการผลิตอย่างเป็นระบบ และผ่านกระบวนการส่งมอบตามกำหนดที่ลูกค้าต้องการซึ่งมุ่งมั่นด้านความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานและลูกค้าทุกคน
- ดำเนินการภายใต้กฎหมาย ข้อกำหนดผลิตภัณฑ์ ความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตลอดจนมาตรฐานสากลที่เกี่ยวข้อง
- กำหนดมาตรการตรวจสอบ และควบคุมความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากกระบวนการทำงานที่สอดคล้องกับกิจกรรม การดำเนินธุรกิจของบริษัทอย่างสม่ำเสมอ อันจะนำไปสู่ความปลอดภัยต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน
- ให้มีการปรับปรุงการดำเนินงานอย่างต่อเนื่อง และการควบคุมความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด เพื่อนำไปสู่การรักษาคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานโดยให้เทคนิคทางด้านวิศวกรรม วิศวกรรมเครื่องกลผลิต และการจัดการที่เหมาะสมอื่นๆ
- ใช้การสนับสนุนทรัพยากรต่างๆ และส่งเสริมให้มีการพัฒนาบุคลากร เพื่อให้พนักงานทุกระดับมีจิตสำนึก ร่วมในการปฏิบัติงานของตนให้ถูกต้อง ซึ่งจะนำไปสู่การสร้างระบบที่มีประสิทธิภาพ

ให้ผู้บริหารทุกระดับถือว่างานระบบคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการจัดการสิ่งแวดล้อมเป็นภารกิจ อันสำคัญส่วนหนึ่งในการดำเนินงานของบริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ที่จะต้องส่งเสริม และสนับสนุนในเรื่องงบประมาณ กำลังคน เวลา อย่างเพียงพอและเหมาะสม เพื่อช่วยผลักดันให้บรรลุถึงนโยบายข้างต้น

คู่มือความปลอดภัย

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

กฎระเบียบด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

1. พนักงานทุกคนต้องทำงานด้วยความสำนึกความปลอดภัยอยู่เสมอทั้งของตนเองและผู้อื่น
2. พนักงานทุกคนต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและอุปกรณ์ป้องกันที่ชำรุดเสียหาย ต่อผู้บังคับบัญชาหรือผู้ที่เกี่ยวข้อง
3. พนักงานทุกคนต้องเข้าใจและปฏิบัติงานตามกฎหมายอย่างปลอดภัยอยู่เสมอ
4. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือกับบริษัทฯ เกี่ยวกับกฎความปลอดภัยเรื่องต่างๆ ตามที่ได้กำหนดไว้
5. พนักงานทุกคนจะต้องปฏิบัติตามนั้น
6. เมื่อพนักงานมีข้อคิดเห็นเกี่ยวกับความปลอดภัยให้ผู้บังคับบัญชาหรือผู้ที่เกี่ยวข้อง
7. พนักงานทุกคนต้องไม่เสี่ยงกับงานที่ยังไม่เข้าใจ หรือไม่แน่ใจว่าทำอะไรจะปลอดภัย
8. พนักงานทุกคนต้องให้อุปกรณ์ป้องกันภัยที่บริษัทฯ จัดให้และแต่งกายให้รัดกุมเหมาะสมกับงาน ตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน
9. พนักงานทุกคนจะต้องตรวจสอบสภาพการทำงาน เครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยก่อน ลงมือปฏิบัติงานประจำวัน
10. พนักงานทุกคนจะต้องให้ความร่วมมือในการจัดทำกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานนี้ทางบริษัทได้มีการจัดทำขึ้นทุกครั้ง
11. หากพนักงานเกิดอุบัติเหตุ แล้วมีการสอบสวนว่าพนักงานไม่ได้ปฏิบัติตามคู่มือความปลอดภัยแล้วมีผลทำให้เกิดอุบัติเหตุ พนักงานผู้นั้นจะต้องได้รับการลงโทษ (ออกใบเตือนหรือสั่งพักงาน) ตามการพิจารณาความผิดนั้นๆ

คู่มือความปลอดภัย

วัตถุประสงค์

เพื่อให้เป็นคู่มือในการทำงาน ให้พนักงานรู้ถึงกฎปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยความปลอดภัยในการทำงาน

ความปลอดภัยในการทำงาน คืออะไร

ความปลอดภัย คือ ปราศจากภัยหรืออันตราย การไม่มีอุบัติเหตุ ไม่มีโรคภัยที่ขึ้นจากการทำงาน

- คนไม่บาดเจ็บหรือตาย
- ทรัพย์สินไม่เสียหาย
- มีเวลาปฏิบัติงาน

สาเหตุและความสูญเสียจากอุบัติเหตุ

อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นและทำให้เกิดความบาดเจ็บ พิการ ตาย เสียหายและทรัพย์สินจะหนีได้ ผลกระทบของพลังงาน และ/หรือ สารต่างๆ ซึ่งมากเกินขอบเขตที่ร่างกายและทรัพย์สินจะทนได้ เหตุการณ์อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นแล้วโดยทันทีจะทำให้เกิดความเสียหายต่อชีวิตและทรัพย์สินแต่ถ้าจะปล่อยให้สาเหตุดังกล่าวเกิดขึ้นบ่อยๆหรือยังคงอยู่อย่างนั้น อาจนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุในที่สุด ตัวอย่างอุบัติเหตุตามประเภทภัยอันตราย: การชน กระแทก เสียสติ ของกระเด็นตกได้ดัดได้ หักล้ม ถูกบาด ตัด เลื่อน ฟัน ถูกทับ หมิ่น บิน อัฒ ทับ เป็นต้น

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

โดยแบ่งสาเหตุโดยตรง 2 ส่วนสำคัญ

1. สาเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

- 1.1 การทำงานไม่ถูกวิธี หรือไม่ถูกขั้นตอน
- 1.2 การปฏิบัติงานโดยไม่มีหน้าที่รับผิดชอบ หรือได้รับมอบหมาย
- 1.3 ความไม่เอาใจใส่ในการทำงาน
- 1.4 ความประมาท, พลังเล, เหม่อลวย, ไร้รสนิยมเฉพาะกาลเวลาบรรค, มีนิสัยชอบเสี่ยง หยอกล้อกัน
- 1.5 การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัท
- 1.6 ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- 1.7 การดัดแปลงอุปกรณ์ เครื่องจักรถอดการตรวจสอบแล้วไม่ใส่ใจกับคืน
- 1.8 การใช้เครื่องมืออุปกรณ์ไม่เหมาะสมกับงาน
- 1.9 ทำงานโดยร่างกายและจิตใจไม่พร้อมหรือผิดปกติ เช่นไม่สบาย, เมา
- 1.10 แต่งกายไม่รัดกุม ร่วมร่วม
- 1.11 ทำงานลดขั้นตอนหรือรีบเร่งเกินไป

คู่มือความปลอดภัย

วัตถุประสงค์

- 2. สาเหตุจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย
 - 2.1 ส่วนที่เป็นอันตราย (ส่วนเคลื่อนไหวของเครื่องจักร) ไม่มีการดัดไม่เหมาะสม
 - 2.2 การออกแบบไม่ได้ เช่น การวางผังโรงงานไม่ถูกต้อง มีพื้นที่ในการปฏิบัติงานคับแคบ
 - 2.3 พื้นที่ในการปฏิบัติงานชำรุด พื้นโรงงานขรุขระเป็นหลุมบ่อ
 - 2.4 สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่ปลอดภัย หรือไม่ถูกสุขอนามัย เช่นแสงสว่างไม่เพียงพอ เสียงดัง ความร้อนสูงฝุ่นละออง ได้รับอันตรายของสารเคมีที่เป็นพิษ เป็นต้น
 - 2.5 เครื่องจักรกล เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ไม่ถูกบำรุงรักษาหรือขาดการซ่อมแซม หรือขาดการบำรุงรักษา

ความสูญเสียที่เกิดจากอุบัติเหตุ

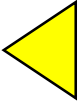



- คน
- ทรัพย์สิน
- กระบวนการผลิต

ผลของความสูญเสีย

- เวลาของพนักงานที่ได้รับบาดเจ็บที่ต้องหยุดงานเสียรายได้
- เสียเวลาางตามปกติเพื่อร่วมงานที่อยู่ในเหตุการณ์(หยุดเครื่องจักร)
- เวลาของหัวหน้างานที่ต้องสอบสวนหาวิธีการแก้ไข
- ทรัพย์สินเสียหายเนื่องจากค่าเสียหาย จะไหลเครื่องจักร เครื่องมือ
- ต้องหยุดกระบวนการผลิต มีผลกระทบต่อการดำเนินงาน

คู่มือความปลอดภัย

สัญลักษณ์ความปลอดภัย


สี / ลักษณะ	ความหมาย	ตัวอย่างการใช้งาน
	เตือน / ระวังมีอันตราย	ระวังสารเคมีอันตราย, ระวังไฟฟ้าแรงสูง, ระวังอันตรายจากเครื่องจักร
	บังคับให้ต้องปฏิบัติ	บังคับให้ต้องสวมเครื่องป้องกันส่วนบุคคล เครื่องหมายบังคับบังคับ
	แสดงภาวะปลอดภัย	ทางหนีไฟ, ทางออกฉุกเฉิน, โทรศัพท์ฉุกเฉิน, ห้องพยาบาล, อ่างล้างตา / ฝักบัวชำระฉุกเฉิน
	หยุด / ห้าม	ห้ามถ่ายรูป, ห้ามรับประทานอาหาร, ห้ามสูบบุหรี่, ห้ามตรงไป, หยุดตรวจ, จำกัดความเร็ว

คู่มือความปลอดภัย


สัญลักษณ์ความปลอดภัย

ตัวอย่าง


ระวังสารกัดกร่อน
BEWARE CORROSIVES




สวมแว่นตานิรภัย
WEAR SAFETY GLASSES




ระวังสารเคมีอันตราย
BEWARE TOXIC CHEMICAL




สวมปลั๊กอุดหูลดเสียง
WEAR EARPLUGS




ล้างตาฉุกเฉิน
EMERGENCY EYE WASH




ถังดับเพลิง
FIRE EXTINGUISHER



ห้ามนสูบบุหรี่
SMOKING PERMITTED IN THIS AREA ONLY



สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
FIRE ALARM



ป้ายเตือน / ระวังมีอันตราย

ป้ายบังคับให้ต้องปฏิบัติ

ป้ายหยุด / ห้าม

9

บริษัท ยาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยทั่วไป

กฎความปลอดภัยทั่วไป

1. การเดินภายในโรงงานให้เดินชิดขวา อย่าเดินสวนกระแสลม และห้ามวิ่งโดยเด็ดขาด

2. เมื่อเดินขึ้นลงบันไดให้มองขึ้นบันไดและจับราวบันไดเสมอ

3. ก่อนและหลังปฏิบัติงานกับเครื่องจักรและเครื่องมือต่างๆ ต้องตรวจสอบสภาพความผิดปกติทางตรงพบให้หยุด

4. ห้ามเคลื่อนย้ายหรือถอดเครื่องจักรและเครื่องมือต่างๆ ต้องตรวจสอบสภาพความผิดปกติทางตรงพบให้หยุด

5. ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติงาน บัญชีเตือน บัญชีห้ามต่างๆ ที่ติดไว้อย่างเคร่งครัด

6. เมื่อเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์อันตรายก่อให้เกิดอุบัติเหตุต้องแจ้งให้หัวหน้างานหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทราบทันที

7. ไม่หย่อนกล้อเล่นกันขณะปฏิบัติงานโดยเด็ดขาดเพราะอาจเกิดอันตรายได้

8. ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยที่กำหนด ณ จุดงานนั้นตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

9. เก็บรักษาเครื่องมือเครื่องใช้ให้เป็นหมวดหมู่ และเป็นระเบียบเรียบร้อย

10. สวมหมวกนิรภัยและพื้นที่ที่กำหนดให้เท่านั้น

11. สวมรองเท้าและพื้นที่ที่กำหนดให้เท่านั้น

12. ร่วมมือกันในการรักษาความสะอาดพื้นที่ทำงานทั้งก่อนและหลังเลิกงาน

13. ห้ามวางสิ่งของกีดขวางเครื่องดับเพลิง บันได ทางหนีไฟ ทางออกฉุกเฉิน

14. ไม่อนุญาตให้ใช้ทางออกหรือประตูฉุกเฉินในสถานการณ์ปกติ

15. ห้ามใช้เครื่องดับเพลิงหรือกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินโดยไม่มีเหตุอันควร

10

จ-25-5

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

ความปลอดภัยในสำนักงาน

- อุบัติเหตุส่วนใหญ่เกิดจากการเล่นละเล่นดูเล่น การยกของ ล้มของหนีบ ที่แฉ่งหรือบิด เก้าอี้ล้ม มักจะเกิดขึ้นจากการที่ผู้ปฏิบัติงานนั่งหรือเลื่อนเก้าอี้ที่หมุน โดยการให้เท้าดันออก ไม่มีการณีเกิดจากการเอนไปข้างหลังมักจนเกินไปจนเกิดการหงายไปข้างหลัง บางครั้งผู้ปฏิบัติงานใช้เท้ากดบนโต๊ะ ซึ่งสามารถป้องกันได้โดย
- ใช้อุปกรณ์เครื่องใช้สำนักงานอย่างระมัดระวัง (ตู้ ล้นชัก)
 - ใช้อุปกรณ์ทำงานอย่างรอบคอบ และถูกวิธี
 - ควรสังเกตพื้นที่ในการปฏิบัติงานว่ามีความเสี่ยงต่อการเกิดอันตรายหรือไม่ (ทางเดิน การเก็บสายไฟ การวางของ)
 - ไม่ยกและถือของในลักษณะบ่งสายตาในการเดินและไม่หนีเกินไป
 - ควรทำความสะอาดอุปกรณ์ไฟฟ้าและรู้วิธีการดับไฟเบื้องต้น

ความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

อุบัติเหตุที่มาจากเครื่องจักรส่วนใหญ่มาจากพนักงานขาดทัศนคติที่ปลอดภัยไม่สามารถปฏิบัติตามกฎระเบียบการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ขอบเสี่ยงโดยมากจำเป็น เช่น ซ่อมเครื่องจักรโดยไม่หันพื้นรอบหมาย การซ่อมเครื่องจักรถอดการัดแล้วไม่ประกอบเหมือนเดิมถอดการัดเพราะเกิดขวางการทำงาน

ความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรกล (MACHINE)

