

ภาคผนวก ข-29

---

เอกสารปฏิบัติงาน (Work Instruction)



## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเครื่องหล่อแรงดันต่ำ

### 低压铸造机安全操作规程

文件编号: LZXLMD-535

ชื่ออุปกรณ์	เครื่องหล่อแรงดันต่ำ	ขนาดรุ่น	DICA-800IV
ซัพพลายเออร์	LIDA/TIANHONG/DING	หน่วยงานที่ใช้	แผนกขึ้นรูป
<p>1、ความสามารถทางเทคนิค:</p> <p>1.1 เส้นผ่าศูนย์กลางหล่อสัณฐาน: 12~24 นิ้ว;</p> <p>1.2 ความจุน้ำอุณหภูมิเนื้อมของเตารักษาอุณหภูมิ: 800Kg อุณหภูมิการทำงานของเตารักษาอุณหภูมิ<math>\leq 1000^{\circ}\text{C}</math>。</p> <p>2、ใช้ขั้นตอนการปฏิบัติงาน:</p> <p>2.1 การเตรียมพร้อมก่อนเปิดเครื่อง</p> <p>2.1.1 สวิตช์ปิด-เปิดต่างๆ ติดตั้งปุ่มกดสวิตช์อย่างชัดเจน ทำงานมีประสิทธิภาพ สัญญาณไฟต่างๆ ไม่ชำรุดเสียหาย;</p> <p>2.1.2 อุณหภูมิน้ำมันสถานีไฮดรอลิกอยู่ที่<math>55^{\circ}\text{C}</math>ลงมา อุณหภูมิสูงสุดอยู่ที่: <math>60^{\circ}\text{C}</math> อุณหภูมิต่ำสุดอยู่ที่: <math>7^{\circ}\text{C}</math> ระดับน้ำมันของกระบอกน้ำมันไฮดรอลิกอยู่ตรงกลางด้านบนของระดับน้ำมัน;</p> <p>2.1.3 น้ำมันหล่อลื่นเพียงพอต่อพื้นผิวเสาค้ำ สกรูเสาค้ำยึดแน่นไม่หลวม;</p> <p>2.1.4 เพิ่มความร้อนเตารักษาอุณหภูมิทั้งสามเฟสปกติ อุณหภูมิน้ำอุณหภูมิเนื้อมอยู่ระหว่าง<math>690\sim 710^{\circ}\text{C}</math>;</p> <p>2.1.5 น้ำมันหล่อลื่นที่เพียงพอหล่อลื่นพื้นผิวและหล่อลื่นแต่ละจุด;</p> <p>2.1.6 วัสดุอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานกำหนดตำแหน่งและวางให้เป็นระเบียบเรียบร้อย อุปกรณ์บนเครื่องและการทำงานที่เครื่องจักรต้องไม่มีสิ่งกีดขวาง ป้องกันท่อน้ำมันชำรุดเสียหายและท่อลม ควบคุมสายไฟ;</p> <p>2.1.7 แรงดันอากาศปกติ: แรงดันอากาศหล่อเย็นแม่พิมพ์: <math>\geq 0.55\text{Mpa}</math> เพิ่มแรงดันอากาศของเตารักษาอุณหภูมิ: <math>0.2\text{Mpa}</math>。</p>			

## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเครื่องหล่อแรงดันต่ำ

## 低压铸造机安全操作规程

文件编号: LZXLMD-535

ชื่ออุปกรณ์	เครื่องหล่อแรงดันต่ำ	ขนาดรุ่น	DICA-800IV
ซัพพลายเออร์	LIDA/TIANHONG/DING	หน่วยงานที่ใช้	แผนกขึ้นรูป
<p>2. 2 เปิดเครื่อง:</p> <p>2. 2. 1 เปิดสวิตช์ไฟฟ้า ระบบควบคุมเริ่มทำงาน เปิดสวิตช์เพิ่มความร้อน รอเครื่องวัดอุณหภูมิแสดงอุณหภูมิ 740~760℃ ความจุน้ำอลูมิเนียมของเตารักษาอุณหภูมิ;</p> <p>2. 2. 2 เปิดระบบน้ำหมุนเวียนและวาล์วควบคุมทั้งหมดของแอร์เพรสเซอร์ มอเตอร์ปั๊มไฮดรอลิกเริ่มทำงาน;</p> <p>2. 2. 3 ตรวจสอบระดับถังด้วยระบบแมนนวล โมล์บน พาเลททำงานปกติ;</p> <p>2. 2. 4 เงื่อนไขทางเทคนิค หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์แต่ละตัวทางเทคนิคแล้ว ให้ทำการตั้งค่าแต่ละกระบอกน้ำมันกลับไปยังตำแหน่งเดิม;</p> <p>2. 2. 5 เลือกสถานะอัตโนมัติ กดปุ่มเริ่มดำเนินงาน เครื่องหล่อแรงดันต่ำหมุนเวียนดำเนินงานได้สำเร็จ</p> <p>2. 3 หยุดเครื่อง:</p> <p>2. 3. 1 เลือกสถานะแมนนวล หลังจากแต่ละกระบอกสูบข้างถอยกลับสู่ตำแหน่ง กระบอกสูบบนลดตำแหน่งลง (เครื่องหล่อจะถอดโมล์กระบอกสูบกลับตำแหน่ง);</p> <p>2. 3. 2 ตักน้ำอลูมิเนียมที่เหลือภายในเตารักษาอุณหภูมิออก ทำความสะอาดเตาด้านล่าง;</p> <p>2. 3. 3 ทำการปิดมอเตอร์ปั๊มแรงดันไฮดรอลิก สวิตช์เครื่องทำความร้อน สวิตช์ควบคุมระบบ สวิตช์ไฟฟ้า น้ำหมุนเวียน และประตูลวทั้งหมดแอร์เพรสเซอร์</p>			



## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเครื่องหล่อแรงดันต่ำ

### 低压铸造机安全操作规程

文件编号: LZXLMD-535

ชื่ออุปกรณ์	เครื่องหล่อแรงดันต่ำ	ขนาดรุ่น	DICA-800IV
ซัพพลายเออร์	LIDA/TIANHONG/DING	หน่วยงานที่ใช้	แผนกขึ้นรูป
<p>3. ข้อควรระวัง</p> <p>3.1 ตรวจสอบเช็คตำแหน่งน้ำมันตลอดเวลา แรงดันน้ำมัน แรงดันอากาศ แรงดันน้ำควรรอยู่ในขอบเขตที่กำหนด;</p> <p>3.2 ทำความสะอาดผนังเตา ควรระมัดระวังเมื่อทำการตักกาก ไม่ให้กระแทกกับซิลิโคนคาร์ไบด์;</p> <p>3.3 ทำการป้องกันแม่พิมพ์ขึ้นไลน์ ห้ามให้เปลวไฟใหญ่เกินไปหรือเผาไหม้อุปกรณ์เสียหาย;</p> <p>3.4 ลิมิทวิตซ์แต่ละตัวห้ามมัดติดกับลวดหรือติดตั้งวัสดุเพิ่มเติม ปรับให้ยึดแน่นตลอดเวลา;</p> <p>3.5 การจัดการแม่พิมพ์ที่ผิดปกติจากสถานะอัตโนมัติเปลี่ยนเป็นสถานะแมนนวล;</p> <p>3.6 เมื่ออุปกรณ์กำลังทำงานห้ามทุกส่วนของร่างกายเข้าใกล้ตามขอบเขตข้อกำหนด;</p> <p>3.7 แรงดันระบบสถานีไฮดรอลิกห้ามพนักงานที่ไม่ชำนาญปฏิบัติ ทำการปรับเพิ่มพาวเวอร์อุณหภูมิความร้อน;</p> <p>3.8 เปลี่ยนแม่พิมพ์ให้ปกติก่อนทำการผลิตจำเป็นจะต้องปรับขีดจำกัดกันชนของกระบอกสูบบน จำเป็นจะต้องใช้กันชนลดความเร็ว</p>			



## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาชุบแข็ง

### 热处理炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-550

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบชุบแข็ง	รุ่นเครื่องจักร	FEIBIAO
ผู้ผลิต	หนานจิงจางหลู	แผนที่ใช้	แผนกชุบแข็ง
<p><b>1. สมรรถนะด้านการใช้งาน :</b></p> <p>1.1 ขนาดตัวเครื่อง : เตาอบT4 ขนาด 24000x3000 mm. เตาอบT6 ขนาด 15000x3000    ชั้นวางภายในขนาด1400×1700×1750 (mm)</p> <p>1.2 การตั้งค่าอุณหภูมิเตาอบT6กับ เตาอบT4 ให้เลือกตั้งค่าตามความเหมาะสมของงาน</p> <p>1.3 ประเภทเชื้อเพลิง: ก๊าซธรรมชาติ</p> <p>1.4 กำลังไฟเตาT6 ส่วน1 มีมอเตอร์ลมนร้อนสูง22kw 1เครื่อง, มอเตอร์ก๊าซ1.5kw 1เครื่อง, ส่วน 2 มี มอเตอร์ลมนร้อนสูง55/72kw 1เครื่อง, มอเตอร์ก๊าซ1.5kw 1เครื่อง , เตาT4 ส่วน 1 มีมอเตอร์ลมนร้อน1.1KW 1 เครื่อง, ส่วน 2 มี มอเตอร์ลมนร้อน4KW 1เครื่อง, มอเตอร์ก๊าซ1.1KW 1เครื่อง</p> <p>1.5 สายจ่ายไฟหลัก เท่ากับ 3×95+1×50 (mm<sup>2</sup>), สวิตช์ไฟในตู้จ่ายไฟคือ : DZ20Y-400/3300</p> <p>1.6 หน้าจอควบคุมเป็นแบบสัมผัส จะแสดงสถานการณ์ทำงานของเครื่องจักรทุกขั้นตอน และหากขั้นตอนใดทำงานผิดพลาดขึ้น เครื่องจะบันทึกพร้อมแสดงข้อผิดพลาดขึ้นมา</p> <p><b>2. ขั้นตอนการใช้งาน:</b></p> <p>2.1 เตรียมเปิดเครื่อง:</p> <p>2.1.1 ตรวจสอบระบบควบคุมความร้อนให้ดี จอแสดงผล เครื่องควบคุมPLC เครื่องเผาเชื้อเพลิง มอเตอร์ ดิจิตอลอุณหภูมิ เซนเซอร์อุณหภูมิ วาล์วโซเลนอยด์ มอเตอร์ เครื่องเผาไหม้ หม้อแปลงจุดประกายไฟ เครื่องจุดประกายไฟ เครื่องตรวจเช็คเปลวไฟ สายเชื่อมต่อ และสายเสริมต่างๆให้แน่ใจว่าไม่มีอะไรผิดพลาด</p> <p>2.1.2 ตรวจสอบอุณหภูมิ น้ำหล่อเย็นและระดับน้ำหล่อเย็นให้อยู่ในระดับพอดี ตรวจสอบมอเตอร์น้ำหล่อเย็น3เครื่องของเตาอบT6 ให้น้ำอยู่ในระดับที่พอเพียง</p> <p>2.1.3 ตรวจสอบแรงดันก๊าซต้องไม่ต่ำกว่า3Kpa แรงดันไอน้ำ = 0.6-0.8Mpa</p> <p>2.1.4 ตรวจสอบหัวโซเลนอยด์ว่าลั่วว้าปกติหรือไม่</p> <p>2.1.5 ตรวจสอบสายพาน ต้องไม่เสียหรือชำรุด</p> <p>2.1.6 ไฟทำงานต้องสว่าง และไม่หลวม เตาอบต้องไม่มีรอยร้าว</p> <p>2.1.7 ตรวจสอบปั้มควบคุมวาล์วเคลื่อนย้าย</p> <p>2.1.8 ตรวจสอบโซ่เครื่องทอด แกนหมุน และหม้อน้ำ ให้อยู่ในสถานะปกติ</p> <p>2.1.9 ตรวจสอบเครื่องจ่ายไฟทุกเครื่อง ไฟทำงาน ปั้มเปิด/ปิดตารางบ่งชี้การใช้งานและภายนอกเครื่องว่าไม่หลวม</p> <p>2.2 ขั้นตอนการเปิดเครื่อง:</p> <p>2.2.1 เปิดวาล์วมอเตอร์ลมนร้อนสูงและวาล์วหม้อน้ำ พร้อมเปิดปั้มตู้จ่ายไฟทุกปั้ม ไฟทำงานจะสว่าง จากนั้นปรับค่าทุกปั้มลงต่ำสุด (ปั้มจะมีไฟสว่าง) หลังจากนั้นกดบนหน้าจอเพื่อให้มอเตอร์ทุกตัวทำงาน (หน้าจอจะบอกขั้นตอนทำงานต่อไป) มอเตอร์อุณหภูมิเตาT6 จะมีลมปั่นความเร็วสูง-ต่ำ ให้เลือกความเร็วต่ำ จากนั้นสตรัทเครื่อง รอให้อุณหภูมิขึ้นถึง300℃ แล้วเครื่องจะปรับเป็นความเร็วสูงแบบออโต้</p>			