- พนักงานต้องได้รับการอบรมวิธีกรและขั้นตอนการทำงาน เกี่ยวกับเครื่องจักรด้วย
- ความปลอดภัย ก่อนจะมอบหมายให้ปฏิบัติงานนั้นๆ
- ต้องตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง
- ก่อนเปิดสวิทช์เดินเครื่องต้องมั่นใจว่า ไม่มีสิ่งกีดขวางต่อการทำงานของระบบ
- ขณะปฏิบัติงาน ห้ามหยอกล้อกับเพื่อนร่วมงาน หรือผู้อื่น
- ในขณะเดินเครื่องจักร ห้ามละทิ้งเครื่องจักรไว้โดยไม่มีความคุม
- ในกรณีเกิดความผิดปกติกับเครื่องจักร ให้หยุดเครื่องเพื่อทำการตรวจสอบ ถ้าต้องตรวจสอบในขณะเครื่องจักร
- ห้ามดัดแปลงซ่อมแซม หรือถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรไม่ว่ากรณีใดๆวันแต่จะเป็นที่สำหรับผู้ชำนาญโดยตรง

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

ความปลอดภัยในงานเชื่อมไฟฟ้าและแก๊ส

สาเหตุอันตรายที่เกิดจากงานเชื่อม

- แสงจ้าและรังสีอุตราไวโอเลต ซึ่งเป็นอันตรายต่อสายตาเป็นต้นได้
 - ประกายไฟฟ้าหรือควันไหม้ และอาจเป็นสาเหตุของการเกิดเพลิงไหม้
 - ไฟฟ้าลัดวงจร ในงานเชื่อมไฟฟ้าหากสายไฟชำรุดจะทำให้เกิดไฟฟ้าลัดวงจร
 - ความเมื่อยล้า เกิดจากผู้ปฏิบัติงานปฏิบัติงานในท่าทางที่ไม่ถูกต้อง
 - สารเคมีในอุปหุ่และก๊าซ ในงานเชื่อมตัดโลหะด้วยอุณหภูมิสูงก่อให้เกิดมลพิษในอากาศ
- แนวทางการป้องกัน
- เลือกรัดและใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐาน, ต้องติดตั้งโดยช่างผู้ชำนาญ
 - มีการตรวจเช็คเป็นระยะ บำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ
 - เมื่อมีการซ่อมงานไฟฟ้าต้องมีป้ายเตือนที่ส่วที่ควบคุม หรือมีกุญแจล็อกไว้ การแขวนและการปลดป้ายเตือนต้องเป็นบุคคลเดียวกัน
 - ห้ามใช้สายดินเป็นสายศูนย์ สายศูนย์เป็นสายดิน
 - เครื่องมือเครื่องใช้ทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้า ต้องมีฉนวนอย่างดี
 - การทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้าหากเป็นไปได้ควรมีผู้ช่วยเหลือ

กฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการเชื่อมไฟฟ้า

- ห้ามเชื่อมในบริเวณที่มีสารไวไฟ และเชื้อเพลิงที่อาจลุกไหม้ได้ง่าย ในกรณีที่จำเป็นต้องมีมาตรการป้องกันอัคคีภัยที่เหมาะสม
- ให้นำเครื่องดับเพลิงชนิดมือถือวางไว้ใกล้บริเวณเชื่อมเพื่อพร้อมใช้งานเวลาฉุกเฉิน
- ห้ามเชื่อมภาชนะบรรจุ หรือเคยบรรจุน้ำมันเชื้อเพลิงหรือสารไวไฟ
- ตรวจสอบอุปกรณ์การเชื่อมก่อนและหลังปฏิบัติงานทุกครั้ง ในกรณีอุปกรณ์ชำรุดห้ามใช้งานและซ่อมเอง ควรให้ช่างผู้รับผิดชอบโดยตรงตรวจสอบและซ่อมเท่านั้น
- ควรตรวจสอบสายไฟฟ้าหากสายร้อนแสดงว่ามีกระแสไฟฟ้าไหลผ่านเกินอัตราหรือสายชำรุด ควรเปลี่ยนสายใหม่
- ผู้ปฏิบัติงานควมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายขณะปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ (แว่นเชื่อม หน้ากากเชื่อม) ห้ามเชื่อมโดยไม่มีส่วนอุปกรณ์ป้องกัน
- ห้ามเชื่อมในบริเวณที่อยู่อาคารในวันแต่จัดให้มีการระบายอากาศที่เหมาะสม

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

- รักษาความสะอาดบริเวณที่ทำการเชื่อม
- ห้ามใช้ "ปากจับลวดเชื่อม" ที่อุณหภูมิเย็นร้อย
- ระวังอย่าให้เสื้อผ้าที่สวมใส่เปียกน้ำมัน เพราะทำให้ติดไฟง่าย
- รักษาเครื่องเชื่อมอย่าให้มีความชื้น
- อย่าใช้เครื่องเชื่อมกับอัตรากำลังติดต่อกันเป็นเวลานาน
- อย่าปรับอัตรากระแสไฟฟ้ของเครื่องเชื่อมขณะกำลังเชื่อมอยู่
- หัวหน้างานมีหน้าที่ต้องควบคุมพนักงานปฏิบัติงานกฎดังกล่าว
- ผู้ปฏิบัติงานควรสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายขณะปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ (แนบเชื่อม หน้ากากเชื่อม) ห้ามเชื่อมโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน
- ห้ามเชื่อมในบริเวณที่อากาศเย็นจัดให้มีการระบายอากาศที่เหมาะสม
- รักษาความสะอาดบริเวณที่ทำการเชื่อม
- ห้ามใช้ "ปากจับลวดเชื่อม" ที่อุณหภูมิเย็นร้อย
- ระวังอย่าให้เสื้อผ้าที่สวมใส่เปียกน้ำมัน เพราะทำให้ติดไฟง่าย
- รักษาเครื่องเชื่อมอย่าให้มีความชื้น
- อย่าใช้เครื่องเชื่อมกับอัตรากำลังติดต่อกันเป็นเวลานาน
- อย่าปรับอัตรากระแสไฟฟ้ของเครื่องเชื่อมขณะกำลังเชื่อมอยู่
- หัวหน้างานมีหน้าที่ต้องควบคุมพนักงานปฏิบัติงานกฎดังกล่าว

กฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้เครื่องมือแก๊ส

- ห้ามเชื่อมในบริเวณที่มีสารไวไฟและเชื้อเพลิงที่อาจลุกไหม้ได้ง่าย ในกรณีที่ต้องมีมาตรการป้องกันอันตรายที่เหมาะสม
- ตรวจสอบอุปกรณ์การเชื่อมก่อนและหลังปฏิบัติงานทุกครั้ง ในกรณีอุปกรณ์ชำรุดห้ามใช้งานและซ่อมแซมตัวเองควรให้ทางผู้รับผิดชอบโดยตรงตรวจสอบและซ่อมเท่านั้น
- ระวังอย่าให้สายแก๊สพันเป็นมเกลียว
- ผู้ปฏิบัติงานควรสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายขณะปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ (แนบเชื่อม หน้ากากเชื่อม) ห้ามเชื่อมโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน
- ห้ามแขวนหัวเชื่อมบนอุปกรณ์รับความดัน
- ห้ามเชื่อมภาชนะบรรจุ หรือเคยบรรจุน้ำมันเชื้อเพลิงหรือสารไวไฟ

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

- จัดให้มีคนเฝ้าปิด - เปิดวาล์วแก๊สในกรณีเข้าไปเชื่อมในสถานที่อับอากาศ
- ห้ามเชื่อมวาล์วหรืออุปกรณ์รับความดันให้เปลี่ยนอุปกรณ์ที่มีชำรุดทันที
- ต้องระมัดระวังการชนย้ายถังแก๊สและถังลม ควรใส่หมวกกันกระแทก หรือสวมเสื้อกันกระแทก
- ห้ามยกถังแก๊ส โดยผู้ที่อุปกรณ์รับความดัน หรือวาล์วปิด - เปิด
- ห้ามเชื่อมในบริเวณที่อับอากาศ เว้นแต่จัดให้มีการระบายอากาศที่เหมาะสม
- หากไม่แน่ใจว่าปลอดภัย ควรปรึกษาหัวหน้างานก่อน
- หัวหน้างานมีหน้าที่ต้องควบคุมพนักงานปฏิบัติงานกฎดังกล่าว

ความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

อันตรายที่เกิดขึ้นอาจเกิดขึ้นได้ 2 ประเภท คือ

- อันตรายจากเศษหินเจียร หรือวัตถุจากการขัดหรือเจียร เช่น เศษโลหะเศษผงทรายจากหินเจียรจะเด็นเข้าตา
- อันตรายจากอุปกรณ์เครื่องเจียร เช่น ตัวเครื่องเจียรลม เครื่องเจียรแท่น

กฎความปลอดภัยเกี่ยวกับหินเจียร

- ตรวจสอบหินเจียรว่าไม่แตก ชำรุด และต้องมีเครื่องป้องกันสะเก็ดวัสดุกระเด็น
- ก่อนเจียรต้องสวมใส่น้ำหนักากหรือแว่นตา ก่อนทุกครั้ง
- ห้ามใช้หินเจียรด้านข้าง
- หินเจียรที่ใช้งานจนเกิดความโค้งงอได้จึงมีที่บริเวณหน้าหินเจียร ให้ตัดส่วนที่โค้งงอออกไปด้วยเครื่องมือปรับแต่งหน้าหินเจียร
- การเจียรหินควรใช้หินเจียรชนิดหยาบก่อน แล้วจึงใช้หินเจียรชนิดละเอียดอีกครั้ง
- ขณะเจียร ควรมีน้ำส่กัหรือจับน้ำจุ่มที่ร้อน
- ไม่ควรเจียรงานเกินกำลังของเครื่องจักร
- หัวหน้างานมีหน้าที่ต้องควบคุมพนักงานปฏิบัติงานกฎดังกล่าว

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือ

การจัดการกับเครื่องมือมีความสำคัญมากกับการตรวจสอบ การบำรุงรักษาซ่อมแซมเพื่อป้องกันการชำรุดเสียหายซึ่งช่วยลดอุบัติเหตุได้

กฎความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องกลึง

- ก่อนทำงานต้องตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องกลึงว่าใช้งานได้หรือไม่ เช่น สวิตช์ไม่กดบังคับการเดินเครื่องควรปรับความเร็วหัวจับชิ้นงาน แทนบล็อคนัด แทนยืนศูนย์หัวจะระบบสายพานหรือระบบเฟืองส่งกำลัง ระบบหล่อเย็น ระบบหล่อลิ้น ร่องรางมีอะไรติดค้างหรือไม่ หลอดไฟฟ้าประจำแท่นใช้งานได้หรือไม่ เป็นต้น
- ตรวจสอบว่าเครื่องมือป้องกันเศษวัสดุอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้องหรือไม่
- หลอดเดินเครื่องจากกรอบที่ว่าว่าใช้งานได้แล้วค่อยปรับความเร็วตามขนาดและวัสดุที่งาน
- การติดตั้งแท่นงานกับหัวจักร ต้องได้ระดับและมั่นคง
- การกลึงชิ้นงานเมื่อต้องได้มุมกับเรียวการกลึงจึงนานที่มีความเร็วสูงหรือมีการเคลื่อนที่สูงต้องใช้น้ำมันหล่อเย็น
- ลูกช่างต้องใส่แว่นตา ป้องกันเศษวัสดุโลหะกระเด็นเข้าตาในขณะที่ปฏิบัติงาน
- หลังจากการกลึงเสร็จแล้ว ต้องทำความสะอาดแท่นกลึง พร้อมทั้งใช้น้ำหล่อลิ้นจุดต่างๆ ด้วย
- หัวพนักงานแท่นที่ต้องควบคุมพนักงานปฏิบัติงานกฎดังกล่าว

ความปลอดภัยในการใช้สารเคมี

สารเคมีอันตราย คือ สารที่มีคุณสมบัติพิษเคมี หรือทางกายภาพที่สามารถทำให้เกิดอันตรายต่อมนุษย์ หรือพืช สัตว์ สภาพแวดล้อม ซึ่งจะได้อันตรายจากสารเคมีมีอยู่ได้เงื่อนไข สภาวะการที่ที่เหมาะสมกับสารเคมีนั้นๆ จะทำให้เกิดอันตรายได้ จึงต้องทราบถึงอันตรายและการใช้อย่างปลอดภัย โดยปฏิบัติตามนี้

ข้อปฏิบัติในการใช้สารเคมี

- อ่านคำแนะนำของฉลาก และข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี(MSDS)
- เมื่อปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมี ต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ก่อนใช้งานต้องตรวจสอบอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ดี
- ควรปฏิบัติงานในบริเวณที่มีการระบายอากาศที่เพียงพอ
- ห้ามสูบบุหรี่หรือทำงานที่ทำให้เกิดเปลวไฟใกล้บริเวณที่เก็บสารเคมี
- ไม่ควรเก็บกับกับสารเคมีในปริมาณมาก และต้องแยกออกจากสถานที่ปฏิบัติงาน ภาชนะบรรจุสารเคมีต้องอยู่ในสภาพที่ดีต้องอุปกรณ์ฉุกเฉินพร้อมใช้งาน มีป้ายเตือนสัญลักษณ์

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

- การจัดเก็บไม่วางไว้ตรงที่มีความร้อนสูง หรือถูกแสงแดดโดยตรง จัดเก็บแยกประเภทแยกออกจากกัน โดยวางไว้ในถาดหรือชั้นในภาชนะอีกอันหนึ่งที่ป้องกันการกัดกร่อนและใหญ่พอที่จะบรรจุสารเคมีในกรณี หกรัไหล

กฎความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรเครื่องมือไฟฟ้า

- ผู้ที่มีคุณสมบัติเหมาะสมและได้รับอนุญาตเท่านั้น ที่มีสิทธิทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้าได้
- ก่อนหรือหลังทำงานจะต้องปฏิบัติตามวิธีการตัดระบบไฟฟ้า และขั้นตอนปลดป้ายเตือน (LOCK OUT - TAG OUT) ทั้งสองวิธีว่าสายไฟฟ้าทุกเส้นมีไฟฟ้าเป็นอันตราย และระวังอย่าให้มีสิ่งใดไปแตะสายไฟฟ้า ก่อนทำงานต้องตรวจสอบสายไฟฟ้าว่ามีไฟฟ้าหรือไม่ และต้องคำถึงวงจรข้างเคียงซึ่งอาจจะส่งกระแสเข้ามาได้
- ต้องใช้เครื่องมือที่เหมาะสม และแรง หรือเครื่องมือสำหรับงานไฟฟ้าเมื่อทำการตัดวงจร
- อุปกรณ์ไฟฟ้าที่มีการป้องกันการระเบิด จะเปิดได้ก็ต่อเมื่อผู้ที่มีความรู้เพียงพอเท่านั้นและอุปกรณ์นั้นอุปกรณ์ไฟฟ้าประเภทนี้ในขณะที่อยู่ในสภาพที่มีไฟฟ้า
- จะต้องปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยโดยมีการขออนุญาตทำงานที่อุปกรณ์ไฟฟ้าประเภทนี้ในขณะที่อยู่ในสภาพที่มีไฟฟ้าจะต้องปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยโดยมีการขออนุญาตทำงานที่อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิดต้องต้องสายดิน
- ห้ามนำไฟฉายประเภทที่ไม่ได้รับอนุญาต มาใช้ในเขตอันตรายที่มีสารไวไฟ
- ห้ามนำหรือใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า หรือไฟฟ้าแสงสว่างที่สามารถทำให้เกิดประกายไฟได้ในบริเวณที่คาดว่าอาจมีไอระเหยของน้ำมัน หรือแก๊สไวไฟอย่างเด็ดขาด
- ใช้หมวกนิรภัยชนิด A หรือ B เท่านั้น หากทำงานกับไฟฟ้าแรงสูงให้ใช้หมวกนิรภัยชนิด B เท่านั้น
- หัวหน้างานแท่นที่ต้องควบคุมพนักงานปฏิบัติงานกฎดังกล่าว