## 热处理炉安全操作规程

### safety Operation Regulation Of Furnace For Heat Treatment

文件编号: LZXLEMD-550

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบชุบแข็ง	รุ่นเครื่องจักร	FEIBIAO
ผู้ผลิต	หนานจิงจางหลู	แผนกที่ใช้	แผนกชุบแข็ง
<p>2. 2. 2 ตามมาด้วยการเปิดเตาT6 ประจุ1#,2#,3#,4# ตามด้วยพื้นที่ที่มอเตอร์เป่าลมร้อน พื้นที่มอเตอร์รักษาอุณหภูมิ(2เครื่อง) พื้นที่มอเตอร์ก๊าซตรงทางออก ตรวจสอบว่าทำงานปกติหรือไม่ จากนั้นเปิดวาล์วก๊าซทุกส่วน เปิดวาล์วก๊าซเตาเผาประจุ 1# แล้วกดสวิตช์ เครื่องจะทำงานช้า 1นาท เพื่อเช็คความเผาไหม้ที่ติดในท่อเตาก่อน จากนั้นเตาจะจุดไฟเองด้วยระบบอัตโนมัติ หลังจากเตาแรกทำงานปกติแล้วให้เปิดวาล์วก๊าซเตาเผาประจุ2# แล้วกดปุ่มสวิตช์ เครื่องจะทำงานช้า1นาท เพื่อเช็คความเผาไหม้ที่ติดในท่อเตาก่อน จากนั้นเตาจะจุดไฟเองด้วยระบบอัตโนมัติ หลังจากเตาทำงานปกติแล้ว ให้ทำตามขั้นตอนนี้จนถึงเตาที่ 4 และหลังจากประจุT6 เปิดทำงานตามปกติแล้ว ให้ปิดประจุเตาทั้ง4 จากนั้นกดปุ่มไคโรสตรัทหลักมอเตอร์ก๊าซเตาT4 เปิดประจุ 1#,2# กดสวิตช์มอเตอร์เผาไหม้พื้นที่1และพื้นที่2 จากนั้นกดวาล์วก๊าซเตาเผาประจุ5#เพื่อจุดไฟ หลังจากทำงานปกติแล้ว ให้เปิดวาล์วก๊าซเตาเผาประจุ 6#เพื่อจุดไฟ และหลังจากประจุ5#,6# ทำงานตามปกติแล้ว ให้ไปปิดเตาT4 ประจุที่ 1#และ2#</p> <p>2. 2. 3 ไคโรสตรัทเตา T6,T4 จะแบ่งแยกคนละส่วน จะมีไฟสว่างเวลาสตรัทเครื่อง และหากอุณหภูมิได้ระดับที่พอดี ให้เตรียมชิ้นส่วนได้ลงไป</p> <p>2. 2. 4 เตรียมลวดวางไว้ตรงชั้นวางตรงทางเข้าเตาT6 กดปุ่มเลื่อนเข้าประจุเตาที่แล้วรวาเลื่อนจะเลื่อนเข้าไปที่จุดความร้อนเองโดยอัตโนมัติ หลังจากไปถึงตำแหน่งตรวจจับแรก ประจุเตา#จะถูกลดระดับและยึดโดยอัตโนมัติ หลังจาก40-50 นาที ประจุเตา 2#เปิดขึ้น และหลังจากที่ประจุเตาที่2#เปิดขึ้นแล้วรวาเลื่อนไปยังจุดรักษาความร้อน เมื่อขึ้นวางวัสดุไปถึงเซ็นเซอร์ 2#ประจุเตา 2#จะวางเข้าที่โดยอัตโนมัติ แล้วส่งผ่านไปยังประจุ3,4 โดยผ่านกระบวนการทางเครื่องจักร พอถึงประจุที่4ประจุจะเปิดออกแล้วเลื่อนลงสู่ชั้นวางชุบน้ำ</p> <p>2. 3 กระบวนการจุ่มน้ำ:</p> <p>2. 3. 1 เมื่อรวาเลื่อนมาถึงชั้นวางชุบน้ำประจุ4จะปิดลง ทำงานที่ความเร็วต่ำและในเวลาเดียวกันประจุเตา4#ลงมาโดยอัตโนมัติ และประจุเตาจะถูกกดแน่นหลังจากถูกวางลง</p> <p>2.3.2 พอชั้นวางชุบลงในน้ำ ประจุ4จะหยุดชั่วขณะ แต่แผ่นวางจะยังชุบน้ำ</p> <p>2.3.3 ชั้นวางพาเลทจะหยุดอัตโนมัติเมื่อลดระดับไปยังตำแหน่งที่ต้องการ และตัวจับเวลาในการจุ่มน้ำจะเริ่มจับ จุ่มน้ำ 3นาท พาเลทจะขึ้นมาและหยุดอัตโนมัติ หลังจากผ่านช่วงระยะเวลาหนึ่ง ไคโรสตรัท4#และ5#จะทำงานพร้อมกันเพื่อย้ายชั้นวางวัสดุไปที่โต๊ะปล่อย เมื่อชั้นวางถึงตำแหน่งยกเพื่อตรวจจับเซ็นเซอร์จะหยุดทำงาน</p> <p>2.4 กระบวนการปิดเครื่อง:</p> <p>2.4.1 เวลาปิดเตา ให้ปิดเครื่องก๊าซทุกตัวก่อน แล้วค่อยปิดวาล์วก๊าซ (ในกรณีที่ต้องพักเครื่องเป็นเวลานานๆให้ปิดวาล์วหลัก) จากนั้นให้ปิดสวิตซ์ทำงานเตาT6,T4ทุกตัว รอให้อุณหภูมิเตาลดลงถึง80 °C แล้วให้ปิดมอเตอร์ลมร้อนกับวาล์วน้ำหล่อเย็น ขณะเดียวกันให้ปิดไคโรสตรัทหลักของเตาT6ด้วย ตรวจสอบดูถ้าไม่มีคนอยู่ในเตาแล้ว ให้ปิดตู้จ่ายไฟทุกตัวให้หมด</p>			



## 热处理炉安全操作规程

### safety Operation Regulation Of Furnace For Heat Treatment

文件编号: LZXLEMD-550

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบชุบแข็ง	รุ่นเครื่องจักร	FEIBIAO		
ผู้ผลิต	หนานจิงจางหลู	แผนที่ใช้	แผนกชุบแข็ง		
<div>3. ข้อควรระวัง:</div> <div>3. 1 เมื่ออุปกรณ์ติดไฟ เมื่อไฟแสดงสถานะ "ไฟ" สุกท้ายของแต่ละโซนไม่ติดสว่าง อุปกรณ์จะไม่สามารถเปลี่ยนเป็น "การทำงานอัตโนมัติ" ในทันที</div> <div>3. 2 กระบอกแรงดันให้คงไว้ที่ระดับ 0. 6-0. 8MPa</div> <div>3. 3 ค่อยๆเครื่องเป่าลมร้อน ควรทำความสะอาดอาทิตย์ละครั้ง พร้อมตรวจสอบความปกติของแรงดันลม</div> <div>3. 4 ขณะที่มอเตอร์ลมต่างๆทำงานอยู่ ห้ามไม่ให้เปิดน้ำหล่อเย็น พร้อมตรวจสอบระดับน้ำให้อยู่ในระดับพร้อมใช้งาน</div> <div>3. 5 ขณะที่กระบอกแรงดันลมกำลังทำงาน ห้ามไม่ให้เข้าใกล้เครื่องจักรทำงาน</div> <div>3. 6 หลังจากขั้นตอนปรับส้อมเสร็จ จะต้องใช้เครนยกต่อไปยังเตาT4 หลังจากย้ายเสร็จแล้ว ให้ย้ายเครนกลับมาเข้าที่เดิม พอส้อมเคลื่อนมาและโดนเตาT4 เคาก็จะเลื่อนส้อมเข้าไปด้านใน</div> <div>3. 7 หลังการใช้เครนย้ายของเสร็จ จะต้องย้ายกลับมามีที่เดิมให้ถูกต้องทุกครั้ง</div> <div>3. 8 อุปกรณ์ใช้งานวางให้ถูกต้องให้เรียบร้อย และห้ามนำผ้าเช็ดทำความสะอาดไปไว้ในตู้จ่ายไฟ</div> <div>3. 9 ขณะที่เครื่องจักรกำลังหยุดทำงาน ถ้าอุณหภูมิลดต่ำกว่า80แล้ว ให้ปิดมอเตอร์ลมร้อนได้ เพื่อกันไม่ให้ไฟไหม้และแกนโดนความร้อนจนเปลี่ยนรูป และอุณหภูมิแก๊สจะลดลงต่ำกว่า 80 องศาเซลเซียส เพื่อหยุดน้ำหล่อเย็นของพัดลมอุณหภูมิสูง เพื่อป้องกันความเสียหายต่อเบร้งของพัดลม</div> <div>3. 10 เวลาซ่อมบำรุงเครื่องต้องปิด วาล์วก๊าซ หน้าจอสัมผัส และถอดปลั๊กไฟออก</div> <div>3. 11 ในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน ห้ามมิให้ขึ้นไปเหยียบด้านบนบร่ของรางจุ่มน้ำ</div> <div>3. 12 หากพบความผิดปกติเกิดขึ้น ถ้าต้องการหยุดเครื่องเพื่อตรวจสอบ จะต้องปิดวาล์วก๊าซทุกตัวก่อน หลังจากตรวจสอบเสร็จ ถ้าต้องการเปิดเครื่องใหม่ ให้ทำตามขั้นตอนในข้อที่ 2. 2. 2</div> <div>3. 13 ในระหว่างขั้นตอนการผลิต หากเครื่องเกิดปัญหาจุดไฟไม่ติด ถ้าลองสัก2-3รอบแล้วยังไม่ติด ต้องเปิดประตูเตาเพื่อปล่อยก๊าซธรรมชาติส่วนเกินในประตูเตา แล้วจึงลองจุดใหม่อีกครั้ง</div>					
ฉบับ	วันที่มีผลบังคับใช้	ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ
A/0					



## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

### 熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p><b>1、ความสามารถทางเทคนิค:</b></p> <p>1. เตาหลอมโลหะมีประสิทธิภาพในการบดละเอียด 40ตัน A356 เศษอลูมิเนียม (ความยาว 0. 5-3cm ปริมาณน้ำมัน ≤ 1%) อุณหภูมิและความเร็วในการหลอมละลายแท่งอลูมิเนียมและระดับความสูงในการลำเลียงน้ำอลูมิเนียม; 15ตัน เตรียมพร้อมรักษาอุณหภูมิเตาหลอมโลหะ A356 อุณหภูมิน้ำอลูมิเนียมและประสิทธิภาพการหลอมโลหะ</p> <p><b>2、องค์ประกอบชิ้นส่วนสำคัญ:</b></p> <p>2. 1องค์ประกอบชิ้นส่วนสำคัญ: ตัวเตาหลอม (โครงสร้างหลักและฉนวนด้านใน) ระบบยกประตูเตาขึ้น ระบบการเผาไหม้ที่กัดชำและแบบกระจาย (40ตัน เตาหลอมโลหะรอความเร็วและอุณหภูมิ) ระบบเผาไหม้ทั่วไป (15ตัน เตารักษาอุณหภูมิ) ที่ดูดควันเย็น รางปล่อยน้ำอลูมิเนียม40ตัน เตาหลอมโลหะระดับน้ำอลูมิเนียมในรางลำเลียงน้ำอลูมิเนียม ความเร็วและอุณหภูมิ รางปล่อยน้ำอลูมิเนียมด้านล่าง ติดตั้งตัวดูดน้ำ ระบบปั้มน้ำอลูมิเนียม ระบบควบคุมกระแสไฟฟ้า เศษอลูมิเนียมขดเชยระบบการเผาไหม้</p> <p>2. 2 เตาหลอม: องค์ประกอบโดยกลไกการเติมวัสดุขึ้น ห้องหล่อหลอม ห้องรักษาอุณหภูมิ ระบบการเผาไหม้และกลไกการปล่อยน้ำอลูมิเนียม;</p> <p>2.3ระบบควบคุมกระแสไฟฟ้า: โดยตัวควบคุมPLC ไร้ไฟความถี่ตัวแปร แมกเนติกคอนแทคเตอร์ต่างๆ รีเลย์ ปุ่มกดไฟแสดงสถานะ สัญญาณไฟเตือน พัดลมหล่อเย็น แอร์ องค์ประกอบโฟโตอิเล็กทริกสวิตช์และลิมิตสวิตช์</p>			

## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

### 熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p><b>3、ใช้ขั้นตอนการทำงาน:</b></p> <p><b>3.1ตรวจสอบเช็คก่อนเปิดเครื่อง:</b></p> <p>3.1.1ระบบแมนนวลเปิดวาล์วก๊าซธรรมชาติ ตรวจสอบเช็คแรงดันก๊าซเข้า (6—10) Kpa โซลีนอยด์วาล์วแต่ละตัว วาล์วและการเชื่อมต่อท่อยึดแน่นหรือไม่ ไม่มีการรั่ว;</p> <p>3.1.2 ระบบแมนนวลเปิดวาล์วแอร์เพรสเซอร์ แรงดันอยู่ระหว่าง 0.6~0.8 Mpa แต่ละท่อต่อและกระบอกสูบยึดแน่นดีและไม่มีการรั่ว;</p> <p>3.1.3 ตรวจสอบเช็คตำแหน่งเชื่อมต่อตัวเครื่องยึดแน่นไม่หลวม ไม่เกิดการหลุดออก;</p> <p>3.1.4 ตรวจสอบเช็คทำความสะอาดแต่ละตำแหน่งการหล่อลื่นหล่อลื่นดี;</p> <p>3.1.5 สวิตช์ภายในตู้ควบคุมจากซ้ายไปขวา จากข้างบนลงล่างสถานะเป็น“ON” ตรวจสอบเช็คแต่ละปุ่มกดของระบบไฟฟ้า ปุ่มปิดหมุน สวิตช์ปิด-เปิด สัญญาไฟทำงานปกติ สายไฟแต่ละเส้นสมบูรณ์ ตัวควบคุมแต่ละตัวแสดงความแม่นยำ เครื่องบันทึกอุณหภูมิบันทึกอย่างชัดเจนและแม่นยำ;</p> <p>3.1.6 ประแจหมุนปุ่มไปที่สถานะแมนนวล เมื่ออยู่ที่สถานะแมนนวลให้ทำการตรวจสอบเช็คว่าตำแหน่งการทำงานดี ตำแหน่งการลำเลียงราบรื่นดีไม่มีสิ่งกีดขวาง</p>			



## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

### 熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>3.2 เปิดเครื่อง:</p> <p>3.2.1 เปิดอุปกรณ์เครื่องจักรที่ระดับขั้นตอนจากหลังมาหน้า เปิดการติดตั้งลำเลียงเศษอุณหภูมิเย็นเข้า เครื่องเผาไหม้เตาอบแห้ง เปิดพัดลม จุดไฟเครื่องเผาไหม้เตาอบแห้ง เตาอบแห้งดำเนินงาน เปิดการติดตั้งลำเลียงเข้าเตาอบแห้ง 1#เปิดการติดตั้งเครื่องสายพานลำเลียงแบบใบกรวด เปิดเครื่องปั่นแห้ง เปิดการลำเลียงของเครื่องปั่นแห้ง 2#ติดตั้งสายพานลำเลียงแบบใบกรวด เปิดการติดตั้งลำเลียงเศษอุณหภูมิเย็นรวมในถัง; เตาอบแห้งส่วนใหญ่ใช้ความร้อนที่เหลือจากปล่องควันห้องหล่อหลอม และมีเครื่องช่วยการเผาไหม้ 1 เครื่อง ตั้งอุณหภูมิอยู่ที่: 420℃ ห้ามให้อุณหภูมิสูงเกินโดยเด็ดขาด (อุณหภูมิสูงเกินไปทำให้เศษอุณหภูมิเย็นภายในเตาอบแห้งเผาไหม้เป็นก้อน เกิดการอุดตัน) เครื่องปั่นแห้งแต่ละกะต้องทำการถอดออกทำความสะอาดภายใน เศษอุณหภูมิเย็นติดและก้อนอุณหภูมิเย็น</p> <p>3.2.2 สถานะแมนวอล ทำการเปิดประตูเตาห้องรักษาอุณหภูมิและห้องหล่อหลอมออก โบลเวอร์เทอร์โบเผาไหม้แยกการทำงานเป็น2เครื่อง แรงดันลม (6~9) Kpa เตรียมเปิดปุ่มเปิดเครื่องเผาไหม้ กดปุ่มเครื่องเผาไหม้ทั้ง4เครื่อง ติดตามการทำงานของห้องหล่อหลอมและห้องรักษาอุณหภูมิ หลังจากทำความสะอาดช่องเตาหนึ่งเวลาจุดไฟปกติ (หากจุดไฟครั้งแรกไม่สำเร็จ ปิดเครื่องเผาไหม้และจุดไฟใหม่อีกครั้ง)</p>			

## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

### 熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>3. 2. 3 ปิดห้องหลอม ประตูเตาห้องรักษาอุณหภูมิ ปฏิบัติตามขั้นตอนแผนภาพแนวโน้มอุณหภูมิขึ้นอย่างเคร่งครัด; ตั้งค่าอุณหภูมิแยกออกเป็น 3 ส่วน ขอบเขตอุณหภูมิ น้ำอุณหภูมิเย็น: <math>740^{\circ}\text{C} \sim 768^{\circ}\text{C}</math> อุณหภูมิปล่องควันอยู่ที่: <math>770^{\circ}\text{C}</math> อุณหภูมิก๊าซของห้องเตาหลอมอยู่ที่: <math>900^{\circ}\text{C}</math> หลังจากตั้งค่าอุณหภูมิ 3 เฟสแล้ว หากอุณหภูมิร้อนเกินไป ไฟจะดับเองอัตโนมัติ หลังจากอุณหภูมิลดลงให้ทำการจุดไฟใหม่; รออุณหภูมิสูงขึ้น หลังจากเตาหลอมอบเสร็จเรียบร้อย เติมวัตถุดิบกลับเข้าภายในเครื่องและรับวัตถุดิบกลับเข้ามา หมุนปุ่มถ่วงควบคุมพื้นที่ติดตั้งเดิม วัตถุดิบไปที่สถานะอัตโนมัติ กดปุ่มเริ่มเติมวัตถุดิบ;</p> <p>3.2.4 ห้องอุณหภูมิ น้ำอุณหภูมิเย็นเต็มแปด เมื่อเครื่องขึ้นรูปต้องการน้ำอุณหภูมิเย็น เริ่มปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็น ใช้เครื่องอบ ถังลำเลียงให้ถังมีความร้อนเพียงพอ ใช้รถไฟคลิฟท์เคลื่อนย้ายปล่อยน้ำเข้าเตา กดปุ่มเริ่มทำงานของรถเลื่อน ไปยังด้านล่างของรางปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็น เปิดโยกแกว้อดูรูออกแล้วเริ่มปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็น เตรียมโยกแกว้อดูรูเตา รอ น้ำอุณหภูมิเย็นให้เต็มแปดจุดที่กำหนดไว้ ใช้โยกแกว้อดูรูปากทางปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็นทันที จำเป็นจะต้องใช้ ค้อนทุบให้แน่น</p> <p>3.3 ปิดเครื่อง:</p> <p>หยุดเติมวัตถุดิบ ติดตั้งสกรูหมุนลำเลียงปิดถังรวมเศษอุณหภูมิเย็น หลังจากขนย้ายเศษอุณหภูมิเย็นทั้งหมดภายใน อุปกรณ์เครื่องจักรเสร็จสิ้นแล้ว ปิดอุปกรณ์แต่ละขั้นตอนจากด้านหน้าไปด้านหลัง (เหมือนแต่ก่อน) รอปล่อย น้ำอุณหภูมิเย็นให้เสร็จเรียบร้อย ปิดเครื่องเผาไหม้ (ไม่สามารถหยุดเครื่องพัดลมเผาไหม้ เพื่อป้องกันการกลับคืน ของเปลวไฟที่อุณหภูมิสูง เครื่องเผาไหม้เผาไหม้ชั่วคราว) ปิดประตูล้อท้ายท้ายธรรมชาติ</p>			

## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

### 熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>ในขณะที่อุณหภูมิเตาไม่ลดลงและทำความสะอาดเตา หลังจากทำความสะอาดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ลดประตูลงให้เย็นลงอย่างเป็นธรรมชาติ (ป้องกันอุณหภูมิลดลงเร็วเกินไป สร้างความเสียหายให้กับตัวเตาหลอมได้) ปิดวาล์วแอร์เพรสเซอร์ รออุณหภูมิลดลงถึง 300℃ ปิดเครื่องช่วยการเผาไหม้ ตัดกระแสไฟ</p> <p>4、ข้อควรระวัง:</p> <p>4.1 อุณหภูมิเตาอยู่ที่ 300℃ ขึ้นไป ห้ามปิดพัดลมเครื่องเผาไหม้โดยเด็ดขาด ป้องกันเครื่องเผาไหม้ถูกเผาชำรุด;</p> <p>4.2 ทุกๆ จะต้องทำความสะอาดตามคู่มือปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัดและทำความสะอาดผนังเตาอุณหภูมิเย็นม้ออกไซด์;</p> <p>4.3 ก่อนต่อจะต้องตรวจเช็คอุปกรณ์เครื่องจักรอย่างละเอียดตามตารางการตรวจเช็คอย่างเคร่งครัด เมื่อพบความผิดปกติให้รีบจัดการทันที;</p> <p>4.4 บำรุงรักษาและหล่อลื่นอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอตามขั้นตอนการบำรุงรักษา;</p> <p>4.5 ไม่สามารถปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็นออกมากเกินไปภายในเตาควรรักษาน้ำอุณหภูมิเย็นไม่ให้ต่ำกว่าช่องกวนแม่เหล็กไฟฟ้า เมื่อปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็น ทางออกของน้ำอุณหภูมิเย็นต้องทำความสะอาด หากทำความสะอาดไม่สะอาดก่อให้เกิดอุดตันของน้ำอุณหภูมิเย็นด้านบนได้ง่าย;</p> <p>4.6 เมื่อเพิ่มวัสดุเข้าไปไม่ให้วัสดุค้างอยู่มีะนั้นประตูล่างจะชำรุดเสียหาย; ห้องหล่อหลอมไม่ต้องรอให้แก่ออุณหภูมิหลอมเหลวหมดถึงจะเติมวัสดุ ป้องกันเมื่อเพิ่มวัสดุจะไม่กระแทกด้านล่างเตาชำรุด;</p> <p>4.7 รักษาความสะอาดโพโตเซลล์ของห้องหล่อหลอม;</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

## 熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>4.8 ตรวจเช็คและปรับก้านการตรวจจับระดับของเหลวเป็นประจำ ป้องกันน้ำอูมิเนี่ยมล้นออกมา;</p> <p>4.9 เมื่อเครื่องเผาไหม้ติดไฟจะต้องเปิดประตูเตาห้องรักษาอุณหภูมิและห้องหล่อหลอม;</p> <p>4.10 ครั้งแรกในการใส่วัสดุดิบ ใส่สั้ถึงสำเร็จรูปเข้าไปก่อน2~3ป้องกันการกระแทกด้านล่างเตาจากการใส่วัสดุดิบเข้าไปเมื่อเตาว่าง ปกติใส่วัสดุดิบเข้าไปเมื่อผลิต เครื่องสามารถรับน้ำหนักได้มากที่สุด 500Kg วัสดุรีไซเคิลขึ้นเดียวห้ามเกิน 20Kg โดยเด็ดขาด</p>			



## ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาอบแม่พิมพ์

### 模具预热炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-564

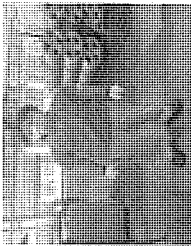
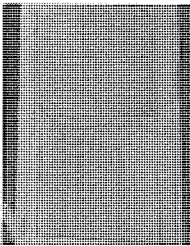
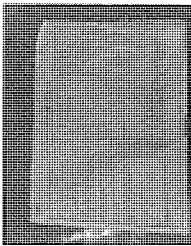
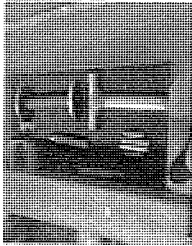
ชื่อเครื่องจักร	เตาอบแม่พิมพ์	ขนาดรุ่น	FEIBIAO
ซัพพลายเออร์	เตาหนานจิงซาง	หน่วยงานที่ใช้	หล่อหลอม
<p>1、ฟังก์ชันอุปกรณ์:</p> <p>1.1 ฟังก์ชัน: เพิ่มอุณหภูมิทั้งหมดของแม่พิมพ์เพื่อการยึดเกาะของน้ำยา;</p> <p>1.2 โครงสร้างหลัก: เตา ประตุเตาขึ้น แกนทำงานเข้า-ออก เครื่องเผาไหม้ พัดลมหมุนเวียน ระบบควบคุมกระแสไฟฟ้า;</p> <p>1.3 มอเตอร์พัดลมหมุนเวียน: 7.5KW มอเตอร์ประตุเตา: 1.1KW</p> <p>2、ใช้ขั้นตอนการปฏิบัติงาน:</p> <p>2.1 ใช้ระบบแมนนวลเปิดวาล์วประตูก๊าซธรรมชาติ;</p> <p>2.2 สวิตช์เพาเวอร์ซัพพลายทุกตัวภายในตู้ไฟดันไปที่สถานะ “ON” กระแสไฟแสดงไฟสว่าง กด “พัดลมเริ่มทำงาน” หลังจากพัดลมเริ่มทำงาน ตั้งค่าเครื่องวัดอุณหภูมิอยู่ที่ 360℃-420℃</p> <p>2.3 หลังจากอุณหภูมิสูงขึ้นถึงที่ตั้งไว้ กด “กดปุ่มประตุเตาขึ้น” ประตุเตาขึ้น กดปุ่ม “ด้านล่างเตาเปิดออก” ปลดล็อกกระบอบสูบ กดปุ่ม “ถอยแท่นทำงานกลับ” อีกครั้ง หลังจากแท่นทำงานถอยออกไปแล้ว ใช้เครนในการยกแม่พิมพ์ขึ้นไปวางไว้บนแท่นทำงาน กดปุ่ม “รถเข็นไปข้างหน้า” หลังจากรถเข็นถึงตำแหน่ง กดปุ่ม “ปุ่มล็อกประตุเตาด้านล่าง” หลังจากล็อกเสร็จแล้วกดปุ่ม “ประตุเตาลง” เริ่มทำการอบแม่พิมพ์;</p> <p>2.4 หลังจากอบแม่พิมพ์เสร็จเรียบร้อย ยกประตุเตาขึ้นเหมือนเมื่อก่อน ปลดล็อกเตาด้านล่าง เปิดแท่นทำงานออก ใช้เครนในการยกขึ้น ยกแม่พิมพ์มาวางไว้บนรถเข็น;</p> <p>2.5 ใช้ระยะเวลาไม่นาน เมื่อแท่นทำงานเข้าไปถึงด้านในเตา ประตุเตาปิดลง อุณหภูมิเริ่มทำงาน; เมื่อไม่ใช้เครื่องเผาไหม้เป็นเวลานานให้ทำการปิดและพัดลมหมุนเวียน หมุนปุ่มเครื่องวัดอุณหภูมิเป็นระบบแมนนวลเพื่อปิดเครื่องเผาไหม้ เมื่อแท่นทำงานเข้าไปถึงภายในเตา ปิดประตุเตาลง ปิดสวิตช์เพาเวอร์ซัพพลาย และปิดวาล์วประตูแอร์เพรสเซอร์และก๊าซธรรมชาติ</p> <p>3、ข้อควรระวัง:</p> <p>3.1 ก่อนทำงานต้องสวมใส่อุปกรณ์เซฟตี้ป้องกัน ตรวจสอบการทำงานอุปกรณ์เครื่องจักร;</p> <p>3.2 วางแม่พิมพ์อย่างระมัดระวังบริเวณพื้นที่ล่างแม่พิมพ์ ป้องกันชนกับแท่นทำงานเสียหาย;</p> <p>3.3 เมื่อยกแม่พิมพ์ควรระมัดระวังความปลอดภัย ป้องกันการชน หลีกเลี่ยงโดนความร้อนสูง;</p> <p>3.4 ทำความสะอาดเป็นประจำ เช็ดฝุ่นตามอุปกรณ์ เพื่อรักษาความสะอาดภายในไลน์;</p> <p>3.5 ถ้าแอร์เพรสเซอร์ยังไม่มีแรงดัน ห้ามเปิดแท่นทำงาน</p>			



คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

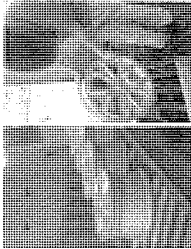
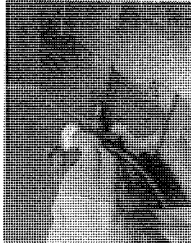
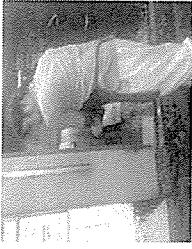
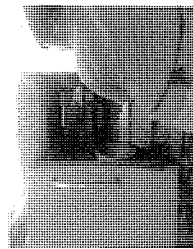
หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รูปเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อผู้จัดทำ
เครื่องกลึง CNC					
ลำดับ	ลักษณะอุปกรณ์	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
1	ชุด	เตรียมก่อนใช้งาน			
					สามได้อุปกรณ์ชุดนี้ให้เรียนรู้ระบบเครื่องจักรกับนักงานที่มีประสบการณ์อุปกรณ์ที่ถือได้คือคุณภาพผลิตภัณฑ์ “6S” ไม่ค่อย
					ตรวจสอบอุปกรณ์อย่างละเอียดตามแบบการตรวจสอบอุปกรณ์และตรวจสอบข้อบกพร่องและมีความจริงเมื่อตรวจสอบแล้วจะมีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยให้ทราบว่ารับทราบและดำเนินการซ่อมอุปกรณ์อย่างจนกว่าอุปกรณ์จะได้รับการซ่อมแซมถึงแม้ว่าใช้งานให้
2	ชุด	การเช็ค			
					ตรวจสอบว่าได้ผลิตได้ละเอียดตามการตรวจสอบการตรวจสอบการทำงานของเครื่องจักรที่ถูกต้องและเป็นความจริงตามไม่มีความเสี่ยงต่อความปลอดภัยให้ทราบว่ารับทราบ
					อุปกรณ์ที่เข้าไปโดยตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานว่าทราบที่ถูกต้องตามหรือไม่ถ้าไม่ควรรีบแจ้งให้หัวหน้ารับทราบ

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

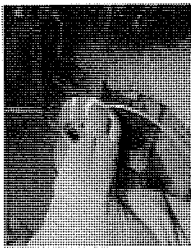
หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร		รูปเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร		ชื่อผู้ทำ
เครื่องกลึงCNC			-		
ลำดับ	รายละเอียดอุปกรณ์	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
3	ชุด	ป้อนชิ้นเดิม		ติดตั้งอุปกรณ์ป้อนชิ้นเดิมตามค่าที่ตั้งไว้ให้ตรงตามขนาด หน้าตัดของชิ้นงาน (ตามรูปชิ้นงาน) ป้อนค่าตามค่า ตรวจสอบค่าที่ตั้งหน้าตัดของชิ้นงานก่อนป้อน ชุดตัวป้อนให้ตรงตามขนาดของชิ้นงานก่อนป้อน ระบอบการป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ให้ตั้งของอุปกรณ์การป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้	
4	ชุด	กำหนดขนาดของชิ้นงาน		กำหนดขนาดของชิ้นงานให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ขนาดของชิ้นงานให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้	
5	ชุด	ปรับตั้งเครื่อง		ตรวจสอบขนาดของชิ้นงานให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ การปรับตั้งเครื่องให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ หน้าตัดของชิ้นงานให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ขนาดของชิ้นงานให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ชุดตัวป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ระบอบการป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ให้ตั้งของอุปกรณ์การป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้	
6	ชุด	สลับชิ้น		ป้อนค่าของเครื่องกลึงให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ตรวจสอบขนาดของชิ้นงานให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ (ตาม หน้าตัดของชิ้นงาน) ป้อนค่าตามค่าที่ตั้งไว้ ตรวจสอบค่าที่ตั้งหน้าตัดของชิ้นงานก่อนป้อน ชุดตัวป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ระบอบการป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ให้ตั้งของอุปกรณ์การป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้ ให้ตั้งของอุปกรณ์การป้อนให้ตรงตามค่าที่ตั้งไว้	

คู่มือการทำงานของกลึงหยานCNC

Instruction of Rough Machining

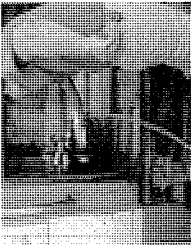
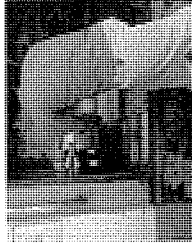
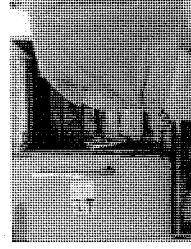
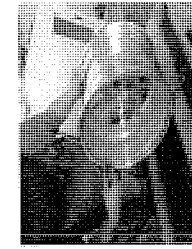
หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รูปเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อตัวย่อ
ลำดับ	การตั้งชื่อเครื่องจักร	เครื่องมือที่ใช้			
เครื่องมือกลึง CNC				-	กลึงขอบ
7	เดินเครื่อง	ตรวจสอบขนาด			สารละลาย
					หลังจากเดินเครื่องเสร็จแล้วเป็นการทำความสะอาดเครื่องกลึงด้วยน้ำมันเครื่องแล้วตรวจสอบว่าตำแหน่งของเครื่องมือกลึงมีตำแหน่งที่ถูกต้องหรือไม่หากพบว่ามีตำแหน่งที่ไม่ถูกต้องให้ปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึงให้ตรงตามความต้องการโดยวิธีที่ง่ายที่สุดคือการปรับตำแหน่งเครื่องมือกลึง

คู่มือการทำงานของกลึงหยานCNC

Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

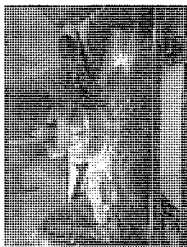
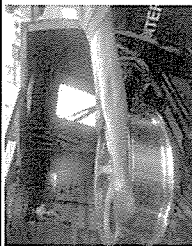
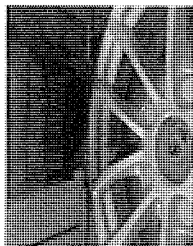
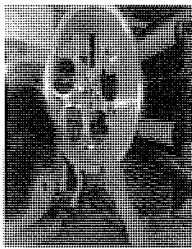
ชื่อเครื่องจักร		รูปเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อผู้บันทึก
เครื่องมือกลึงCNC				
อันดับ	การตั้งชื่อเครื่องจักร	ชื่อของปฏิบัติการ	-	สาระสำคัญ
11	หยุด	ทำความสะอาด เก็บเก็บ		พาคีมกลึงคู่มือขณะถอดแบริ่งกับตนเองZ ตั้งรับทำงานสะอาด
12	หยุด	หมั่นรีดงาน		กระบวนการ II ตอนของบดด้านในเป็นมาตรฐานในการหมั่นรีดงานที่จุดเริ่มต้นBกับด้านAและฟัดกับตอนเหนือข้างขวาก็ให้มันจนมือซ้ายมือให้จับบนส่วนของงูแล้ว
13	เดินเครื่อง	สำรวจ		หลังจากนั้นจึงงานเสร็จก็ปิดประตูเครื่องถึงประมาณ1/3ของด้านหน้าของเครื่องอยู่ไว้จึงเข้าไปดูตอนเครื่องไม่ทำงานก็ดูให้รู้ปฏิบัติตามคำสั่งไว้
14	เดินเครื่อง	การของด้วยขนาด		หลังจากนั้นก็เสร็จแล้วก็มาถอดแบริ่งตรวจสอบด้านหน้าของบดที่มือขวาที่มือซ้ายไม่ผ่านก็มีการพาคีมกลึงมาตรวจสอบเพื่อให้มือขวามีมือซ้ายได้หรือไม่ให้จึงมาเก็บที่มือซ้ายดูที่เครื่องมาอยู่ไว้ยังจึงถอดแบริ่งไว้จึงมาจับงานของเครื่องโดยการจับหมัดของให้รับทำการเก็บ