การทำงานในที่สูง (High Places Work)

- พื้นที่งานสูงกว่า 1.5 เมตรขึ้นไปต้องใช้อุปกรณ์ป้องกัน
- บันไดพกควรจะมีขนาดไม่น้อยกว่า 45 องศา
- ปดาบันไดจะต้องมีความยาวมากกว่า 60 ซม.จากจุดพาด
- ควรมีวัสดุกันลื่นรองเท้าที่ใส หรือมีเคียวจับไว้ให้
- หากต้องทำงานที่สูงกว่า 4.5 เมตร ต้องสวมหมวกแข็งและใช้เข็มขัดนิรภัย

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

งานบัดกรีตะกั่ว (Soldering)

- ตรวจสอบท่อดูดฝุ่นตะกั่วก่อนใช้งาน
- สวมถุงมือและผ้าปิดจมูกให้มิดชิด
- ขณะปฏิบัติงานพยายามอย่าสูดดมหายใจใกล้ท่อดูดฝุ่นตะกั่ว
- ระวังกระแสไฟไม่ให้ไหลยหวั่นับกรัดดินสายไฟ

การยกย้ายวัสดุ (Transfer Work)

- ล้างเส้นหาง และกำจัดสิ่งกีดขวางก่อน
- นั่งลงอย่างช้าๆที่มั่นคงและชันเข่าขึ้นที่มั่นคงจากพื้น
- จับสิ่งของให้แน่น ข้อศอกชิดลำตัว และเขย่งเข่านากับพื้น
- ใช้กำลังยกขึ้นในแนวตั้งจากลำตัวขึ้นช้าๆ
- ห้ามยกด้วยลำแขนหรือหลังเพราะอาจเกิดการบาดเจ็บได้
- หากของมีน้ำหนักมากควรมีคนช่วยยกหรือใช้อุปกรณ์ช่วย
- หากของมีขนาดใหญ่ควรมีคนช่วยยกทาง

การใช้กล้องขยาย (Microscope)

- ปรับความสูงของเก้าอี้ให้เหมาะสมกับความสูงของโต๊ะ
- นั่งหรือยืนตัวตรงไม่ก้มหรือเงยเกินไป
- พักสายตาเป็นระยะๆ

เครื่องบีบโลหะ (Press Machine)

- ใช้เครื่องบีบที่ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายแล้ว
- ตรวจสอบสวิตช์ อุปกรณ์ความปลอดภัยให้ทำงานได้ก่อนเริ่มเดินเครื่อง
- เหนือออกจากแม่พิมพ์ก่อนกดสวิตช์
- หลังจากเดินเครื่องแล้ว ห้ามทำการปรับแต่งใดๆ ในพื้นที่การบีบอัดเด็ดขาด
- เมื่อต้องการซ่อมแซม หรือปรับแต่งต้องปิดสวิตช์หรือใช้เบล็อกกั้นทุกครั้ง
- การติดตั้ง เคื่องย้าย ปรับแต่งต้องกระทำด้วยความปลอดภัยโดยบุคคลที่ได้รับการฝึกอบรมแล้วเท่านั้น

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยเฉพาะด้าน

เครื่องเจาะ (Drilling Machine)

- ห้ามสวมถุงมือเมื่อต้องทำงานกับเครื่องเจาะ
- สวมแว่นตานิรภัยกับอาการกระเด็นทุกครั้ง
- ยึดชิ้นงานให้มั่นคง ไม่ส่ายไปมาเพราะอาจทำให้ดอกสว่านหักกระเด็นได้
- ห้ามใช้มือปิดสวิตช์ออกจากงาน ควรใช้แป้นบังคับด้วยความสะอาด

คู่มือความปลอดภัย

การป้องกันและระงับอัคคีภัย

การป้องกันและระงับอัคคีภัย

สาเหตุของการเกิดอัคคีภัยมักเกิดจากการขาดความรู้ความเข้าใจ เช่น การใช้เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ชำรุดทำให้ไฟฟ้าเกิดวงจร หรือการทำงานที่มีประกายไฟใกล้เชื้อเพลิงไวไฟ ฯลฯ



คู่มือความปลอดภัย

การป้องกันและระงับอัคคีภัย

แหล่งกำเนิดของการติดไฟ

- อุปกรณ์ไฟฟ้า ส่วนมากมักเกิดจากอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ร้อนเกินไป และกระแสไฟฟ้าลัดวงจร
- การเสียดสีของวัตถุ ในห้วงอันนี้มีการตรวจตราซ่อมบำรุงที่ดี และมีการใส่สารหล่อลื่นเป็นประจำ จะเป็นประโยชน์
- การเชื่อมและการตัด ต้องมีมาตรการในการควบคุมการเชื่อม หรือตัดเพื่อป้องกันสะเก็ดไฟร้อนต่างๆ
- การสูบบุหรี่ ควรจะสูบในที่ที่มีการจัดให้

การป้องกันการเกิดอัคคีภัย

หลักสำคัญ คือ การแยกองค์ประกอบของไฟออกจากกัน

1. เก็บวัสดุไวไฟให้ห่างจากเป็น และในสถานที่ที่ห่างจากแหล่งกำเนิดของการติดไฟ
2. การเก็บสารเคมีไวไฟไว้ในภาชนะที่เหมาะสม
3. มีการป้องกันระบบไฟฟ้าลัดวงจร โดยมีมาตรการตรวจสอบบำรุงอยู่เสมอ
4. การสูบบุหรี่ ควรจะสูบในที่ที่มีการจัดให้มีการรักษาความปลอดภัยในพื้นที่ปฏิบัติงาน
6. ทุกคนควรมีความรู้ เกี่ยวกับการดับเพลิงเบื้องต้น

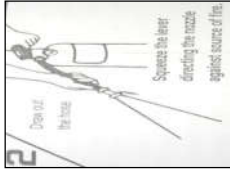
คู่มือความปลอดภัย

การป้องกันและระงับอัคคีภัย

การใช้ถังดับเพลิง



1. ตรวจสอบเครื่องดับเพลิงที่เครื่องดับเพลิงว่า เข็มยังอยู่ที่ฝั่งขวามือ ไม่ตกไปที่ศูนย์ แล้วดึงสลักนิรภัยออก จับปลายสายฉีดพร้อมบีบคันบีบ เพื่อทดสอบก่อนจะยกไปใช้งาน



2. ในการดับเพลิงจับที่ปลายสายพร้อมบีบคันบีบหันไปทางฐานเพลิงไหม้ เข้าใกล้ประมาณ 2 - 4 เมตร อยู่ทางด้านเหนือลม



3. เมื่อใช้งานเครื่องดับเพลิงแล้ว ไม่นำไปแขวนหรือเก็บเข้าตู้เก็บไว้ข้างไว้ แล้วแจ้งพนักงานหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทันที

คู่มือความปลอดภัย

การรายงานอุบัติเหตุ

การรายงานอุบัติเหตุเหตุการณ์ต่างๆ

เหตุการณ์ใดเหตุการณ์หนึ่งต่อไปนี้ ต้องรายงานให้ผู้บังคับบัญชาทราบ และต้องมีการรายงานถึงแผนความปลอดภัย

ทราบ

- อุบัติเหตุที่ถึงขั้นบาดเจ็บและอุบัติเหตุไม่ถึงขั้นบาดเจ็บ แต่มีผู้ได้รับบาดเจ็บและได้รับการรักษาที่โรงพยาบาล
- อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับยานพาหนะ (ภายใน Site งานเท่านั้น)
- อุปกรณ์ / เครื่องมือ ได้รับความเสียหายจากอุบัติเหตุ
- ไฟไหม้เหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุเล็กน้อย การกระทำ / สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย ต้องรายงานให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยหรือหัวหน้างาน ทราบทันที

การบันทึกและสอบสวนอุบัติเหตุ ต้องกรอกรายละเอียดดังนี้

- Who : ผู้ได้รับบาดเจ็บ
- When : เวลาที่เกิดอุบัติเหตุ
- Where : สถานที่หรือบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ
- What : บรรยายรายละเอียดของเหตุการณ์ว่าเกิดอะไรขึ้น
- How : คนงานได้รับบาดเจ็บอย่างไร
- Why : ทำไมถึงเกิดอุบัติเหตุขึ้น

คู่มือความปลอดภัย

การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

การปฐมพยาบาล หมายถึง การให้การช่วยเหลือผู้บาดเจ็บจากอุบัติเหตุต่าง ๆ หรือเจ็บป่วยกระทันหัน ณ สถานที่เกิดเหตุ ให้พ้นอันตราย ก่อนที่จะส่งไปรักษาที่ โรงพยาบาล โดยให้อุปกรณ์หรือเครื่องมือทำที่หาได้ในขณะนั้น

วัตถุประสงค์ของการปฐมพยาบาล

- เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นในระยะต่อไป และพยายามช่วยชีวิตไว้
- เพื่อลดความรุนแรง ภาวะไม่พึงประสงค์ และป้องกันความพิการ
- เพื่อบรรเทาความเจ็บปวดทรมานและช่วยให้กลับสู่สภาพเดิมโดยเร็ว

กรณีแผลฉีกขาดหรือมีบาด (เลือดออกไม่มาก)

1. บีบเลือดออกข้าง
2. ล้างด้วยน้ำสะอาด และซับ
3. ใส่ยาทั้งเจอรันแผลสด หรือเบตาดีน
4. ปิดแผลหรือใช้ขอบพลาสติกสะอาดปิดกัน

กรณีแผลลึก ลึกถึงกระดูก หรือกระดูกโผล่

1. ห้ามเลือดทันที
2. ใช้ผ้าสะอาดคลุม ห้ามจับกระดูกยัดเข้าไป
3. รีบพาไปพบแพทย์ทันที

กรณีแผลมีหนอง

1. ล้างแผลด้วยไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ หรือเดกิ้นไทลูชั่น ทุกวัน
2. เช็ดด้วยสำลี
3. รักษาพยาบาลปฏิบัติตามแพทย์สั่งให้ครบ

กรณีแผลตะปูตำ

1. ล้างแผลให้สะอาดด้วยน้ำมาก ๆ
2. ใช้ไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ทำความสะอาดอีกครั้ง
3. ปิดแผล ห้ามถูกน้ำ
4. ซีดยาป้องกันบาดทะยัก
5. รักษาพยาบาลปฏิบัติตามแพทย์สั่งให้ครบ

คู่มือความปลอดภัย

ความปลอดภัยทั่วไป

กรณีแผลถูกแทงด้วยของแหลม มีด ไม้

1. ดึงมีดหรือไม้ที่ถูกแทงให้สั้นลง เพื่อให้เดินทางไม่พบแพทย์ได้สะดวก (ห้ามดึงออก)
2. ให้อยู่นิ่ง ๆ
3. รีบนำส่งโรงพยาบาล

การห้ามเลือด มีด้วยกันหลายวิธี คือ

1. การกดลงบนตำแหน่งที่มีเลือดออกให้แน่น กระทำโดยใช้นิ้วมือหรือใช้ผ้าสะอาดพับทบกดลงไปตามแผลให้แน่นจนเลือดหยุดไหล
2. ยกส่วนที่มีเลือดออกให้สูงขึ้นกว่าหัวใจ เป็นการชั่วคราว ในการนี้ฉุกเฉินมีบาดแผลที่แขนหรือขาไม่มากนัก แล้วรีบพามาหาพยาบาลปฏิบัติตามวิธีที่ 1
3. ใช้วิธีกดลงบนหลอดเลือดแดงใหญ่ที่ไปสู่บาดแผลนั้นให้พบติดกระดูก เช่น มีบาดแผลที่แขนคอนำขึ้นข้อศอก ให้กดลงบนหลอดเลือดแดงใต้กระดูกข้อศอก
4. การขึ้นตะบอง กรณีเลือดออกมากแผลหวอะหวะ ทำบริเวณกระดูกข้อศอกเดียว คือ บริเวณต้นแขนและต้นแขน ถ้าระยะทางในการพบแพทย์ไกล ต้องมีการคลายการขึ้นตะบองไว้เพื่อให้มีเลือดออกมากที่แผลบ้างเล็กน้อย แล้วทำใหม่ทุกๆ ครึ่งชั่วโมงก็ได้

การปฐมพยาบาลสิ่งแปลกปลอมเข้าตา

1. เมื่อผงเข้าตา อย่าพยายามขยี้ตาให้สิ่งแปลกปลอมเข้าไปในน้ำสะอาด ถ้าผงติดเปลือกตาล้างให้ดังเปลือกตาล้างลงและใช้ผ้าสะอาดเช็ดออกด้านละข้างอยู่เป็นเลื่อกตามบต้องล้างตาและใช้ผ้าสะอาดเช็ดออก
2. ผงฝังในลูกตา เช่น ละเก็ดเบิ้ลล็กหรือหิน อย่าขยี้ให้เข้าไปในเนื้อ หรือขยี้เข้าเยื่อ แล้วรีบนำส่งแพทย์
3. กรด ด่าง สารเคมีเข้าตา ให้รีบใช้น้ำล้างตาหลายๆ โดยเร็ว แล้วรีบนำส่งแพทย์

การทำแผลทั่วไป

1. ล้างมือให้สะอาด
2. ทำแผลที่สะอาดก่อนแผลที่สกปรก
3. เช็ดรอบแผลด้วยสำลีชุบแอลกอฮอล์ (เช็ดจากในวนมาข้างนอกทางเดียว)
4. ปิดด้วยผ้าก๊อชหรือผ้าสะอาด
5. อย่าให้ถูกน้ำอีก เพราะจะทำให้เป็นหนองหรือหายช้า

บริษัทฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

คู่มือความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยทั่วไป

กรณีผลออกทั่วไป

1. ล้างด้วยน้ำอุ่น และสบู่หลังจากออกไปหมด
2. เช็ดด้วยแอลกอฮอล์ หากทิ้งเจลหรือแอลกอฮอล์ไว้บนโต๊ะ (ไม่ต้องปิดแฉ)

บริษัทฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

คู่มือความปลอดภัย

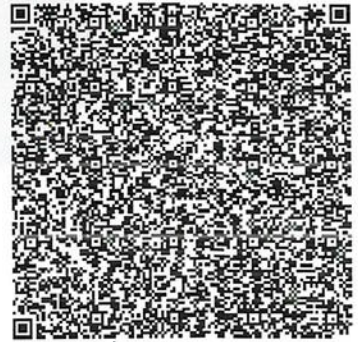
ระเบียบการแต่งกาย

การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE) เมื่อเข้ามาภายในบริษัทอ้างอิงตาม : Layout การสวมใส่อุปกรณ์ PPE [..Lay OutLayout การสวมใส่อุปกรณ์ PPE](#) [自己保護具着用のレイアウト.pdf](#)

การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE) ตามลักษณะงาน อ้างอิงตาม : PPE Matrix

[..Lay OutLayoutการสวมใส่อุปกรณ์ PPE matrix保護具マトリックスPPE Matrix](#)

ภาคผนวก จ-26 : การอบรมให้ความรู้พนักงาน
ด้านความปลอดภัยในการทำงาน



เลขที่ใบประกาศนียบัตร

TPD-24-0300611200167-010

CERTIFICATE

TOP PROFESSIONAL AND DEVELOPMENT CO.,LTD.

THIS CERTIFICATE IS PROUDLY PRESENTED TO

นางสาว

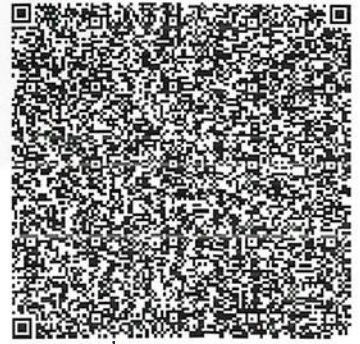
ผู้บังคับป็นจัน ผู้ให้สัญญาแก่ผู้บังคับป็นจัน ผู้ยึดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมป็นจัน ชนิด
ป็นจันเหนือศีรษะ ป็นจันขาสูง และป็นจันชนิดอยู่กับที่ชนิดอื่น

ระยะเวลาในการฝึกอบรม 18 ชั่วโมง

วันที่ 17-18 มกราคม 2567

ให้ไว้ ณ วันที่ 18 มกราคม 2567





เลขที่ใบประกาศนียบัตร

TPD-24-0300611200167-009

CERTIFICATE

TOP PROFESSIONAL AND DEVELOPMENT CO.,LTD.

THIS CERTIFICATE IS PROUDLY PRESENTED TO

นาย

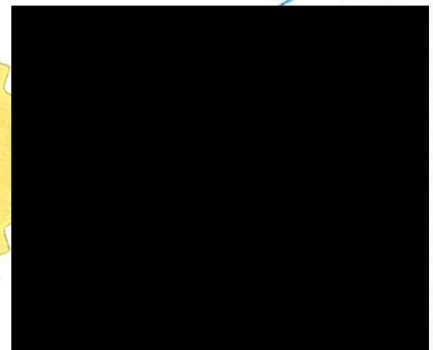
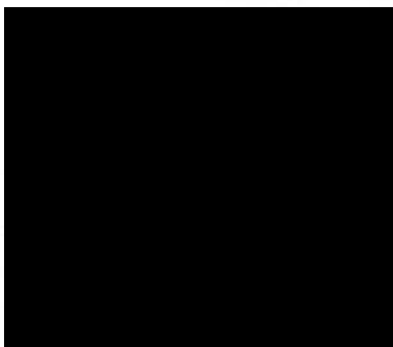


ผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาแก่ผู้บังคับบัญชา ผู้ยึดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมปั้นจั่น ชนิด
ปั้นจั่นเหนือศีรษะ ปั้นจั่นขาสูง และปั้นจั่นชนิดอยู่กับที่ชนิดอื่น

ระยะเวลาในการฝึกอบรม 18 ชั่วโมง

วันที่ 17-18 มกราคม 2567

ให้ไว้ ณ วันที่ 18 มกราคม 2567





บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

แบบฟอร์มใบลงทะเบียนการฝึกอบรม

Training Registration Form

วันที่ / Training date 28 มีนาคม 2567

รุ่นที่ / Training class	1
--------------------------	---

ชื่อวิทยากร / Trainer Name คุณ Titan Crane Company Limited



TTM
CRANE

บริษัท ไทรทัน เมคคานิค จำกัด

๕๑๖ หมู่ ๖ ตำบลสุรศักดิ์ อำเภอดรธราฯ จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

รับรองว่า

นาย

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตรทบทวน การปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับบัญชา
ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับขึ้น ผู้ยึดเกาะวัสดุ ผู้ควบคุมการใช้ขึ้น ชนดับขึ้นเหนือศีรษะ

ระยะเวลาฝึกอบรม ๖ ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗

กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทรทัน เมคคานิค จำกัด

เลขทะเบียนอุตสาหกรรม

เจ้าหน้าที่ทะเบียน





บริษัท ไทรทัน เมคคานิค จำกัด

๕๑๖ หมู่ ๖ ตำบลสุรศักดิ์ อำเภอสรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

รับรองว่า

นาย

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตรทบทวน การปฏิบัติงานที่ผู้บังคับบัญช
ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับบัญช ผู้ยึดเกาะวัสดุ ผู้ควบคุมการใช้ขั้เงิน ชนิตเป็นเงินเหนือศีรษะ

ระยะเวลาฝึกอบรม ๖ ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗

กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทรทัน เมคคานิค จำกัด



เลขทะเบียนอุตสาหกรรม

เจ้าหน้าที่ทะเบียน



TTM
CRANE

บริษัท ไทรทัน เมคคานิค จำกัด

๕๑๖ หมู่ ๖ ตำบลสุรศักดิ์ อำเภอสรรคบุรี จังหวัดชัยภูมิ ๓๐๑๑๐

รับรองว่า

นาย

จ-26-6

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตรทบทวน การปฏิบัติงานสำหรับผู้บังคับชั้น
ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับชั้น ผู้ยึดเกาะวัสดุ ผู้ควบคุมการใช้ชั้น ชนิตเป็นชั้นเหนือศีรษะ

ระยะเวลาฝึกอบรม ๖ ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗

กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทรทัน เมคคานิค จำกัด



เลขทะเบียนวุฒิบัตร

เจ้าหน้าที่ทะเบียน



TTM
CRANE

บริษัท ไทรทัน เมคคาบิค จำกัด

๕๑๖ หมู่ ๖ ตำบลสุรศักดิ์ อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐๐

รับรองว่า

นาย

ได้ผ่านการอบรมหลักสูตรทบทวน การปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับบัญชา
ผู้ให้สัตยาณแก่ผู้บังคับบัญชา ผู้ยึดเกาะวัสดุ ผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น ชนิดปั้นจั่นเหนือศีรษะ

ระยะเวลาฝึกอบรม ๖ ชั่วโมง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗

กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทรทัน เมคคาบิค จำกัด



เลขทะเบียนวุฒิบัตร

เจ้าหน้าที่ทะเบียน



บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

Training Registration Form

รุ่นที่ / Training class

ชื่อวิทยากร / Trainer Name

บริษัท ไดรคชั่น เทรนนิ่ง จำกัด

จัดฝึกอบรมโดย บริษัทที่ได้รับการรับรองมาตรฐานตามมาตรฐาน ๑๑ ใบอนุญาตเลขที่ ๐๕๐๑-๐๓-๒๕๖๔-๐๐๐๓

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

นาย

014

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานที่อับอากาศ

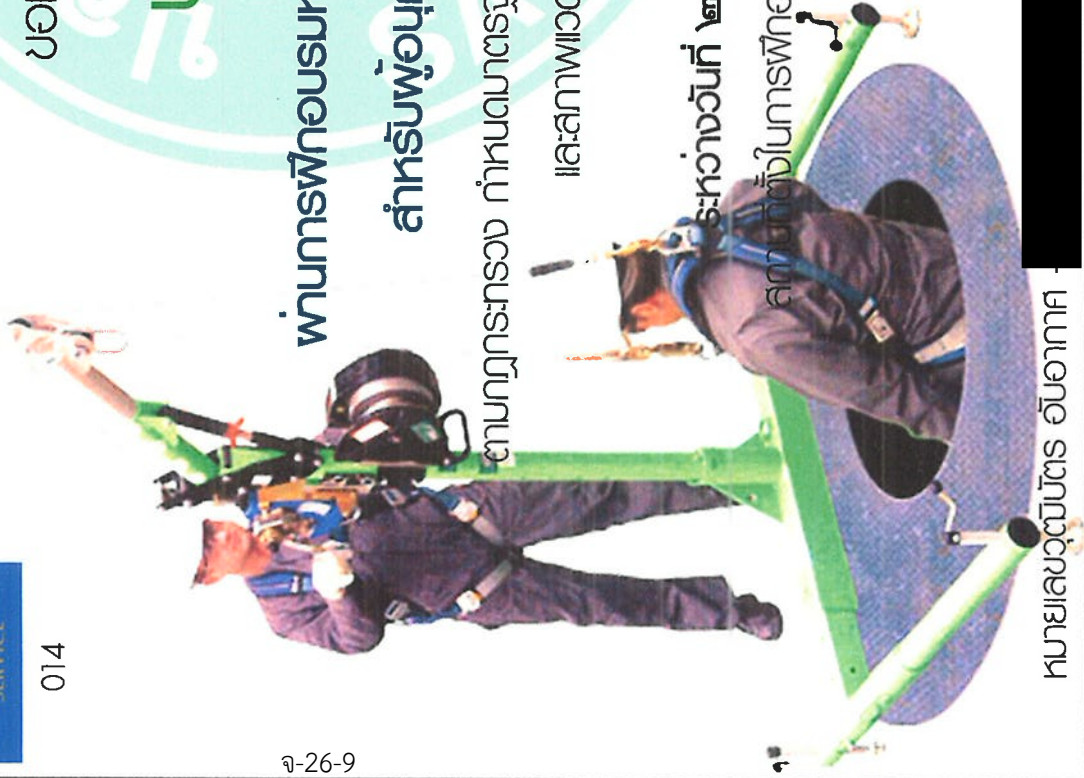
สำหรับพื่อนุณต พุฒบคุม ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงาน

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับที่อับอากาศ พ.ศ. ๒๕๖๒

ระหว่างวันที่ ๒๓ - ๒๖ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๓ จำนวน ๒๔ ชั่วโมง

สถานที่ตั้งในการฝึกอบรมภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ บริษัท ไดรคชั่น เทรนนิ่ง จำกัด



บริษัท ไดรเรชั่น กรนนิ่ง จำกัด

จัดฝึกอบรมโดย บริษัทผู้ที่ได้รับอนุญาตตามมาตรา ๑๑ ในอนุมาตราเลขที่ ๐๕๐๑-๐๓-๒๕๖๔-๐๐๐๓

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

นาย

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ

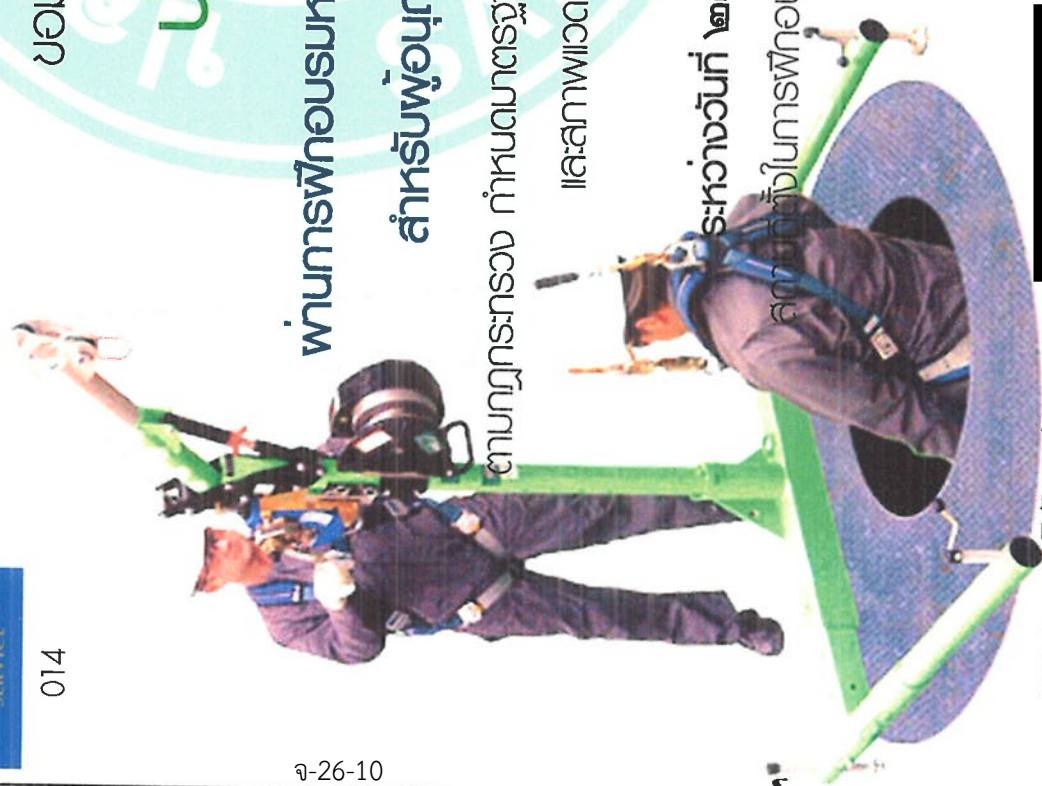
สำหรับพวคนุชาต พุคคุม พุชยเหลือ และพุกุมตงาน

ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับที่อับอากาศ พ.ศ. ๒๕๖๒

ระหว่างวันที่ ๒๓ - ๒๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๓ จำนวน ๒๔ ชั่วโมง

สถานที่ตั้งในการฝึกอบรมภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ บริษัท ไดรเรชั่น กรนนิ่ง จำกัด



หมายเลขวุฒิบัตร อับอากาศ -

กรรมการผู้จัดการ บริษัทผู้ที่ได้รับอนุญาตตามมาตรา ๑๑

บริษัท ไดรเรชั่น ทรนนิ่ง จำกัด

จัดฝึกอบรมโดย บริษัทฯ ที่ได้รับอนุญาตตามมาตรา ๑๑ ในอนุญาตเลขที่ ๐๕๐๑-๐๓-๒๕๖๔-๐๐๐๓

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

014

นาย

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานที่อับอากาศ

สำหรับพวคนุฎาต พวควบคุม พวช่วยเหลือ และพวปฏิบัติงาน

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับที่อับอากาศ พ.ศ. ๒๕๖๒

ระหว่างวันที่ ๒๓ - ๒๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๓ จำนวน ๒๔ ชั่วโมง

สถานที่ตั้งในการฝึกอบรมภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ บริษัท ไดรเรชั่น ทรนนิ่ง จำกัด





เลขที่ใบประกาศนียบัตร

TPD-24-0300111201667-002

CERTIFICATE

TOP PROFESSIONAL AND DEVELOPMENT CO.,LTD.