คู่มือการทำงานของกลึงหยานCNC

Instruction of Rough Machining



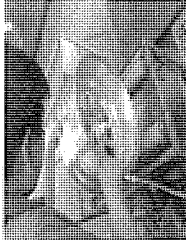
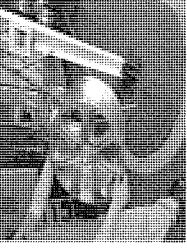
หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อผู้จัดทำ
เครื่องกลึง CNC					
ลำดับ	การดำเนินการ	ขั้นตอนปฏิบัติ			
15	หยุด	ทำความสะอาด ชิ้นงาน			ก่อนจะนำชิ้นงาน MC ที่ส่งมาจากงานประกอบมา ทำการผลิตชิ้นงานนั้นขึ้นมาใหม่และนำชิ้นงานที่ไม่ได้มี ตามคู่มือขึ้นมาเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดความเสียหาย
16	หยุด	หนีชิ้นงาน			เมื่อวางชิ้นงานบนเครื่อง MC ให้ปรับปรูกรับน้ำหนัก จนได้ความเหมาะสมแล้วจะนำชิ้นงาน (ในระหว่าง นั้นจะระวังกับเครื่องมือที่กดให้กดอย่างปลอดภัยใช้ จนหมดมือที่กดหนึ่ง )
17	เดินเครื่อง	บีบอัดชิ้นงาน			บีบอัดชิ้นงานบนเครื่อง MC ไม่ให้หลุด บีบอัดให้แน่นไว้ไม่ให้หลุดไปให้บีบอัดจนแน่น จนแน่นที่กดบีบอัด
18	เดินเครื่อง	ตรวจสอบความ			หลังจากเดินเครื่องตรวจสอบแล้วจะนำชิ้นงาน รูปร่างของชิ้นงานที่ไม่ตรงตามข้อกำหนด ความยาวของรูปร่างกับรูปร่างที่กดบีบอัด หรือไม่ตรงตามข้อกำหนดของเครื่องบีบอัด ใช้กดบีบอัดให้แน่น

คู่มือการทำงานของกลึงหยานCNC

Instruction of Rough Machining

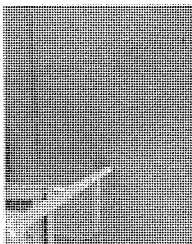
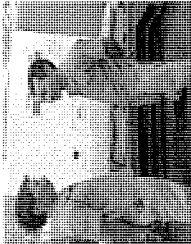
หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อผู้ทำ
เครื่องกลึง CNC			-		ณัฐนิช
ลำดับ	การฝึกปฏิบัติงาน	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
19	เดินเครื่อง	ลบครีมน้ำมัน		ลบครีมน้ำมันออกจากชิ้นงานให้สะอาดและทันจุดโดยเร็วงาน	
20	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ		เครื่องกลึงอัตโนมัติใช้โปรแกรมควบคุมการทำงานตามคำสั่งที่เขียนไว้ตรวจสอบว่าเครื่องกลึงทำงานได้ตามที่ต้องการและถูกต้องหรือไม่ตามมาตรฐานให้ยึดขนาดตามรายการผลิตและเสนอให้ผู้รับผลิตยอมรับงาน	
21	เดินเครื่อง	ตั้งค่า		ก่อนส่งชิ้นงานให้ลูกค้าตรวจสอบอุปกรณ์ที่ติดตั้งเรียบร้อยแล้ว	
22	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ		เมื่อตรวจสอบแล้วให้ส่งมอบงานให้กับลูกค้าตรวจสอบและเสนอให้ผู้รับผลิตยอมรับงาน	

คู่มือการทำงานจนถึงขั้นงานCNC

Instruction of Rough Machining

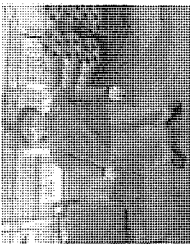
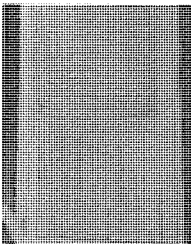
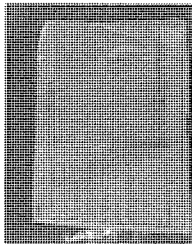
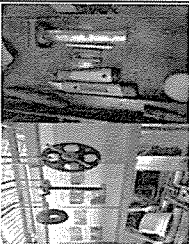
หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ผู้เครื่องจักร		รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร		ชื่อผู้รับ	
เครื่องกลึงCNC			-			ดัดงาย
ลำดับ	การส่งมอบ	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	ทำให้ความสะอาดของอุปกรณ์ที่เกิดอยู่ในเห็นตลอดว่ารักษาความสะอาดไปจุดที่ปฏิบัติงานไม่มีปรากฏการณ์คนดูที่นิยมหรือกลัว	
23	เดินเครื่อง	6S				
24	หยุด	มอบ				
						1. มอบเพื่อให้พนักงานที่รับจะได้ทราบโดยละเอียดเกี่ยวกับสถานะการของมหสถิตที่จุดและจุดสำคัญ
						2. ร่วมมือกับพนักงานที่รับจะเพื่อตรวจสอบอุปกรณ์และตรวจสอบวิธีใช้กระบวนการทำงาน
						3. ตามเวลาที่กำหนดไปประชุมตามจุดที่กำหนด

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

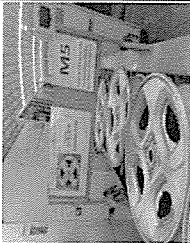
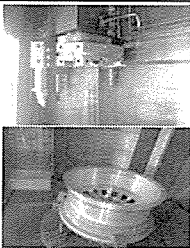
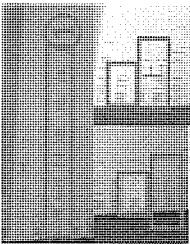
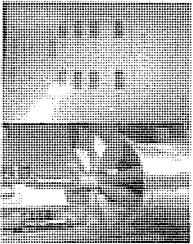
หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อผู้เขียน
ลำดับ	การดำเนินการเครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ			
1	หยุด	เตรียมก่อนใช้งาน			ถามผู้ดูแลฝ่ายผลิตที่ได้รับมอบหมายว่าเครื่องจักรพร้อมใช้งานหรือไม่ กดปุ่ม “6S” ไม่ไถ่
2	หยุด	ตรวจสอบ			ตรวจสอบอุปกรณ์ส่งมาจะยึดตามแบบการ ตรวจสอบอุปกรณ์และตรวจสอบข้อผิดพลาดทั้งหมด ความถี่ของการพบไม่ตรงกับที่กำหนดไว้ ให้หัวหน้ารับทราบและดำเนินการซ่อมอุปกรณ์ จนกว่าอุปกรณ์จะได้รับการซ่อมแซมเรียบร้อยแล้ว ให้หัวหน้ารับทราบ
					ตรวจสอบได้ผลิตให้ละเอียดตามตาราง กระบวนการทำงานตรวจสอบข้อผิดพลาดทั้งหมด ความถี่ของการพบไม่ตรงกับที่กำหนดไว้ ให้หัวหน้ารับทราบ
					อุปกรณ์ที่ใช้ไม่ถูกต้องตรวจสอบคู่มือการทำงานว่า ตรงตามที่กำหนดหรือไม่ ตรวจสอบเครื่องจักรให้ หัวหน้ารับทราบ

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

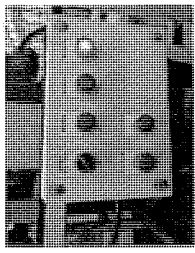
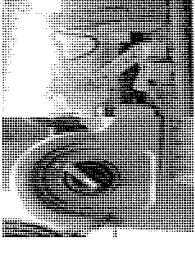
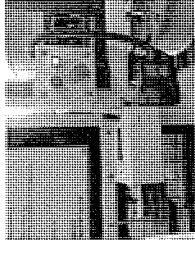
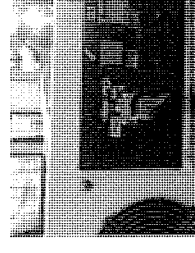
หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร		รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขตัวเครื่องจักร		ชื่อผู้บันทึก
ลำดับ	การดำเนินการ				
เครื่องกลึง CNC		ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
ลำดับ	การดำเนินการ	ขั้นตอนปฏิบัติ	หมายเลขตัวเครื่องจักร		สาระสำคัญ
3	หยุด	ปิดเครื่องจักร			ก่อนจะปิดเครื่องจักร ต้องตรวจสอบว่าล้อผลิตตามแบบหรือไม่ ① ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ② ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ③ ให้หัวหน้ารับทราบ
4	หยุด 停止	ตรวจสอบเครื่องจักร			เป็นของ op 1 ใน op 2 และผู้ดำเนินการตรวจสอบ ① ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ② ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ③ ให้หัวหน้ารับทราบ
5	หยุด	ตรวจสอบ			เครื่องมือเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ (หากมีข้อผิดพลาด ให้ดำเนินการแก้ไขข้อผิดพลาด) ① ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ② ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ③ ให้หัวหน้ารับทราบ
6	หยุด	ตรวจสอบ			ใช้โปรแกรมในการตรวจสอบคุณภาพการผลิต ① ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ② ตรวจสอบว่าเครื่องจักรมีข้อผิดพลาดหรือไม่ ③ ให้หัวหน้ารับทราบ

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

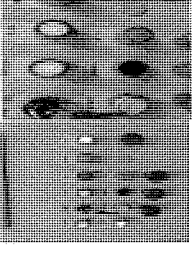
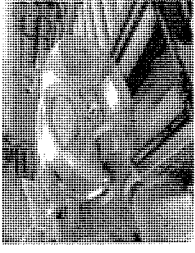
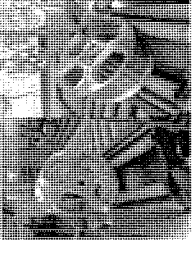
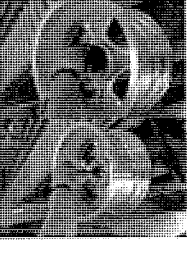
หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

จุดเครื่องจักร		หมายเลขเครื่องจักร		ข้อสังเกต	
เครื่องกลึงCNC				กรณีขยาย	
ลำดับ	การดำเนินการเครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
7	หยุด	ตรวจสอบ		ตรวจสอบว่าแรงส่งกำลังการขับเคลื่อนอัตโนมัติ	
8	หยุด	ตรวจสอบ		เมื่อหยุดแล้วอย่าไปกดปุ่มเริ่มต้นจนกว่าการตั้งค่าจะถูกต้อง (กดปุ่มรีเซ็ตเครื่อง)。	
9	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ		เมื่อมีใบปะหน้ายืนยันกับไฟปุ่มจะสว่าง	
10	เดินเครื่อง	ปฏิบัติ		พบปัญหาเล็กน้อยเกี่ยวกับความดันไม่เต็มAuto	

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

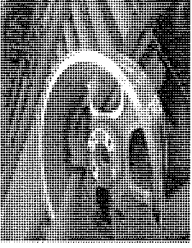
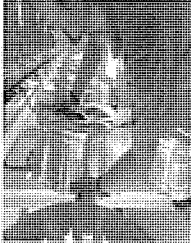
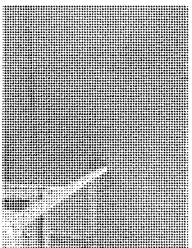
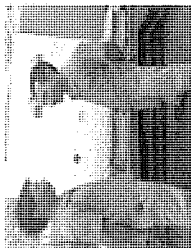
หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

จุดเครื่องจักร		หมายเลขเครื่องจักร		ข้อสังเกต	
เครื่องกลึงCNC				กรณีขยาย	
ลำดับ	การดำเนินการเครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
11	เดินเครื่อง	ปฏิบัติ		เมื่อหยุดแล้วอย่าไปกดปุ่มเริ่มต้นจนกว่าการตั้งค่าจะถูกต้อง (กดปุ่มรีเซ็ตเครื่อง)。	
12	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ		หลังจากการตรวจสอบเรียบร้อยแล้วอย่าไปกดปุ่มเริ่มต้นจนกว่าการตั้งค่าจะถูกต้อง (กดปุ่มรีเซ็ตเครื่อง)。	
13	เดินเครื่อง	ยอมรับ		เมื่อมีใบปะหน้ายืนยันกับไฟปุ่มจะสว่าง	
14	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ		พบปัญหาเล็กน้อยเกี่ยวกับความดันไม่เต็มAuto	

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร		รุ่นเครื่องจักร		หมายเลขเครื่องจักร		ชื่อผู้รับ
การดำเนินการ		เครื่องจักรCNC				เครื่องแบบ
ลำดับ	เครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ				สาระสำคัญ
15	เดินเครื่อง	ดังต่อไปนี้				ตามขั้นตอนของมาตรฐานความปลอดภัยให้คนทำงานกดปุ่มหยุดเครื่องก่อนที่จะเข้าไปใกล้ทางเดินของเครื่องเพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ
16	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ				เมื่อตรวจสอบเสร็จแล้วให้กดปุ่มหยุดเครื่องก่อนที่จะเข้าไปใกล้ทางเดินของเครื่องเพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ
17	หยุด	6S				หลังจากทำความสะอาดเสร็จเรียบร้อยแล้วให้กดปุ่มหยุดเครื่องก่อนที่จะเข้าไปใกล้ทางเดินของเครื่องเพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ
18	หยุด	มอบหมาย				1. มอบหมายให้พนักงานที่รับผิดชอบให้กดปุ่มหยุดเครื่องก่อนที่จะเข้าไปใกล้ทางเดินของเครื่องเพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ 2. ร่วมมือกับพนักงานที่รับผิดชอบให้กดปุ่มหยุดเครื่องก่อนที่จะเข้าไปใกล้ทางเดินของเครื่องเพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ 3. ตามเวลาที่กำหนดให้กดปุ่มหยุดเครื่องก่อนที่จะเข้าไปใกล้ทางเดินของเครื่องเพื่อป้องกันการบาดเจ็บหรืออุบัติเหตุ
ฉบับ	B	วันที่มีผล		อนุมัติ	พิจารณา	จัดทำโดย



ภาคผนวก ข-30

---

บันทึกการเข้าอบรมด้านความปลอดภัย







วันที่อบรม 培训时间	10/01/64			สถานที่ 地点	NTW
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	พนักงานใหม่	ผู้บรรยาย 授课教师	นิติกร อนุรัตน์ ธนกร อินดู	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงานและสิ่งแวดล้อม					
培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
13.00-16.00	สำนักงานใหญ่	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			
13.00-16.00	ท	อ.สมเทพ เทพวงษ์			
13.00-16.00	ท	อ.ณัฐชัย อภิธรรม			
13.00-16.00	ท	ส.ทศิษฐ์ วัฒนชัย			

## ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

### 员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	14/02/67			สถานที่ 地点	NTW
ชื่อกลุ่มอบรม 培训名称	พนักงานใหม่	ผู้บรรยาย 授课教师	นิติกร อนุรัตน์ ธนกร อินดู	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงานและสิ่งแวดล้อม 培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
13:00	พนักงานใหม่	ณัฐพันธ์			
13.00	พนักงานใหม่	ธวัชชัย			
13.00	พนักงานใหม่	สุวิทย์			
13.00	พนักงานใหม่	อรรณพ			
13.00	พนักงานใหม่	พงษ์สิทธิ์			
13.00	พนักงานใหม่	สุกิจ			
13:00	พนักงานใหม่	ศักดิ์รินทร์			
13.00	พนักงานใหม่	จิรเทพ			
13:00	พนักงานใหม่	ชอุภา พิชัย			
13.00	พนักงานใหม่	ไฉ			
13.00	พนักงานใหม่	อานันท์			
13.00	พนักงานใหม่	จักรวิ			
13.00	พนักงานใหม่	วรวิทย์			
13.00	พนักงานใหม่	บุญชูธรรม			
13.00	พนักงานใหม่	ศักดิ์			
13.00	พนักงานใหม่	พิงกร			
13:00	พนักงานใหม่	กสิกร			

## ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

### 员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023


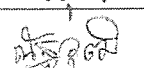

วันที่อบรม 培训时间	20/3 /2567			สถานที่ 地点	NTW
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	พนักงานใหม่	ผู้บรรยาย 授课教师	นิติกร อนุรัตน์ ธนกร อินดู	พิธีกร 主持	-
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงานและสิ่งแวดล้อม					
培训内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
13.00-16.00	พนักงานใหม่	น.ส. จัณณ์ท์ ทส.โก	13.00-16.00	พนักงานใหม่	น.ส. จัณณ์ท์ ทส.โก
1	น	สุภาวดี อมรรักษ์	1	น	สุภาวดี อมรรักษ์
2	น	ศรียาห์ เกษมเอก	2	น	ศรียาห์ เกษมเอก
3	น	วสุภา สว่าง	3	น	วสุภา สว่าง
4	น	ศศิญา จักรพรหม	4	น	ศศิญา จักรพรหม
5	น	ธิดาไพณ์ ลาวิชา	5	น	ธิดาไพณ์ ลาวิชา
6	น	ศศิญา จักรพรหม	6	น	ศศิญา จักรพรหม
7	น	อมรรักษ์ สมบัติ	7	น	อมรรักษ์ สมบัติ
8	น	วิรัชชัย ศรีทอง	8	น	วิรัชชัย ศรีทอง
9	น	ธนะชัย เกตุทอง	9	น	ธนะชัย เกตุทอง
10	น	สุภาวดี อมรรักษ์	10	น	สุภาวดี อมรรักษ์
11	น	สุภาวดี อมรรักษ์	11	น	สุภาวดี อมรรักษ์
12	น	สุภาวดี อมรรักษ์	12	น	สุภาวดี อมรรักษ์
13	น	สุภาวดี อมรรักษ์	13	น	สุภาวดี อมรรักษ์
14	น	สุภาวดี อมรรักษ์	14	น	สุภาวดี อมรรักษ์
15	น	สุภาวดี อมรรักษ์	15	น	สุภาวดี อมรรักษ์
16	น	สุภาวดี อมรรักษ์	16	น	สุภาวดี อมรรักษ์
17	น	สุภาวดี อมรรักษ์	17	น	สุภาวดี อมรรักษ์
18	น	สุภาวดี อมรรักษ์	18	น	สุภาวดี อมรรักษ์
19	น	สุภาวดี อมรรักษ์	19	น	สุภาวดี อมรรักษ์
20	น	สุภาวดี อมรรักษ์	20	น	สุภาวดี อมรรักษ์

วันที่อบรม 培训时间	17/04/67			สถานที่ 地点	NTW
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	พนักงานใหม่	ผู้บรรยาย 授课教师	นิติกร อนุรัตน์ ธนกร อินดู	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงานและสิ่งแวดล้อม					
培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
13:00	พนักงานใหม่	นายธนกร อินดู	13:00	พนักงานใหม่	นายธนกร อินดู
1	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
2	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
3	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
4	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
5	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
6	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
7	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
8	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
9	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
10	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
11	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
12	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
13	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
14	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
15	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
16	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
17	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
18	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
19	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
20	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
21	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
22	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
23	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
24	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
25	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
26	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
27	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
28	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
29	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู
30	"	นายธนกร อินดู	"	"	นายธนกร อินดู

## ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

### 员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	21/05/67			สถานที่ 地点	NTW
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称		ผู้บรรยาย 授课教师		พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับพนักงานใหม่และการจัดการสิ่งแวดล้อม					
培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
12:00 - 16:00	พว.ใหม่	1. ชัยวัฒน์			21.
13:00 - 16:00	พ	2. 			22.
13:00 - 16:00	พ	3. ชัยวัฒน์			23.
13:00 - 16:00	พ	4. ชัยวัฒน์			24.
13:00 - 16:00	พ	5. 			25.
13:00 - 16:00	พ	6. ชัยวัฒน์			26.
13:00 - 16:00	พ	7. ชัยวัฒน์			27.
13:00 - 16:00	พ	8. ชัยวัฒน์			28.
13:00 - 16:00	พ	9. ชัยวัฒน์			29.
13:00 - 16:00	พ	10. ชัยวัฒน์			30.
13:00 - 16:00	พ	11. ชัยวัฒน์			31.
13:00 - 16:00	พ	12. ชัยวัฒน์			32.
13:00 - 16:00	พ	13. ชัยวัฒน์			33.
13:00 - 16:00	พ	14. ชัยวัฒน์			34.
13:00 - 16:00	พ	15. 			35.
13:00 - 16:00	พ	16. ชัยวัฒน์			36.
13:00 - 16:00	พ	17. ชัยวัฒน์			37.
		18.			38.
		19.			39.
		20.			40.

## ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

### 员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	13/06/2567			สถานที่ 地点	NTW
ชื่อกลุ่มอบรม 培训名称	อบรมพนักงานใหม่	ผู้บรรยาย 授课教师	วิทยากร 讲师	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับพนักงานใหม่และการจัดการสิ่งแวดล้อม					
培训内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
13.00-16.00	พนักงานใหม่	1. วิชา			21.
13.00-16.00	ท	2. ศึกษาน			22.
13.00-16.00	ท	3. อวพร			23.
13.00-16.00	ท	4. วิชา			24.
13.00-16.00	ท	5. วิชา			25.
13.00-16.00	ท	6. วิชา			26.
13.00-16.00	ท	7. วิชา			27.
13.00-16.00	ท	8. วิชา			28.
13.00-16.00	ท	9. วิชา			29.
13.00-16.00	ท	10. วิชา			30.
13.00-16.00	ท	11. วิชา			31.
13.00-16.00	ท	12. วิชา			32.
13.00-16.00	ท	13. วิชา			33.
13.00-16.00	ท	14. วิชา			34.
13.00-16.00	ท	15. วิชา			35.
13.00-16.00	ท	16. วิชา			36.
		17.			37.
		18.			38.
		19.			39.
		20.			40.

ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	2024.05.12			สถานที่ 地点	ห้อง 2 Casting
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	Casting A+B	ผู้บรรยาย 授课教师	อ. วิภาณี	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: การตลาดออนไลน์ผ่านโซเชียลมีเดีย					
培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
07.50 น.	Casting	1. Wasan			20.
		2. Pitsan			21.
		3. Nattaporn			22.
		4. Somrak			23.
		5. Pitsan			24.
		6. Nattaporn			25.
		7. Wasan			26.
		8. Pitsan			27.
		9. Nattaporn			28.
		10. Wasan			29.
		11. Kowit			30.
		12. Nattaporn			31.
		13. Pitsan			32.
		14. Wasan			33.
		15. Nattaporn			34.
		16. Wasan			35.
		17. Pitsan			36.
		18. Nattaporn			37.
		19.			38.

ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	202 A .04.1			สถานที่ 地点	แผนกช่างช่าง
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	พนักงานแผนกช่างช่าง	ผู้บรรยาย 授课教师	จป.วิเศษ	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ตามใบสมัครใน MS ทั้งหมด แผนกช่างช่าง					
培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
07:45	M/T	1. Bunkrit	07:59	MT	20. อรรถ
07:45	M/T	2. Phing	07:50	MT	21. Chinnakorn
07:45	M/T	3. Thirawat	07:50	M/T	22. Surachat
07:46	M/T	4. Arthit	07:50	MT	23. Supakorn
07:46	M	5. Piyap	07:50	MT	24. Sudo
07:47	M/T	6. Piyaphong	07:50	MT	25. Phonphichit
07:48	M/T	7. Naruenat	07:50	MT	26. Tiptawat
07:50	M/T	8. Anupong	07:50	MT	27. DECHA
07:50	M/T	9. Chaiwat	07:50	MT	28. Jm
07:50	M/T	10. Sompong	07:50	MT	29. Kowit
07:50	M/T	11. Peerapat	07:50	MT	30. Boonson
07:55	MT	12. Jiraporn	07:57	MT	31. Suriya
07:55	MT	13. Amnuchai			32.
07:55	MT	14. Chandhai			33.
07:55	MT	15. Suthat			34.
07:56	MT	16. Nattapet			35.
07:57	M/T	17. Adit			36.
07:57	M/T	18. NETH			37.
07:57	MT	19. Neeayuth			38.



ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	2024.05.17			สถานที่ 地点	ว/ห 2
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	W/H	ผู้บรรยาย 授课教师	อ.วิฑูรย์	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ความปลอดภัยในการทำงาน แผนกวิศวกรรม					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
08.00 -		1. Annure			20
08.00		2. อ.วิฑูรย์			21
08.00		3. R.O			22
08.00		4. A			23
08.00		5. SAW			24
08.00		6. WIK			25
08.00		7. วิฑูรย์			26
08.00		8. ศิริลักษณ์			27
08.00		9. อ.วิฑูรย์			28
08.00		10. Neehd.			29
08.00		11. A			30
08.00		12. วิฑูรย์			31
08.00		13. อ.วิฑูรย์			32
08.00		14. วิฑูรย์			33
		15			34
		16			35
		17			36
		18			37
		19			38

ใบลงทะเบียนผู้เข้าร่วมฝึกอบรมของพนักงาน

员工培训签到表

เลขที่ 编号: STAD/ QF-023

วันที่อบรม 培训时间	2024.05.17			สถานที่ 地点	W/H 2
ชื่อกลุ่มอบรม 培训班名称	W/H	ผู้บรรยาย 授课教师	อ. วิเศษ	พิธีกร 主持	
สาระสำคัญในการอบรม: ควบคุมต้นทุนการทำงาน แผนกลยุทธ์ 培训主要内容					
เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到	เวลา 时间	แผนก 部门	ลงชื่อ 签到
07.50 - 08.00	W/H	1. M.M.	07.50		20. [Signature]
		2. Boonkong			21. [Signature]
		3. อภิชาติ			22. [Signature]
		4. นิตารักษ์			23. [Signature]
		5. จิระดา			24. [Signature]
		6. Panyam			25. [Signature]
		7. Thawatchai			26. [Signature]
		8. [Signature]			27. [Signature]
		9. [Signature]			28.
		10. [Signature]			29.
		11. [Signature]			30.
		12. Chulita			31.
		13. [Signature]			32.
		14. [Signature]			33.
		15. [Signature]			34.
		16. Namqueng			35.
		17. [Signature]			36.
		18. [Signature]			37.
		19. [Signature]			38.

ภาคผนวก ข-31

---

นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน





# 新泰车轮公司文件

司字第 200 号文件

(2019 年第 13 号)

签发:



## 关于职业安全卫生政策通知

公司各部门:

新泰车轮有限公司为铝轮圈制造企业,为了让职业安全卫生体系发挥其应有的功效及其持续性,组织规定职业安全卫生政策如下:

1. 组织视工作安全为全厂所有员工应尽的责任。
2. 公司员工、施工人员、到访人员等,须按组织规定的职业安全卫生政策执行。
3. 组织将支持培训工作,为促进安全生产,强建的体魄及良好的工作环境。
4. 组织承诺严格按照相关安全法律法规及其他相关职业安全卫生的要求执行。
5. 组织将持续改善紧急处理及危机处理方案,确保能及时因应事故的发生。
6. 组织将预防危险的发生,改善及有效的处理意外事故,调查分析事故发生原因,制定防范措施。

此页无正文。



一九年十月十日

主题词：关于 职业安全卫生政策 通知

---

报送：总经理、副总经理

发送：公司各部门

抄报：立中车轮集团

---

起草：刘庆

校对：鲁兴洋

打印：刘庆

---

新泰车轮公司管理部

2019 年 10 月 10 日印

(共印 2 份)

# เอกสาร บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

ประกาศฉบับที่ 200

(ปี 2019 ฉบับที่ 13 )

เซ็นอนุมัติ:



## เรื่อง นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด ดำเนินธุรกิจเกี่ยวกับการผลิตส้อลูมิเนียมอัลลอย เพื่อให้การดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานมีประสิทธิภาพและเป็นไปอย่างต่อเนื่อง บริษัทฯจึงเห็นควรกำหนดนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังต่อไปนี้

1. บริษัทฯ ถือว่าความปลอดภัยในการทำงาน เป็นหน้าที่ของพนักงานทุกคน ทุกระดับ
2. พนักงานบริษัทฯ ผู้รับเหมา และผู้เข้ามาติดต่อกับงาน ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบและมาตรการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่บริษัทฯ กำหนดขึ้น โดยเคร่งครัด
3. บริษัทฯ จะสนับสนุนการฝึกอบรม การดำเนินกิจกรรมด้านความปลอดภัย เพื่อส่งเสริมให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน มีสุขอนามัยที่ดีและมีสภาพแวดล้อมที่ดีในการทำงาน
4. บริษัทฯ จะดำเนินงานให้เป็นไปตามกฎหมาย ข้อบังคับ มาตรฐานและพันธสัญญา ทางด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัยซึ่งมีความสัมพันธ์กับประเด็นความเสี่ยงต่อการเกิดอันตราย
5. บริษัทฯ จะพัฒนาและปรับปรุงแผนการจัดการเหตุฉุกเฉินและภาวะวิกฤติ ให้เกิดความพร้อมในการตอบสนองอย่างทันทั่วทั้งที่
6. บริษัทฯ จะป้องกันอันตรายและปรับปรุงระบบบริหารจัดการอุบัติเหตุให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และสอบสวนสาเหตุเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ

ประกาศฉบับนี้มีผลตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไป



เรื่อง : นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

---

รายงาน : กรรมการผู้จัดการ รองกรรมการผู้จัดการ

แจกออก : ทุกแผนก

ส่งสำเนา : ถึงงวีล กรุ๊ป

---

ร่าง: หลิว ชิง

ตรวจสอบ: นาย สะอาด เจริญทั้งศักดิ์ศรี

พิมพ์: หลิว ชิง

บริษัท นิว ไทย วีลฯ ฝ่ายบริหาร

พิมพ์ วันที่ 10 ตุลาคม 2562

(พิมพ์ 2 ชุด)



ภาคผนวก ข-32

---

ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย  
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



**新泰车轮管理部**  
**关于安全、职业健康和工作环境委员会的通知**

管理部第 380 号文  
(2023 年第 42 号)

**安全、职业健康和工作环境委员会**

\*\*\*\*\*

根据 2022 年 6 月 2 日政府颁布的关于在工作场所、机构或团体中配备安全员以此来进行安全操作的条令条例中第 25 条：企业及商业机构雇主必须在人数达到 50 人以上之日起 30 天内设立安全、职业健康和工作环境委员会。

设立地址：新泰车轮制造有限公司（一工厂）

7/318 Moo.6 Mapyangporn Pluakdaeng Rayong 21140

安全、职业健康和工作环境委员会名单如下：

1. MR. SA - ARD JAROENTHANGSAKSRI 会长
2. MS. RAWISARA PIMKOT 理事代表
3. MS. CHANTRA KHAMPAMA 理事代表
4. MS. MUTTANA CHAICHANA 理事代表
5. MS. PANICHA SAEYANG 理事代表
6. MR. PATIPHON MAYOE 会员代表
7. MR. THAVORN SAKULTHAI 会员代表
8. MR. PRAYUN CHANACHAI 会员代表



- 9. MS. PORNPAN SAEJAO 会员代表
- 10. MR. PAPARN WUNGVONG 会员代表
- 11. MS. PRONTIWA ANURIT 秘书长

职业安全健康环境委员会的职责 依法设立的营业场所，具体规定如下 12 项：

1. 制定有关机构安全、职业健康和工作环境的政策并将其提交给雇主。
2. 制定预防和减少因雇员因工作或不安全而导致事故、伤害、疾病或烦恼的指南，并提供给雇主。
3. 报告提出改善工作条件和工作环境的措施或指导方针，使其符合安全生产法律。用人单位应当遵守安全生产法，确保雇员、承包商和外来人员的安全。
4. 鼓励和支持企业中的安全生产活动。
5. 制定工作场所职业安全、健康和工作环境手册，并向雇主提出意见。
6. 调查安全生产工作并统计在工作场所中发生的危险数据，在每次安全委员会会议上报告结果。
7. 制定有关职业安全的项目或培训计划，内容包括雇员、主管、管理人员、雇主和各级人员在安全方面的角色和责任，并向雇主提出意见。
8. 各级雇员都有责任向雇主汇报不安全的工作状况。
9. 跟进向雇主提交的报告进展情况。

10. 向雇主提交年度绩效报告，内容包括安全委员会在一年服务期间履行职责时遇到的问题、障碍和建议。
11. 评估企业安全生产绩效。
12. 履行雇主交办的其他安全生产工作。

安全、职业健康和工作环境委员会职责期限自 2023 年 10 月 20 日至 2025 年 10 月 19 日。



二〇二三年十月二十日

---

报送：总经理、副总经理

发至：公司各部门

存档 2 份

## บริษัท นิว ไทย วีล เมนูแฟคเจอริง จำกัด

ฝ่ายบริหารฉบับที่ 380

(ปี 2023 ฉบับที่ 42)

## คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ

\*\*\*\*\*

ตามกฎกระทรวงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานบุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการ พ.ศ. 2565 ลงวันที่ 2 มิถุนายน 2565 ตามข้อ 25 นายจ้างของสถานประกอบการที่มีลูกจ้างจำนวนห้าสิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้มี คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ภายในสามสิบวันนับแต่วันที่มีลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว

ในการนี้บริษัท.....นิว ไทย วีล เมนูแฟคเจอริง จำกัด (สำนักงานใหญ่).....ตั้งอยู่เลขที่.....7/318  
หมู่ที่.....6.....ถนน.....ตำบล.....มาบยางพร.....อำเภอ.....ปลวกแดง.....  
จังหวัด.....ระยอง.....รหัสไปรษณีย์.....21140.....

จึงแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีรายชื่อต่อไปนี้

1. ชื่อ นายสะอาด.....นามสกุล.....เจริญศักดิ์ศรี.....ประธานกรรมการความปลอดภัย
2. ชื่อ นางสาววิสรา.....นามสกุล.....พิมพ์คต.....กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3. ชื่อ นางสาวจันทร์หา.....นามสกุล.....คำพามา.....กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4. ชื่อ นางสาวมัทนา.....นามสกุล.....ชัยชนะ.....กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
5. ชื่อ นางสาวพนิชา.....นามสกุล.....แซ่ย่าง.....กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
6. ชื่อ นายปฏิพล.....นามสกุล.....มาเยอะ.....กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7. ชื่อ นายถาวร.....นามสกุล.....สกุลไทย.....กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
8. ชื่อ นายประยูร.....นามสกุล.....ชนะชัย.....กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

9. ชื่อ.....นางสาวพรพรรณ.....นามสกุล.....แซ่จ้าว.....กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

10. ชื่อ.....นายปภาณ.....นามสกุล.....วังวงศ์.....กรรมการผู้แทนลูกจ้าง

11. ชื่อ.....นางสาวภรณ์ทิพา.....นามสกุล.....อนุฤทธิ์.....กรรมการความปลอดภัยและเลขานุการ

โดยคณะกรรมการความปลอดภัยมีหน้าที่และอำนาจ ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ เสนอต่อนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน เสนอต่อนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานค่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอความเห็นค่อนายจ้าง
6. ดำเนินการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นค่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยค่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอค่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอค่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เริ่มปฏิบัติหน้าที่ตั้งแต่วันที่

วันที่ 20 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 19 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2568



ประกาศ ณ วันที่ 20 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2566

---

รายงาน : กรรมการผู้จัดการ รองกรรมการผู้จัดการ

แจกออก : ทุกแผนก

เก็บถาวร 2 ฉบับ



ภาคผนวก ข-33

---

ประกาศแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน







กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน  
"แรงงานสามัคคี มั่นคง และปลอดภัย"

หน้า 1

รายงานข้อมูลการขึ้นทะเบียน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

สถานประกอบกิจการ นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (สำนักงานใหญ่)