THIS CERTIFICATE IS PROUDLY PRESENTED TO

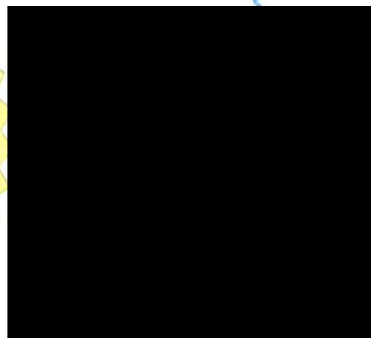
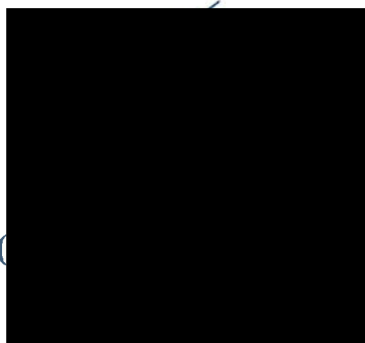
นาย



การขับและการตรวจสอบบำรุงรักษารถยกอย่างปลอดภัยและถูกวิธี
ระยะเวลาในการฝึกอบรม 6 ชั่วโมง

วันที่ 11 มิถุนายน 2567

ให้ไว้ ณ วันที่ 11 มิถุนายน 2567





บริษัท ไตรเนต จำกัด

ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๑-๐๓-๒๕๖๖-๐๐๕๕

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

014

นาย

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น

ตามกฎหมายกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๕๕

เมื่อวันที่ ๒๒ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๖ ชั่วโมง
ให้ไว้ ณ ๒๒ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๗

บริษัท ไดรเทคชั่น เทรนนิ่ง จำกัด

ได้รับใบอนุญาตการผลิตรายการและฝึกอบรมแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๓-๒๕๖๖-๐๐๕๕

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

014

นาย

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น

ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๕๕

เมื่อวันที่ ๒๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๖ ชั่วโมง
ให้ไว้ ณ ๒๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๗



บริษัท ไดรเรชั่น ทรนนิ่ง จำกัด

ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๓-๒๕๖๖-๐๐๕๕

ขอมอบวุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

014

นาย

ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น

ตามกฎหมายกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๕๕

เมื่อวันที่ ๒๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๖ ชั่วโมง
ให้ไว้ ณ ๒๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๗



บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

แบบฟอร์มใบลงทะเบียนการฝึกอบรม

Training Registration Form

หลักสูตร/Name Course ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

วันที่ / Training date 13 กุมภาพันธ์ 2567

รุ่นที่ / Training class	1
--------------------------	---

ชื่อวิทยากร / Trainer Name นางสา



บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

Training Registration Form

รุ่นที่ / Training class	1
--------------------------	---

ชื่อวิทยากร / Trainer Name นางสา

ภาคผนวก จ-27 : เอกสารแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
ในการทำงาน



HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD. บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

246/1 Moo 7, Bo-win Sub-District, Sriracha District, Chonburi 20230
246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230
Tel. 033-012-055 Fax. 033-012-053 TAX ID 0105556068941

ประกาศ

No.002/2024

22 มกราคม 2567

เรื่อง แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร

ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ.2565 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2565 กำหนดให้นายจ้างแต่งตั้งลูกจ้างระดับบริหารทุกคน ซึ่งมีคุณสมบัติเฉพาะตามที่กำหนดในกฎกระทรวง เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารของสถานประกอบการนั้น

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด สถานประกอบกิจการเลขที่ 246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี มีลูกจ้างจำนวน 234 คน ชาย 181 คน หญิง 53 คน จึงแต่งตั้งลูกจ้างระดับบริหาร ซึ่งมีคุณสมบัติเฉพาะตามที่กำหนดในกฎกระทรวง ข้อ 11 เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร ดังนี้

1. นาย [REDACTED]

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

- กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของตน
- เสนอแผนงานหรือโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบต่อนายจ้าง
- ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้เป็นไปตามแผนงานหรือโครงการ เพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบกิจการ
- กำกับดูแลและติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างตามที่ได้รับรายงานหรือตามข้อเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย

สั่ง ณ วันที่ 22 เดือนมกราคม พ.ศ. 2567



President



HAL ALUMINUM THAILAND

HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD. บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

246/1 Moo 7, Bo-win Sub-District, Sriracha District, Chonburi 20230

246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230

Tel. 033-012-055 Fax. 033-012-053 TAX ID 0105556068941

ประกาศ

No.009/2024

23 พฤษภาคม 2567

เรื่อง แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร

ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคล เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ.2565 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2565 กำหนดให้นายจ้าง แต่งตั้งลูกจ้างระดับบริหารทุกคน ซึ่งมีคุณสมบัติเฉพาะตามที่กำหนดในกฎกระทรวง เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารของสถานประกอบการนั้น

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด สถานประกอบกิจการเลขที่ 246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี มีลูกจ้างจำนวน 232 คน ชาย 176 คน หญิง 56 คน จึงแต่งตั้งลูกจ้างระดับบริหาร ซึ่งมีคุณสมบัติเฉพาะตามที่กำหนดในกฎกระทรวง ข้อ 11 เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร ดังนี้

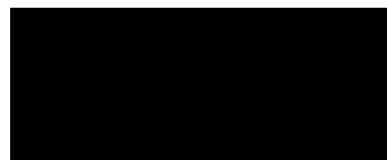
1. นาย [REDACTED]

2. นาย [REDACTED]

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

- กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของตน
- เสนอแผนงานหรือโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบต่อนายจ้าง
- ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้เป็นไปตามแผนงานหรือโครงการ เพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบกิจการ
- กำกับดูแลและติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างตามที่ได้รับรายงานหรือตามข้อเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย

สั่ง ณ วันที่ 23 เดือนพฤษภาคม พ.ศ. 2567



President

ประกาศ

No.010/2024

17 มิถุนายน 2567

เรื่อง แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน

ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ.2565 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2565 กำหนดให้นายจ้างแต่งตั้งลูกจ้างระดับหัวหน้างาน ซึ่งมีคุณสมบัติเฉพาะตามที่กำหนดในกฎกระทรวง เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของสถานประกอบการ นั้น

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด สถานประกอบกิจการเลขที่ 246/1 หมู่ 7 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี มีลูกจ้างจำนวน 234 คน ชาย 178 คน หญิง 56 คน จึงแต่งตั้งลูกจ้างระดับหัวหน้างาน ซึ่งมีคุณสมบัติเฉพาะตามที่กำหนดในกฎกระทรวง ข้อ 8 เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน ดังนี้

1. นาย
2. นาย
3. นาย

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. กำกับดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
2. วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้น จากการทำงานโดยอาจร่วม ดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูงหรือระดับวิชาชีพ
3. จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของหน่วยงานที่รับผิดชอบโดยร่วม ดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูงหรือระดับวิชาชีพ เพื่อเสนอ คณะกรรมการความปลอดภัยหรือนายจ้าง แล้วแต่กรณีและทบทวนคู่มือดังกล่าวตามที่นายจ้างกำหนด โดยนายจ้าง ต้องกำหนดให้มีการทบทวนอย่างน้อยทุกหกเดือน
4. สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน



HAL ALUMINUM THAILAND

HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD. บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

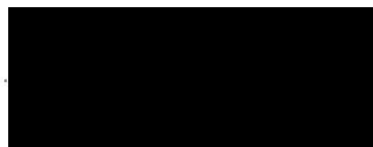
246/1 Moo 7, Bo-win Sub-District, Sriracha District, Chonburi 20230

246/1 หมู่ 7 ตำบลปอวิน อำเภอสรรพยา จังหวัดชลบุรี 20230

Tel. 033-012-055 Fax. 033-012-053 TAX ID 0105556068941

5. ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักรเครื่องมือและอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน
6. กำกับดูแลการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบ
7. รายงานการประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างต่อนายจ้างและแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูงหรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบกิจการที่มีหน่วยงานความปลอดภัยให้แจ้งต่อหน่วยงานความปลอดภัยทันทีที่เกิดเหตุ
8. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูงหรือระดับวิชาชีพและรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาต่อนายจ้าง เพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ชักช้า
9. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน
10. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย

สั่ง ณ วันที่ 17 เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2567 เป็นต้นไป




President

HAL Aluminum (Thailand) Co., Ltd

ภาคผนวก จ-28 : รายงานการตรวจสอบความปลอดภัย
ในการทำงาน

 บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์							สัปดาห์	เวลา/กะ	
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข ป้องกัน
			Tue	Wed	Thu	Fri	Sat		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	3/1	4/1	5/1	6/1	7/1		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง							
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ		0	0	0			
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน		0	0	0			
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting		0	0	0			
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง		0	0	0			
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ		0	0	0			
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา		0	0	0			
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา		0	0	0			
1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง		0	0	0				
1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการ		0	0	0				
	ตรวจสอบจาก MT หรือไม่								
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย		0	0	0			
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/		0	0	0			
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี		0	0	0			
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ		0	0	0			
		ผูกเชือกกรองเท้า							
2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด		0	0	0				
2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้		0	0	0				
	ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน								
2.7	ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ		0	0	0				
	ได้รับสติ๊กเกอร์								
2.8	พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู		0	0	0				
	ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด								
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร		0	0	0		5/1	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						DieP นำสำเนา 5/1 ที่เคยแนบไป	
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						6/1	
	3.2	มีการหยุดเรียกเครื่องมือเครื่องจักรชำรุด		0	0	0		ML กระบวนการนำส่งช่างซ่อม	
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง		0	X	X		ML ช่างซ่อมของใช้บนกระบวน	
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย		0	0	0			
3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป		0	0	0				
	อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน								
3.6	มี Cover Guard / Safety plug		0	0	0				

บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์							สัปดาห์ที่	เวลา/กะ		
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข.ป้องกัน	
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri			
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	8/1	9/1	10/1	11/1	12/1			
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่					0			
	1.2	ประตูปะหนัไฟฟ้าใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0			
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง	0	0	0	0	0			
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0			
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สลายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0			
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa	0	0	0	0	0			
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0			
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0			
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0	0	0	0			
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	0	0	0	0	0			
	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
		2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0			
2.2		ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0				
2.3		หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟล์คลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน	0	0	0	0				
2.4		พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกกรองเท้า	0	0	0	0				
2.5		ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0	0	0				
2.6		แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	0	0	0	0				
2.7		ผู้ใช้เครนหรือโฟล์คลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์	0	0	0	0				
2.8		พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด	0	0	0	0				
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร		3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน	0	x	0	0		8/1 เครื่อง EDM 101 น้ำมันหล่อลื่น		
	3.2	มีการหยุดเรียกรถเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0		9/1 DC → ออดสลิง / สว่านไฟฟ้าไม่เปลี่ยนน้ำมัน		
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม	x	0	x	x		10/1 D/M → เทปกั้นลิ้น สีสนสภาพ		
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0		บริเวณทางขึ้นลงประตูกระจก		
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน	0	0	0	0		11/1 MS → ขวดขอไม่ถูก		
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0		DC → ขั้วกราดขจัด ไม่ใส่ แล้ววางอยู่บนเครื่อง		

 บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์							สัปดาห์	เวลา/กะ	
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	15/1	16/1	17/1	18/1	19/1		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0		
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง	0	0	0	0	0		
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0		
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สลายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0	0	0	0		
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0	0	0	0		
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	0	0	0	0	0		
	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)						
2.1		พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่	0	X	0	X	0	16/1	องค์กร DLP สวมหมวก Helmet
2.2		ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่อีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0	0	6/1 ไม่สวมหน้ากาก	อุปกรณ์ DC ไม่สวมหมวก Helmet
2.3		หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน	0	0	0	0	0	18/1	พนักงานบนเครน
2.4		พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกกรองเท้า	0	0	0	0	0	พบมา 10 เอะเลื่ออกนอก	พนักง
2.5		ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่อีกขาด	0	0	0	0	0		
2.6		แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	0	0	0	0	0		
2.7		ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์	0	0	0	0	0		
2.8		พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่อีกขาด	0	0	0	0	0		
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร		3	เครื่องจักร						
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน	0	0	0	0	0		
	3.2	มีการหยุดเรียกเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0	0		
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม	X	0	0	0	0		
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0		
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0		
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0	0		

หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข, ป้องกัน	
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri			
การตรวจสอบผู้รับเหมา	4	ผู้รับเหมา								
	4.1	ขออนุญาตก่อนเข้าทำงาน เช่น Work permit	2	2	1	0	0	1	บริษัท ไทยฮาร์ด Calibrate	
		โดยหัวหน้างาน เจ้าของพื้นที่/เจ้าของงาน							ชื้อ ML	
		/ผู้ควบคุม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย							บริษัท Peak ซ่อมท่อ	
	4.2	สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน	2	2	1	0	0	1	บริษัท RNSW. ซ่อมประทุนด้าน	
		ครบถ้วน ถูกต้องตามลักษณะงาน							บริษัท นีเอค ซ่อมรถบรรทุก	
	4.3	ปฏิบัติงานตามแผนงานที่กำหนดในหัวข้อที่	2	2	1	0	0	1	งัดเครื่องเล่น	
	ขออนุญาต									
	4.4	ผู้รับเหมาทำงานไม่เกินเวลาที่กำหนด	1	1	1	0	0	1		
			1	1	1	0	0	1		
พื้นที่รอบโรงงาน	5	พื้นที่รอบโรงงาน								
	5.1	จุดระวังภัยภายในโรงงาน 22 จุด					0			
		มองเห็นได้ชัดเจน								
	5.2	ไม่มีกีดขวางหรือของใส่บ่หรืออยู่ตามพื้น	0	0	0	0	0			
	5.3	ไม่มีของบ่หรือวางไว้ที่กีดขวาง	0	0	0	0	0			
	5.4	จุดทิ้งบ่หรือ ท้ายเบียงหรือไม่มี	0	0	0	0	0			
	5.5	การวางของชั่วคราวบริเวณทางเดิน จะต้องมีการ	0	0	0	0	0			
		เอกสารขออนุญาตวางของชั่วคราวติดที่หน้างาน								
5.6	รถเข็นอยู่ในสภาพเรียบร้อย มีเลขที่ขึ้นทะเบียน	0	0	0	0	0				
	รถเข็น									
ผู้ตรวจสอบประจำวัน								Comment :		
หัวหน้างานของผู้ตรวจสอบ								Comment :		
ผู้จัดการของผู้ตรวจสอบ								Comment :		
รายการที่ตรวจพบ : การกระทำที่ไม่ปลอดภัย			วันที่	ลายเซ็นพนักงาน	หัวหน้างานรับทราบ	การอบรม				
1	ออคิปป D/P ไม่สวมกไม่ใส่สายรัด	16/1/24								
2	สลิปเปอร์ DC ไม่สวมหมวก Helmet ขณะขึ้นเคียวจักร	16/1/24								
3	ขบวน ML เอาข้อต่อถนนแตก	18/1/24								
รายการที่ตรวจพบ : สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย			กำหนดการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบ	หัวหน้างานรับทราบ	ผลการตรวจสอบ				
1	การวางของ ไฟฟ้าเอกสารวางตามทาง / พื้นงานอาจมีสิ่งของ	16/1/24				แก้ไขเรียบร้อยแล้ว				
	ขี้เถ้า PE									

		บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์					สัปดาห์	เวลา/กะ	
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	22/1	23/1	24/1	25/1	26/1		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง							
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0	0					
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0	0					
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0	0					
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0					
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0					
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0					
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0					
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	X	X				22/1	
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่						- ศักดิ์ DC ไม่สวม Ear plug	
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0	0				23/1	
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด						- วิทวัส DC นอกHelmet 6คน	
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี	0	0					
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดิบกับขนาดเท้า และ	0	0					
		ผูกเชือกกรองเท้า							
2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0						
2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้	0	0						
	ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน								
2.7	ผู้ใส่เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ	0	0						
	ได้รับสติ๊กเกอร์								
2.8	พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู	0	0						
	ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด								
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	0	0					
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ							
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน							
	3.2	มีการหยุดเรียกรถเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0					
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	0	0					
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0					
3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป	0	0						
	อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน								
3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0						

บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์								สัปดาห์	เวลา/กะ
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข, ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	29/1	30/1	31/1	1/2	2/2		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0		
		ว่ามีการฉีกขาดหรือชำรุดหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0	0	0	0	0		
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0	0	0	0	0		
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0	0	0	0	0		
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0	0	0	0		
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	0	0	0	0	0		
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0	0	0	0	0		
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี	0	0	0	0	0		
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ	0	0	0	0	0		
		ผูกเชือกรองเท้า							
	2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0	0	0	0		
	2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้	0	0	0	0	0		
		ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน							
	2.7	ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ	0	0	0	0	0		
	ได้รับสติ๊กเกอร์								
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	0	0	0	0	×	2/2	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						1. พื้นที่เครื่องจักรบ่มใหม่มี รั่วของ	
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						น้ำ ฝน.	
	3.2	มีการหยุดเรียกเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0	0	2. ลวดสลิง D/P ไม่ปลอดภัย	
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	0	0	0	0	0		
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0		
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป	0	0	0	0	0		
		อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน							
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0	0		

		สัปดาห์	เวลา/กะ						
				บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์					
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	๒/2 อบรม QC 7 Tool	
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง							
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ		0	0	0			
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน		0	0	0			
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting		0	0	0			
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สลายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง		0	0	0			
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ		0	0	0			
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา		0	0	0			
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา		0	0	0			
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง		0	0	0			
1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการ		0	0	0				
	ตรวจสอบจาก MT หรือไม่								
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย		0	0	0			
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/		0	0	0			
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี		0	0	0			
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ		0	0	0			
		ผูกเชือกกรองเท้า							
2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด		0	0	0				
2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้		0	0	0				
	ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน								
2.7	ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ		0	0	0				
	ได้รับสติ๊กเกอร์								
2.8	พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู		0	0	0				
	ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด								
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร		0	0	0		7/2. 6กรกฎ OKK บักรางน้ำมันอะ เคช Kiriko. 6กรกฎกลับแม่พิมพ์ บักรางน้ำ มันท์กัน	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ							
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน							
	3.2	มีการหยุดเรียกเครื่องมือเครื่องจักรชำรุด		0	0	0			
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง		×	0	0			
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4		0	0	0				
3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป		0	0	0				
	อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน								
3.6	มี Cover Guard / Safety plug		0	0	0				



บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์

สัปดาห์	เวลา/กะ

หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	19/2	20/2	21/2	22/2	23/2		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง							
		ว่ามีการฉีกขาดหรือชำรุดหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0						
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0						
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0						
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0						
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0						
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0						
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0						
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0						
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการ	0						
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	0						
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0						
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี	0						
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพดกับขนาดเท้า และ	0						
		ผูกเชือกกรองเท้า							
	2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0						
	2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้	0						
		ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน							
	2.7	ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ	0						
		ได้รับสติ๊กเกอร์							
	2.8	พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู	0						
		ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด							
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	X						
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ							
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน							
	3.2	มีการหยุดเรียกรอเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0						
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	0						
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	X						
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป							
		อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน							
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0						

19/2
 ลอตสลับไม่เปลี่ยนเบี่ยง D/P
 ปลั๊กไฟชำรุด D/P

บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์								สัปดาห์	เวลา/กะ
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข, ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	18/3	19/3	20/3	21/3	22/3		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง ว่ามีการฉีกขาดหรือชำรุดหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0					
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง	0	0					
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน	0	0					
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0					
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ เริ่มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa	0	0					
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0					
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0					
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0					
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	0	0					
	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)						
2.1		พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่	0	X					
2.2		ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0					
2.3		หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน	0	0					
2.4		พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกรองเท้า	0	0					
2.5		ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0					
2.6		แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	0	0					
2.7		ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์	0	0					
2.8		พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด	0	0					
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน	0	0				18/3 ชั้นใต้ถุน ชั้น - ลว. เครื่องจักรแม่พิมพ์ >> เทปเลื่อนรอกพ.	
	3.2	มีการหยุดเรียกรถเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0					
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม	X	0					
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0					
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	0	0					
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0					



บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์

สัปดาห์ เวลา/กะ


หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	25/3	26/3	27/3	28/3	29/3		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง							
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูปipe ใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0	0					
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0	0					
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทราบดีดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0	0					
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0					
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0					
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0					
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0					
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0					
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการ	0	0					
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	0	0					
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0	0					
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี	0	0					
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ	0	0					
		ผูกเชือกกรองเท้า							
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	0	0				25/3	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						DM >> เครื่องจักรงานไฟฟ้า	
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						Hood ทุกจุดสังเกต	
	3.2	มีการหยุดเรียกรถเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0					
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	X	0					
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0					
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือบิดรูป	0	0					
		อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน							
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0					

<div style="display: flex; align-items: center;"> <div> บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์ </div> </div>							สัปดาห์	เวลา/กะ	
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข, ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน 1.1 ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง ว่ามีการฉีกขาดหรือชำรุดหรือไม่ 1.2 ประตูปะหนัไฟฟ้าใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง 1.3 มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็ที่ถังดับเพลิง 1.4 ทหารดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน 1.5 ถังดับเพลิงและตู้สลายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง 1.6 Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ เช็ที่ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa 1.7 บ้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา 1.8 บ้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา 1.9 เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง 1.10 ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	11/3	12/3	13/3	14/3	15/3		
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE) 2.1 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่ 2.2 ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่ 2.3 หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน 2.4 พนักงานสวมใส่รองเท้าพอกดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกกรองเท้า 2.5 ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด 2.6 แวนตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน 2.7 ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์ 2.8 พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด	0						
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร 3.1 มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน 3.2 มีการหยุดเรียกรอเมื่อเครื่องจักรชำรุด 3.3 มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม 3.4 ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย 3.5 ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือมีดรูป อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน 3.6 มี Cover Guard / Safety plug	0					11/3 DC → ไม่เร่งเบรคนอกใจ Hanger DM → เค็ด V50i ชี้น้ำมันรั่ว DC → ไม่เปลี่ยนปลั๊กข้อสวิตช์ / ลวดสีม่วง DIP → เทป กันลื่น เติมน้ำมัน	


<div style="display: flex; align-items: center;"> <div> บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์ </div> </div>							สัปดาห์	เวลา/กะ		
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข ป้องกัน	
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri			
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	22/4	23/4	24/4	25/4	26/4			
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0	23/4	อบรมพนักงานใหม่	
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่								
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0			0	0			
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง	0			0	0			
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน	0			0	0			
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สลายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0			0	0			
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0			0	0			
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa								
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0			0	0			
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0			0	0			
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0			0	0			
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	0			0	0			
	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
		2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่	0			0	x	26/4	- สวม F/N ไม่ค่อยฟังคำสั่ง
2.2		ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่อีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่	0			0	0		นำถุง Forklift	
2.3		หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟล์คลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน	0			0	0			
2.4		พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกกรองเท้า	0			0	0			
2.5		ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่อีกขาด	0			0	0			
2.6		แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	0			0	0			
2.7		ผู้ใช้เครนหรือโฟล์คลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์	0			0	0			
2.8		พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่อีกขาด	0			0	0			
การตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักร		3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน	0			0	0	22/4	- Finishing ที่ขบไม่ถูก	
	3.2	มีการหยุดเรียกรถเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0			x	0		D/P อวสานคมใส่ในพื้นท่งทำงาน	
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม	x			0	x		รอซ่อมตาม P'Dave	
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0			0	0	25/4	- ครอบ K104 >> Cover emer	
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	0			0	0		บดก.	
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0			0	0	26/4	- D/P อวสานคมใส่ในพื้นท่งทำงาน	
									- F/N. งานนอกไซต์ Hanger.	

หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข.ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การตรวจสอบผู้รับเหมา	4	ผู้รับเหมา							
	4.1	ขออนุญาตก่อนเข้าทำงาน เช่น Work permit โดยหัวหน้างาน เจ้าของพื้นที่/เจ้าของงาน /ผู้ควบคุม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	1/1			0/0	0/0	บริษัท Toyota เช่ารถโฟล์ค Forklift No.1,4	
	4.2	สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ครบถ้วน ถูกต้องตามลักษณะงาน	1/1			0/0	0/0		
	4.3	ปฏิบัติงานตามแผนงานที่กำหนดในหัวข้อที่ ขออนุญาต	1/1			0/0	0/0		
	4.4	ผู้รับเหมาทำงานไม่เกินเวลาที่กำหนด	1/1			0/0	0/0		
			1/1			0/0	0/0		
พื้นที่อื่น ๆ	5	พื้นที่รอบโรงงาน							
	5.1	จุดระวังซ้ายขวาในโรงงาน 22 จุด มองเห็นได้ชัดเจน					0	26/4 - รถเงิน F/N ที่จับรถเงินโต.	
	5.2	ไม่มีกั้นบูรีหรือของใส่น้ำอยู่ตามพื้น	0			0	0		
	5.3	ไม่มีช่องบูรีวางไว้ที่ทั้งกันบูรี	0			0	0		
	5.4	จุดทิ้งบูรี ทลายเปียกหรือไม่	0			0	0		
	5.5	การวางของชั่วคราวบริเวณทางเดิน จะต้องมีการเอกสารขออนุญาตวางของชั่วคราวติดที่หน้างาน	0			0	0		
	5.6	รถเข็นอยู่ในสภาพเรียบร้อย มีเลขที่ขึ้นทะเบียน	0			0	X		
		รถเข็น							
ผู้ตรวจสอบประจำวัน								Comment :	
หัวหน้างานของผู้ตรวจสอบ								Comment :	
ผู้จัดการของผู้ตรวจสอบ								Comment :	
รายการที่ตรวจพบ : การกระทำที่ไม่ปลอดภัย			วันที่	ลายเซ็นพนักงาน			หัวหน้างานรับทราบ	การอบรม	
1	สร้าง F/N ไม่คาดเข็มขัดนิรภัย Forklift		26/4/24						
รายการที่ตรวจพบ : สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย			กำหนดการ แก้ไข	ผู้รับผิดชอบ	หัวหน้างานรับทราบ		ผลการตรวจสอบ		
1	Finishing ทิวเขาไม่ถูกต้อง								
2	D/P บันไดเหล็ก 9 เมตร กว้าง 1 เมตร		22/4/24				ทักใบแจ้งวิศวกร		
3	บันได K104 >> Cover Emer 6 เมตร		25/4/24						
4	D/M ขาดปลั๊กไฟบริเวณ								
5	F/N งานมวก Helmet ไม่ใส่ไว้ใน Hanger								
6	F/N ถังเก็บน้ำที่รั่วซึม								
7	D/P บันไดเหล็ก 9 เมตร กว้าง 1 เมตร								


บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์								สัปดาห์	เวลา/กะ
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข, ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	29/4	30/4	2/5	3/5	4/5		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0	29/4	
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่						ML มีฝ่ายลมจวที่ดับเพลิง	
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0	0	0	0	0		
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0	0	0	0	0		
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0	0	0	0	0		
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	X	0	0	0	0		
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0	0	0	0		
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	0	0	0	0	0		
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0	0	0	0	0		
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี	0	0	0	0	0		
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าที่พอดีกับขนาดเท้า และ	0	0	0	0	0		
		ผูกเชือกรองเท้า							
	2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0	0	0	0		
	2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้	0	0	0	0	0		
		ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน							
	2.7	ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ	0	0	0	0	0		
	ได้รับสติ๊กเกอร์								
การตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	0	0	0	0	0	29/4	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						MR ธารชนวนไก่อหัก	
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						30/4	
	3.2	มีการหยุดเครื่องเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0	0	0/1 ผิดสลับ > ที่ลัดคัท: ขอชำระ	
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	X	X	X	0	X	0/1 ป้ายอันตราย: 2m ปลอดภัย	
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม						66m.	
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0	0/1 ที่ครอบเครื่องจักรชำรุด	
	3.5	ที่เขว่นป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป	0	0	0	0	0	2/5	
		อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน						ตัวแก๊ส ไม่ได้ใส่ท่อไว้ในถังแก๊ส	
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0	0	4/5	
								0/1 ที่วาง Spare เหมลิ่ง >> ธารชนวนไก่อหัก	

 บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์							สัปดาห์	เวลา/กะ	
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	6/5	7/5	8/5	9/5	10/5		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0		
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟโรงงานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0	0	0	0	0		
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0	0	0	0	0		
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0	0	0	0	0		
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0	0	0	0		
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0	0	0	0		
1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการ	0	0	0	0	0			
	ตรวจสอบจาก MT หรือไม่								
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	0	0	X	0	0	8/5	
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่						- ปักตะ ดง ไม่สวมปลอกอก ข	
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0	0	0	0	0		
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี	0	0	0	0	0		
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ	0	0	0	0	0		
		ผูกเชือกกรองเท้า							
2.5	ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0	0	0	0			
2.6	แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้	0	0	0	0	0			
	ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน								
2.7	ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและ	0	0	0	0	0			
	ได้รับสติ๊กเกอร์								
2.8	พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู	0	0	0	0	0			
	ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด								
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	0	0	0	0	0	6/5	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						- ระดับน้ำมันเครื่อง v ๙๙ ค่า D/M	
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						- ขวดน้ำ 9 ลิ้ว ผื่น D/P	
	3.2	มีการหยุดเสียก่อนเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0	0		
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	X	0	0	0	0		
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม							
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0		
3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป	0	0	0	0	0			
	อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน								
3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0	0			

หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข,ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การตรวจสอบผู้รับเหมา	4	ผู้รับเหมา							
	4.1	ขออนุญาตก่อนเข้าทำงาน เช่น Work permit โดยหัวหน้างาน เจ้าของพื้นที่/เจ้าของงาน /ผู้ควบคุม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	1/1	2/2	1/1	0/0	1/1	บริษัท Meima PM Air Com- บริษัท Sanken ที่อาคาร ๓: อาคาร 3 บริษัท Toyota ชั้น Fortlift No. 1A บริษัท Daikin ชั้น ๖๐๑ Canteen.	
	4.2	สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ครบถ้วน ถูกต้องตามลักษณะงาน	1/1	2/2	1/1	0/0	1/1		
	4.3	ปฏิบัติงานตามแผนงานที่กำหนดในหัวข้อที่ ขออนุญาต	1/1	2/2	1/1	0/0	1/1		
	4.4	ผู้รับเหมาทำงานไม่เกินเวลาที่กำหนด	1/1	2/2	1/1	0/0	1/1		
			Meima	Sanken	Daikin		Toyota		
พื้นที่อื่น ๆ	5	พื้นที่รอบโรงงาน							
	5.1	จุดระวางซ้ายขวาในโรงงาน 22 จุด มองเห็นได้ชัดเจน					0		
	5.2	ไม่มีกั้นบูธหรือช่องใส่บูธอยู่ตามพื้น	0	0	0	0	0		
	5.3	ไม่มีช่องบูธร้าวไว้ที่ฟังก์ชันบูธ	0	0	0	0	0		
	5.4	จุดทั้งบูธ ทราวยเปียกหรือไม่	0	0	0	0	0		
	5.5	การวางของชั่วคราวบริเวณทางเดิน จะต้องมีการเอกสารขออนุญาตวางของชั่วคราวติดที่หน้างาน	0	0	0	0	0		
	5.6	รถเข็นอยู่ในสภาพเรียบร้อย มีเลขที่ขึ้นทะเบียน	0	0	0	0	0		
		รถเข็น							
ผู้ตรวจสอบประจำวัน								Comment :	
หัวหน้างานของผู้ตรวจสอบ								Comment :	
ผู้จัดการของผู้ตรวจสอบ								Comment :	
รายการที่ตรวจพบ : การกระทำที่ไม่ปลอดภัย			วันที่	ลายเซ็นพนักงาน		หัวหน้างานรับทราบ	การอบรม		
1	ลัดดา DC ไม่สวมปลอกกัน		8/5/24						
รายการที่ตรวจพบ : สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย			กำหนดการ แก้ไข	ผู้รับผิดชอบ	หัวหน้างานรับทราบ	ผลการตรวจสอบ			
1	D/P สาธารณสุข ในวงจรไฟฟ้า		6/5/24						
2	D/M เครื่องจักร ระบบปรับอากาศ		6/5/24			6/6/24 เรียบร้อย			
3									


 บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์							สัปดาห์	เวลา/กะ		
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข บำรุงกัน	
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri			
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	27/5	28/5	29/5	30/5	31/5			
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0	29/5		
		ว่ามีการฉีกขาดหรือชำรุดหรือไม่						- ที่ถังดับเพลิง Forklift No.4		
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0	ช่าง		
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง	0	0	0	0	0			
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0			
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	X	0	0			
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa	0	0	0	0	0			
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0			
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0			
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0	0	0	0			
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	0	0	0	0	0			
	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
		2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0	0		
2.2		ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0	0			
2.3		หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน	0	0	0	0	0			
2.4		พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกรองเท้า	0	0	0	0	0			
2.5		ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด	0	0	0	0	0			
2.6		แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	0	0	0	0	0			
2.7		ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์	0	0	0	0	0			
2.8		พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่ฉีกขาด	0	0	0	0	0			
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร		3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน	0	0	0	0	0	30/5		
								DCM 7 มีการตรวจความปลอดภัย		
	3.2	มีการหยุดเรียกรอเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0	0			
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม	0	0	0	X	0			
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0			
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0			
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0	0			

[illegible]

<div>  บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์ </div>							สัปดาห์	เวลา/กะ	
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข, ป้องกัน
			Tue	Wed	Thu	Fri	Sat		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	4/6	5/6	6/6	7/6	8/6		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0		
		ว่ามีการฉีกขาดหรือชำรุดหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ	0	0	0	0	0		
		วางกีดขวาง							
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน	0	0	0	0	0		
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง							
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting	0	0	0	0	0		
		พร้อมใช้งาน							
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สายนํ้าไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ	0	0	0	0	0		
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa							
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)							
	2.1	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	0	x	0	0	0	5/6	
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่						- ปรัช F/N ออกจากเครื่อฯ แทน	
	2.2	ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/	0	0	0	0	0	ไม่นำป้ายข้อศไปดลพ	
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด							
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่							
	2.3	หมวกนิรภัย กรณีใช้เครื่อหรือโพลีลิฟต์จะต้องมี	0	0	0	0	0		
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน							
	2.4	พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ	0	0	0	0	0		
		ผูกเชือกรองเท้า							
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร	3	เครื่องจักร							
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร	0	0	0	0	0	5/6	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						- ตัว แก๊ส ไม่คลัตช์	
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						- กล้อ่งใส่ นํ้าหนักถูกผูกนํ้า	
	3.2	มีการหยุดเรียกรอเมื่อเครื่องจักรชำรุด	0	x	0	0	0	ป้ายข้อ	
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง	0	x	x	0	0	- ออกบัตรประจำตัวเครื่อฯ PIN#1	
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม						ชำรุด	
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0	6/6	
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป	0	0	0	0	0	- ตัว แก๊ส ไม่คลัตช์ D/P	
		อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน						- ชนไฟ ไลท์ สาย Spare แลมีม ไม้โยน	
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	0	0	0	0	0		

บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์								สัปดาห์	เวลา/กะ
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri		
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	17/6	18/6	19/6	20/6	21/6		
	1.1	ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0		
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่							
	1.2	ประตูหนีไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.3	มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ตั้งดับเพลิง	0	0	0	0	0		
	1.4	ทรายดับเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting พร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0		
	1.5	ถังดับเพลิงและตู้สลายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง	0	0	0	0	0		
	1.6	Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa	0	0	0	0	0		
	1.7	ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.8	ป้ายทางออกส่องสว่างตลอดเวลา	0	0	0	0	0		
	1.9	เครื่อง AED มีไฟกะพริบสีเขียวที่ตัวเครื่อง	0	0	0	0	0		
	1.10	ตรวจสอบ Check sheet Fire pump ว่ามีการตรวจสอบจาก MT หรือไม่	0	0	0	0	0		
	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)						
2.1		พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0	0		
2.2		ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/ หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่อีกขาด และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่	0	0	0	0	0		
2.3		หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมีสติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน	0	0	0	0	0		
2.4		พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และผูกเชือกกรองเท้า	0	0	0	0	0		
2.5		ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่อีกขาด	0	0	0	0	0		
2.6		แว่นตา มีสภาพพร้อมใช้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน ไม่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน	0	0	0	0	0		
2.7		ผู้ใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์ต้องผ่านการอบรมและได้รับสติ๊กเกอร์	0	0	0	0	0		
2.8		พนักงานสวมใส่ปลั๊กอุดหูถูกต้อง กระชับหู ปลั๊กอุดหูไม่อีกขาด	0	0	0	0	0		
การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องจักร		3	เครื่องจักร						
	3.1	มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบจาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน	0	0	0	0	0	17/6 เครื่อง OKK ดอต Coveroon (D/M) ต้องแก๊สไม่ควมั่ว (D/P) บันไดทางขึ้นและท่อน้ำมันไม่รั่วไหล กันลื่น (D/P)	
	3.2	มีการหยุดเรียกเครื่องมือเครื่องจักรชำรุด	0	0	0	0	0		
	3.3	มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่างเป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม	X	0	0	0	0		
	3.4	ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย	0	0	0	0	0		
	3.5	ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	0	0	0	0	0		
	3.6	มี Cover Guard / Safety plug	X	0	0	0	0		

[illegible]

<div>  บันทึกการตรวจความปลอดภัยประจำสัปดาห์ </div>							สัปดาห์	เวลา/กะ
หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					การแก้ไข, ป้องกัน
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	
การจัดการเหตุฉุกเฉิน	1	ระบบการตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	25/6	26/6	27/6	28/6	29/6	
		1.1 ตรวจสอบอุปกรณ์ภายในตู้ดับเพลิง					0	
		ว่ามีการฝึกซ้อมหรือซ้อมหรือไม่						
		1.2 ประตุน้ำไฟใช้งานเปิด-ปิดได้ ไม่มีสิ่งของ		0	0	0	0	
		วางกีดขวาง						
		1.3 มีการตรวจสอบถังดับเพลิงเป็นประจำทุกเดือน		0	0	0	0	
		โดยตรวจสอบจากป้ายเช็คที่ถังดับเพลิง						
		1.4 ทราบดีเพลิงในพื้นที่ Die-cast, Melting		0	0	0	0	
		พร้อมใช้งาน						
		1.5 ถังดับเพลิงและตู้สายน้ำไม่มีสิ่งของวางกีดขวาง		0	0	0	0	
		1.6 Fire pump pressure gauge อยู่ในค่าปกติ		0	0	0	0	
		เข็มชี้ที่สีเขียวหรือ +(100 ถึง 200) kPa						
		1.7 ป้ายทางหนีไฟส่องสว่างตลอดเวลา		0	0	0	0	
การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย	2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)						
		2.1 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย		0	X	0	0	26/6
		ครบถ้วน ถูกต้อง ตรงตามกำหนดในแต่ละพื้นที่						1. จัดทำ ML ไม่คาดเข็มขัด For Lift
		2.2 ผ้าปิดจมูก/หน้ากากป้องกันฝุ่น/หน้ากากเชื่อม/		0	0	0	0	2. คมเส้นใต้ MFR ไฟอ่อนดวงอันชนลัก
		หน้ากากกันสารเคมี มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด						จนทำให้กระเด็น Band Saw
		และครบตามที่กำหนดในแต่ละพื้นที่						
		2.3 หมวกนิรภัย กรณีใช้เครนหรือโฟลคลิฟต์จะต้องมี		0	0	0	0	
		สติ๊กเกอร์มองเห็นได้ชัดเจน						
		2.4 พนักงานสวมใส่รองเท้าพอดีกับขนาดเท้า และ		0	0	0	0	
		ผูกเชือกกรองเท้า						
		2.5 ถุงมือ มีสภาพพร้อมใช้ ไม่ฉีกขาด		0	0	0	0	
การตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักร	3	เครื่องจักร						
		3.1 มีการตรวจเช็คความพร้อมของเครื่องจักร		0	0	0	0	
		เครื่องมือ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ						
		จาก Check sheet ที่ติดไว้หน้างาน						
		3.2 มีการหยุดเรียกรถเมื่อเครื่องจักรชำรุด		0	0	0	0	
		3.3 มีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือการทำงานอย่าง		0	0	0	0	
		เป็นระเบียบ วางในพื้นที่ที่เหมาะสม						
		3.4 ปลั๊กไฟ สายไฟมีฉนวนหุ้ม ไม่ชำรุดเสียหาย		0	0	0	0	
		3.5 ที่แขวนป้าย Inochifuda ไม่หักหรือผิดรูป		0	0	0	0	
		อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน						
		3.6 มี Cover Guard / Safety plug		0	0	0	0	

หัวข้อ	ลำดับที่	รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจรายวัน					รายละเอียดความผิดปกติ	การแก้ไข/ป้องกัน	
			Mon	Tue	Wed	Thu	Fri			
การตรวจสอบผู้รับเหมา	4	ผู้รับเหมา 4.1 ขออนุญาตก่อนเข้าทำงาน เช่น Work permit โดยหัวหน้างาน เจ้าของพื้นที่/เจ้าของงาน /ผู้ควบคุม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย 4.2 สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยครบถ้วน ครบถ้วน ถูกต้องตามลักษณะงาน 4.3 ปฏิบัติงานตามแผนงานที่กำหนดในหัวข้อที่ ขออนุญาต 4.4 ผู้รับเหมาทำงานไม่เกินเวลาที่กำหนด		1	0	0	0	0	บริษัท Inter-teh- ตรวจสอบ สภาพแวดล้อมในการทำงาน	
			1	0	0	0	0			
			1	0	0	0	0			
			1	0	0	0	0			
			1	0	0	0	0			
			Inter-teh.							
พื้นที่อื่น ๆ	5	พื้นที่รอบโรงงาน 5.1 จุดระวังซ้ายขวาในโรงงาน 22 จุด มองเห็นได้ชัดเจน 5.2 ไม่มีกั้นบูหรือช่องใส่บูหรืออยู่ตามพื้น 5.3 ไม่มีช่องบูหรือวางไว้ที่ถึงกันบูหรือ 5.4 จุดทิ้งบูหรือ ทรายเปียกหรือไม่ 5.5 การวางของชั่วคราวบริเวณทางเดิน จะต้อง มี เอกสารขออนุญาตวางของชั่วคราวติดที่หน้างาน 5.6 รถเข็นอยู่ในสภาพเรียบร้อย มีเลขที่ขึ้นทะเบียน รถเข็น					0			
				0	0	0	0			
				0	0	0	0			
				0	0	0	0			
				0	0	0	0			
				0	0	0	0			
				0	0	0	0			
				0	0	0	0			
ผู้ตรวจสอบประจำวัน								Comment :		
หัวหน้างานของผู้ตรวจสอบ								Comment :		
ผู้จัดการของผู้ตรวจสอบ								Comment :		
วันที่ ตรวจพบ	รายการที่ตรวจพบ : การกระทำที่ไม่ปลอดภัย		วันที่	ลายเซ็นพนักงาน		หัวหน้างานรับทราบ		การอบรม		
1	คนสันต์ ITS ไม่สวมถุงมือขณะใช้เลื่อย Band saw		26/6/24							
2	อณน ML ไม่กดปุ่มช่องประตู Forklift		26/6/24							

ภาคผนวก จ-29 : เอกสารตารางชั่วโมงการทำงาน



HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

246/1 Moo7, Bo-win Subdistrict, Sriracha District, Chonburi

246/1 หมู่ 7 ตำบล บ่อวิน อำเภอ ศรีราชา จังหวัดชลบุรี

หมวดที่ 2

วันทำงาน เวลาทำงานปกติ และเวลาพัก

1. วันทำงานปกติและเวลาทำงานปกติ

ฝ่ายสำนักงาน

วันทำงาน คือ วันจันทร์ถึงวันศุกร์ และวันเสาร์ที่บริษัทประกาศกำหนดให้เป็นวันทำงาน

เวลาทำงาน คือ 8.00 น. – 17.20 น. รวมเวลาทำงาน 8 ชั่วโมง

เวลาพัก คือ ช่วงที่ 1 10.00 – 10.10 น.

ช่วงที่ 2 12.00 – 13.00 น.

ช่วงที่ 3 15.00 – 15.10 น.

รวมเวลาพักทั้งสิ้น 1 ชั่วโมง 20 นาที

ฝ่ายการผลิต

วันทำงาน คือ วันจันทร์ถึงวันศุกร์ และวันเสาร์ที่บริษัทประกาศกำหนดให้เป็นวันทำงาน

เวลาทำงาน คือ พนักงานฝ่ายการผลิตจะมีเวลาการทำงานเป็น 2 กะ ดังนี้

- กะกลางวัน 08.00 น. - 17.20 น. รวมเวลาทำงาน 8 ชั่วโมง

- กะกลางคืน 20.00 น. - 05.20 น. รวมเวลาทำงาน 8 ชั่วโมง

เวลาพัก บริษัทจัดเวลาพักสำหรับพนักงานฝ่ายการผลิตเป็น 3 ช่วง ดังนี้

รวมเวลาพักทั้งสิ้น 1 ชั่วโมง 20 นาที

กะกลางวัน		กะกลางคืน	
ช่วงที่ 1	10.00 – 10.10 น.	ช่วงที่ 1	22.00 – 22.10 น.
ช่วงที่ 2	12.00 – 13.00 น.	ช่วงที่ 2	00.00 – 01.00 น.
ช่วงที่ 3	15.00 – 15.10 น.	ช่วงที่ 3	03.00 – 03.10 น.

ทั้งนี้ บริษัทฯ อาจเปลี่ยนแปลงช่วงเวลาพักตามความเหมาะสมได้เพื่อให้สามารถดำเนินกิจการได้อย่างราบรื่น โดยเวลาพักรวม จะไม่น้อยกว่าวันละ 1 ชั่วโมง และบริษัทฯ ถือว่าเวลาพักไม่ใช่เวลาทำงาน และจะไม่มีการจ่ายค่าจ้างให้

บริษัทฯ กำหนดเวลาการทำงานปกติ เวลาทำงานใน 1 สัปดาห์จะต้องไม่เกิน 48 ชั่วโมง โดยมีเวลาพักอย่างน้อยหนึ่ง (1) ชั่วโมง ขึ้นไปต่อหนึ่งวัน

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดชลบุรี





HAL ALUMINUM (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท ฮาล อะลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

246/1 Moo7, Bo-win Subdistrict, Sriracha District, Chonburi

246/1 หมู่ 7 ตำบล บ่อวิน อำเภอ ศรีราชา จังหวัดชลบุรี

บริษัทสามารถเปลี่ยนแปลงวันหยุด เวลาทำงาน และเวลาพัก ได้ตามความจำเป็นในเรื่องของฤดูกาล
อุบัติเหตุ หรือการดำเนินงาน ฯลฯ โดยจะแจ้งให้พนักงานฯ ทราบล่วงหน้า

2.กรณีทำงานล่วงเวลาตั้งแต่ 2 ชั่วโมงขึ้นไป บริษัทฯ จะให้ลูกจ้างพัก 20 นาที ต่อจากเวลาทำงานในเวลา
ปกติ ก่อนเริ่มทำงานล่วงเวลา [สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดชลบุรี](#)



ภาคผนวก จ-30 : ระเบียบการแต่งกายของพนักงาน

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงาน Platter

プラッター作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานขับรถ Platter



	รหัส	PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	
	ชื่อ	
	หมายเหตุ	

	รหัส	
	ชื่อ	
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037,38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

	รหัส	
	ชื่อ	
	หมายเหตุ	

			หน่วยงาน Melting Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานกวาด Dross

溶解炉垢出し作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงาน Melting (กวาด Dross)



	รหัส	PPE017, PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	พร้อม Slider Face Shield フェイスシールド付き

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE039, PPE005
	ชื่อ	โครง ALU, กระบังหน้าเลนส์ใส フェイスシールド
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016, 19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE021
	ชื่อ	เอปอน エプロン
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock, PPE037, 38
	ชื่อ	รองเท้า Safety แม่นครบรองเท้า 安全靴とフットプロテクター
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE022
	ชื่อ	สนับแข้ง 脚絆
	หมายเหตุ	

			หน่วยงาน Melting Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงาน หลอมงาน NG Upper, ถอดงาน Assy

77ハ-材廃溶解作業、Assy材廃バラシ作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงาน หลอมงาน NG Upp, ถอดงาน Assy



	รหัส	PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE017
	ชื่อ	Slider Face Shield フェイスシールド
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE001-2-3,040
	ชื่อ	เข็มขัดพยุงหลัง バックサポート
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037,38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	

			หน่วยงาน Melting Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานยกงานหนัก

重量物運搬作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานยกงานหนัก



	รหัส	PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE001-2-3,040
	ชื่อ	เข็มขัดพยุงหลัง バックサポート
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037,38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

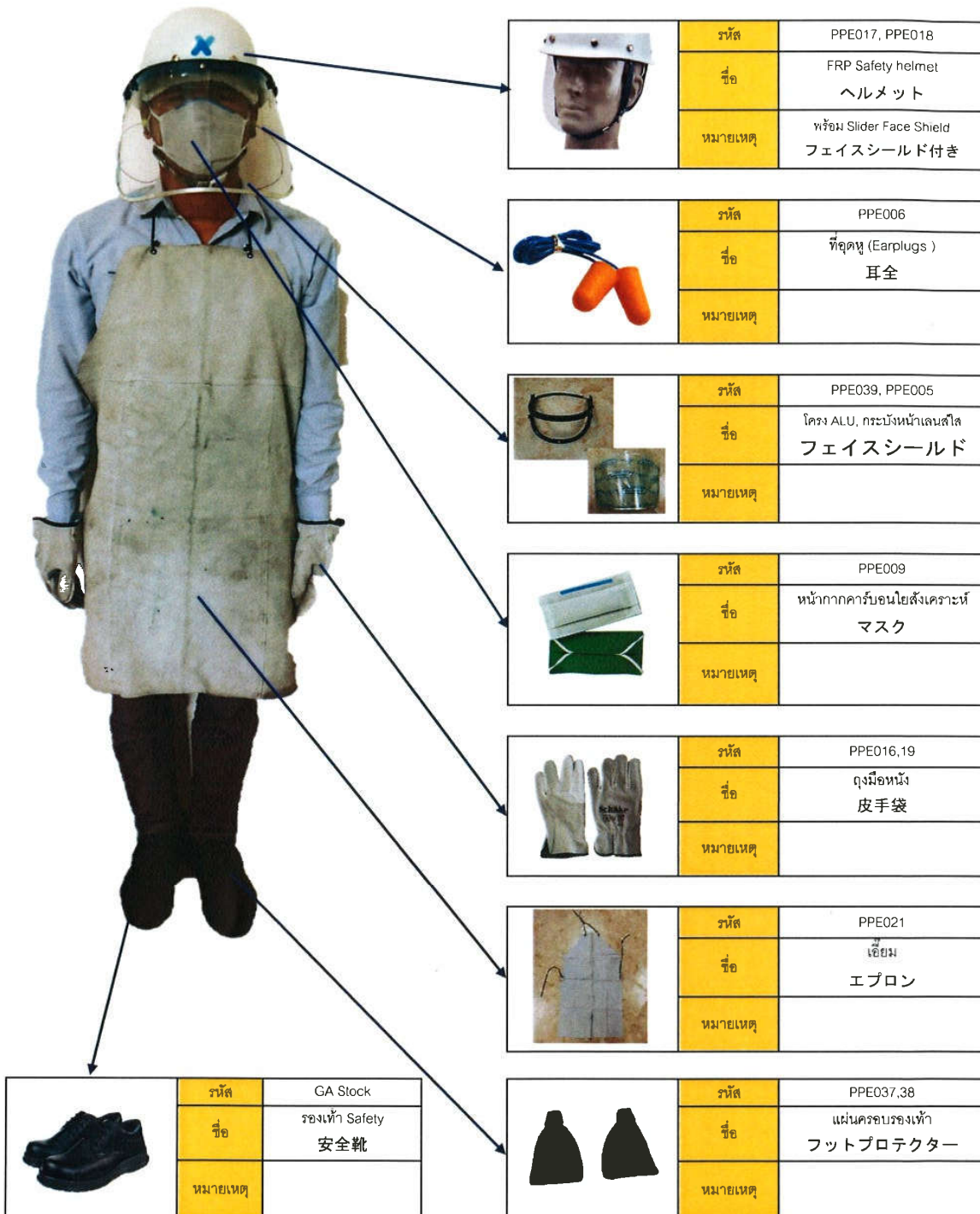
			หน่วยงาน Melting		
			Production Dept.		
			อนุมัติ	ตรวจสอบ	จัดทำ
			承認	照査	作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			


การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานทำความสะอาด Holding


保持炉清掃作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準


วัตถุประสงค์ (目的)


- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานทำความสะอาด Holding





	รหัส	PPE017, PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	พร้อม Slider Face Shield フェイスシールド付き


	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	


	รหัส	PPE039, PPE005
	ชื่อ	โครง ALU, กระบังหน้าเลนส์ใส フェイスシールド
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016, 19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE021
	ชื่อ	เอพอน エプロン
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037, 38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	


			หน่วยงาน Melting		
			Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			


การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงาน การเปิด-ปิด Tap


タップ開閉作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準


วัตถุประสงค์ (目的)


- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานการเปิด-ปิด Tap





	รหัส	PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	


	รหัส	PPE017
	ชื่อ	Slider Face Shield フェイスシールド
	หมายเหตุ	


	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากดวับอนโยสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE021
	ชื่อ	เสื้อ エプロン
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037,38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	

			หน่วยงาน Melting		
			Production Dept.		
			อนุมัติ	ตรวจสอบ	จัดทำ
			承認	照査	作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานตรวจสอบรอกโซ่

チェーンブロック作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบรอกโซ่



	รหัส	PPE018
	ชื่อ	FRP Safety helmet ヘルメット
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037,38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

	รหัส	
	ชื่อ	
	หมายเหตุ	

			หน่วยงาน Melting		
			Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานกลึง Test Piece


テストピース作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานกลึง Test Piece



	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	หมวกพนักงาน 帽子
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE011-34-41
	ชื่อ	แว่นตา 保護メガネ
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสมเฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE009
	ชื่อ	หน้ากากคาร์บอนไอสังเคราะห์ マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE037,38
	ชื่อ	แผ่นครอบรองเท้า フットプロテクター
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

			หน่วยงาน Melting Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	21-Jul-21	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานเปลี่ยนกระบวย (Die-Casting)

工具交換作業作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานเปลี่ยนกระบวย



	รหัส	PPE014,014-1
	ชื่อ	หมวกนิรภัย ヘルメット
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสม เฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE011-34,PPE041
	ชื่อ	แว่นตา 保護メガネ
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสม เฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE001-2-3,040
	ชื่อ	เข็มขัดพยุงหลัง バックサポート
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

			แผนก Die casting		
			Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	01/07/2021	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงาน Die-Casting ทัวไป

鑄造作業床上作業をしている時の作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงาน Die-casting ปกติ



	รหัส	GA stock
	ชื่อ	หมวก 帽子
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE014,014-1
	ชื่อ	หมวกนิรภัย ヘルメット
	หมายเหตุ	ใช้กรณีที่มีการใช้เครน, ขึ้นไปบนเครื่อง, เข้าไปในเครื่อง

	รหัส	PPE006
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE011-34,PPE041
	ชื่อ	แว่นตา 保護メガネ
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสมเฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

			แผนก Die casting Production Dept.		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	01/07/2021	New release			
Rev.	Date	Detail			

クレーン作業作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานเครน



	รหัส	PPE014,014-1
	ชื่อ	หมวกนิรภัย ヘルメット
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสม เฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE006-1
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳全
	หมายเหตุ	กรณีพื้นที่ที่มีเสียงดัง

	รหัส	PPE011-34
	ชื่อ	แว่นตา 保護メガネ
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสม เฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Slock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

			พื้นที่ Common		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	15/07/2021	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานขัดแม่พิมพ์

金型磨き作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงานขัดแม่พิมพ์



	รหัส	PPE014, 014-1
	ชื่อ	หมวกนิรภัย ヘルメット
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสม เฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE011-34
	ชื่อ	แว่นตา 保護メガネ
	หมายเหตุ	มี 2 แบบ เลือกตามความเหมาะสม เฉพาะบุคคล

	รหัส	PPE042
	ชื่อ	หน้ากาก マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE016,19
	ชื่อ	ถุงมือหนัง 皮手袋
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

			พื้นที่ Common		
			อนุมัติ 承認	ตรวจสอบ 照査	จัดทำ 作成
00	15/07/2021	New release			
Rev.	Date	Detail			

การแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงาน Finishing มือ, EGURI

仕上げ作業作業服と安全保護具着用基準

วัตถุประสงค์ (目的)

- เพื่อเป็นข้อกำหนดในการแต่งกายสำหรับผู้ปฏิบัติงาน Finishing มือ, EGURI



	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	หมวก 帽子
	หมายเหตุ	ใช้กับสภาพสตรี 女性に使用する事

	รหัส	U049-1
	ชื่อ	หมวก 帽子
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE006-1
	ชื่อ	ที่อุดหู (Earplugs) 耳栓
	หมายเหตุ	


	รหัส	PPE011-34
	ชื่อ	แว่นตา 保護メガネ
	หมายเหตุ	種類あり 必要に応じて選

	รหัส	PPE042
	ชื่อ	หน้ากาก マスク
	หมายเหตุ	

	รหัส	PPE044, 45, 46
	ชื่อ	ถุงมือผ้าไนลอน ウレタン軍手
	หมายเหตุ	

	รหัส	GA Stock
	ชื่อ	รองเท้า Safety 安全靴
	หมายเหตุ	

	รหัส	-
	ชื่อ	ผ้ากันเปื้อน 前掛け
	หมายเหตุ	

			แผนก Die Maintenance		
			Die Control Dept.		
			อนุมัติ	ตรวจสอบ	จัดทำ
			承認	照査	作成
00	7/30/21	เพิ่ม Earplugs			
	4/15/21	New release			
Rev	Date	Detail			