7/318 หมู่ 6 ตำบลมายางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ลำดับที่	ชื่อ - สกุล	เลขทะเบียน จป.	สถานะ จป.	ระดับ จป.	วันที่แต่งตั้ง	วันที่ยกเลิก
1	นางสาวภรณ์ทิพา อนุฤทธิ์	กสร.จป.ว 221-001769	ลูกจ้าง	ระดับวิชาชีพ	17/12/2555	
2	นายปฏิพล มาเยอะ	กสร.จป.ง 221-021023	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	03/06/2559	
3	นายโจงเจียม วังอาจ	กสร.จป.ง 221-021029	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	03/06/2559	
4	นายสมาน พูลรัมย์	กสร.จป.ง 221-021026	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	03/06/2559	
5	นางสาวอาหน่อง เยส่อ	กสร.จป.ง 221-021033	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	03/06/2559	
6	นางสาวปิยะมาศ หน่ยโย	กสร.จป.ง 221-021030	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	03/06/2559	
7	นางสาวเครือวัลย์ ศิริแก้ว	กสร.จป.ง 221-021020	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	03/06/2559	
8	นายวงศกร ทะกอง	กสร.จป.ง 221-045729	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
9	นายธีระวัฒน์ เอี่ยมสอาด	กสร.จป.ง 221-045728	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
10	นายบุญมา การแปลง	กสร.จป.ง 221-045725	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
11	นายพิชิต จันดา	กสร.จป.ง 221-045724	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
12	นายบุญไกร จันทรลัม	กสร.จป.ง 221-045722	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
13	นายสมพงษ์ ไวกิจ	กสร.จป.ง 221-021025	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
14	นายอาทิตย์ สุวรรณสิงห์	กสร.จป.ง 221-045721	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
15	นายสันต์ อินประสิทธิ์	กสร.จป.ง 221-045720	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
16	นายถาวร สกุลไทย	กสร.จป.ง 221-045715	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
17	นายกิตติศักดิ์ ประวะเค	กสร.จป.ง 221-045714	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
18	นางสาวพรพรรณ แซ่จ้าว	กสร.จป.ง 221-045726	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
19	นางสาวกาวนา สุตดิษฐ์	กสร.จป.ง 221-045719	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
20	นางสาวราภรณ์ อารยะเลิศ	กสร.จป.ง 221-045717	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
21	นางสาวจันทรา คำพามา	กสร.จป.ง 221-045716	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	02/01/2563	
22	นายสะอาด เจริญทั้งศักดิ์ศรี	06-221-2566-000062	ลูกจ้าง	ผู้บริหารหน่วยงาน	21/08/2566	

\*\* แสดงข้อมูลเฉพาะสถานประกอบกิจการที่สามารถเชื่อมโยงข้อมูลกับฐานข้อมูลทะเบียน จป. ของกรมได้  
จากเลขทะเบียนนิติบุคคลและที่ตั้งที่สอดคล้องกัน หากไม่พบข้อมูล สามารถสอบถามเลขทะเบียน จป. ได้ที่  
สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานพื้นที่/จังหวัด ตามที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ

วันที่พิมพ์รายงาน 02/07/2567



กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน  
\*แรงงานสมานฉันท์ มั่นคง และปลอดภัย

หน้า 2

รายงานข้อมูลการขึ้นทะเบียน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

สถานประกอบกิจการ นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (สำนักงานใหญ่)

7/318 หมู่ 6 ตำบลมายางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ลำดับที่	ชื่อ - สกุล	เลขทะเบียน จป.	สถานะ จป.	ระดับ จป.	วันที่แต่งตั้ง	วันที่ยกเลิก
23	นายโกวิท วาที	01-221-2566-002418	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
24	นายวิระพันธ์ จันทรังษี	01-221-2566-002417	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
25	นายอนุวัฒน์ กลิ่นจันทร์	01-221-2566-002413	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
26	นายปภาณ วังวงศ์	01-221-2566-002410	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
27	นายอำนาจ โชคไพบูลย์	01-221-2566-002409	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
28	นายนเรศ พรหมจันทร์	01-221-2566-002407	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
29	นายปรัชญา คำเครื่อง	01-221-2566-002405	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
30	นายประสงค์ นามวิเศษ	01-221-2566-002402	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
31	นายอาทิตย์ จือเปีย	01-221-2566-002399	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
32	นายอาหลอง อาหัง	01-221-2566-002395	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
33	นายณัฐพงศ์ สำราญดี	01-221-2566-002391	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
34	นายเบญจรงค์ จันทรคุณยงค์	01-221-2566-002388	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
35	นายชอลู เซอหมื่อ	01-221-2566-002385	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
36	นายชำนาญ ไม้แจ้คำมูล	01-221-2566-002382	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
37	นายอาหมื่อ เบเซกู	01-221-2566-002380	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
38	นายมงคล แซ่เจิน	01-221-2566-003309	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
39	นายบดินทร์ ทาเสนา	01-221-2566-003308	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
40	นายพรพิชิต จันทรนวล	01-221-2566-003306	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
41	นายประยูร ชนะชัย	01-221-2566-003305	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
42	นายสุนทร ศรีแจ่ม	01-221-2566-003304	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
43	นายวันชัย แซ่ย่าง	01-221-2566-003303	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
44	นายธนวุฒิ ประทุมทอง	01-221-2566-003301	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	

\*\* แสดงข้อมูลเฉพาะสถานประกอบกิจการที่สามารถเชื่อมโยงข้อมูลกับฐานข้อมูลทะเบียน จป. ของกรมได้  
จากเลขทะเบียนนิติบุคคลและที่ตั้งที่สอดคล้องกัน หากไม่พบข้อมูล สามารถสอบถามเลขทะเบียน จป. ได้ที่  
สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานพื้นที่/จังหวัด ตามที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ

วันที่พิมพ์รายงาน 02/07/2567





## กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

\*แรงงานสมานฉันท์ มั่นคง และปลอดภัย

หน้า 3

รายงานข้อมูลการขึ้นทะเบียน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

สถานประกอบกิจการ นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (สำนักงานใหญ่)

7/318 หมู่6 ตำบลมายางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ลำดับที่	ชื่อ - สกุล	เลขทะเบียน จป.	สถานะ จป.	ระดับ จป.	วันที่แต่งตั้ง	วันที่ยกเลิก
45	นายยุทธศักดิ์ โกศา	01-221-2566-003300	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
46	นายนิรุจ วงศ์ณะลา	01-221-2566-003299	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
47	นายอิทธิวัฒน์ พรหมจันทร์	01-221-2566-003297	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
48	นางสาวมัทนา ชัยชนะ	01-221-2566-003307	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
49	นางสาวสมัย สีลาพา	01-221-2566-003298	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
50	นางสาววิวรรณ์ มิสงอน	01-221-2566-003296	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	

สถานประกอบกิจการ นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (สาขา 1)

7/543 หมู่6 ตำบลมายางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ลำดับที่	ชื่อ - สกุล	เลขทะเบียน จป.	สถานะ จป.	ระดับ จป.	วันที่แต่งตั้ง	วันที่ยกเลิก
51	นายอดิสร อธิญาส	01-221-2566-002463	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
52	นายนิรันดร์ เนื่องนันท์	01-221-2566-002460	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
53	นายธีรพล เยเบียงกู๋	01-221-2566-002457	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
54	นายวิชญ์ เกษรจรุง	01-221-2566-002450	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
55	นายสมชาย คำเสียง	01-221-2566-002446	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
56	นายใจเพชร นินขุนทด	01-221-2566-002444	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
57	นายอดิศักดิ์ พรหมมาบุญ	01-221-2566-002436	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
58	นายณัฐพล เงินสวัสดิ์	01-221-2566-002433	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
59	นายสหัสชัย มหาไชย	01-221-2566-002429	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
60	นายอดิศักดิ์ จรมังนอก	01-221-2566-002427	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
61	นางสาวขวัญฤทัย บุญมา	01-221-2566-002423	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	21/08/2566	
62	นายณัฐพล ครองงาม	01-221-2566-003326	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	
63	นายสุริยะ สระแก้ว	01-221-2566-003324	ลูกจ้าง	ระดับหัวหน้างาน	11/09/2566	

\*\* แสดงข้อมูลเฉพาะสถานประกอบกิจการที่สามารถเชื่อมโยงข้อมูลกับฐานข้อมูลทะเบียน จป. ของกรมได้จากเลขทะเบียนนิติบุคคลและที่ตั้งที่สอดคล้องกัน หากไม่พบข้อมูล สามารถสอบถามเลขทะเบียน จป. ได้ที่สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานพื้นที่/จังหวัด ตามที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ

วันที่พิมพ์รายงาน 02/07/2567



ภาคผนวก ข-34

---

ระบบการขออนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit)





文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

### 1、目的 วัตถุประสงค์ :

为控制在组织范围内，包括组织租的场地，或组织权力范围地区作业的供应商，防止可能会发生的对人或财物造成损失损坏的事故。

เพื่อกำกับดูแลการปฏิบัติงานของผู้รับเหมา ภายในบริเวณของบริษัท ฯ และบริเวณที่บริษัท ได้รับสิทธิจากการเช่า หรือ ได้รับอนุญาตใช้สิทธิถือครอง เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นต่อพนักงานและทรัพย์สินของบริษัท ฯ

### 2、范围 ขอบเขต :

工作许可证系统包含供应商, 承包商在组织里面的设备维修工作, 工作证分为 3 种如下:

ระบบขออนุญาตเข้าทำงานที่มีความเสี่ยง ฉบับนี้ครอบคลุมถึงกิจกรรมการซ่อมบำรุงของผู้รับเหมาที่เข้ามาทำงานในบริษัท แบ่งระบบขออนุญาตทำงานที่มีความเสี่ยง เป็น 3 ประเภทดังนี้

2.1 高温/火苗区工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน/ประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)

2.2 高处工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่สูง (HEIGHT WORK PERMIT)

2.3 一般工作许可证 ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (GENERAL WORK PERMIT)

### 3、定义 คำจำกัดความ :

3.1 公司代表: 是指组织委任的负责控制相关活动的人员;

ตัวแทนบริษัท หมายถึง บุคคลที่เป็นตัวแทนของบริษัท โดยการแต่งตั้งสำหรับควบคุมงานนั้นจากบริษัท ฯ

3.2 承包商代表: 是指供应商或承包商委任的专案负责人, 全程负责监督此项工作并随时都可以联络到。

ตัวแทนผู้รับเหมา หมายถึง บุคคลที่เป็นตัวแทนของผู้รับเหมาที่ได้รับการแต่งตั้งจากผู้รับเหมานั้นให้ดูแลการทำงาน เต็มเวลาและสามารถติดต่อได้ตลอดเวลา

### 4、对承包人员进出工厂范围的控制 การควบคุมการเข้าออกบริเวณโรงงานของผู้รับเหมา :

4.1 进出管理: 承包商应送以下资料给公司代表;

การผ่านเข้า-ออก ของผู้รับเหมาจะต้องจัดส่งรายการดังต่อไปนี้ให้กับตัวแทนของบริษัท

入厂工作的人员名册 รายชื่อ ของผู้รับเหมาที่เข้าทำงาน

带来的工具和设备, 如脚手架, 空气压缩机等。

รายการเครื่องมือ และอุปกรณ์ ที่จะนำมาใช้ในโรงงาน เช่น นั่งร้าน ปัมลม เป็นต้น

4.2 安全训练: 所有员工从第一天起就都必须受到相关安全作业规定的训练, 每个外包商的工作人员都必需每天办理入厂工作的证件, 方可入场工作;

การอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย ถูกจ้างทุกคนต้องได้รับการอบรมเกี่ยวกับข้อบังคับความปลอดภัยในการทำงาน

ตั้งแต่วันแรกที่เข้าทำงาน ทั้งนี้ผู้รับเหมาทุกคนจะต้องแลกบัตรเพื่อติดเข้าทำงานทุกวัน

4.3 到公司里面作业的外包商, 每个人都必需清楚了解自己的工作场所和路径, 不得到其他区

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

域乱走，每个区域都必须有人负责；

การควบคุมภายในบริษัทผู้รับเหมาจะต้องรู้สถานที่ที่ตนต้องเข้าทำงานและเส้นทางที่จะไปถึงที่ทำงานไม่เข้าไปในบริเวณอื่น ๆ โดยไม่มีพนักงานบริษัท ฯ คอยควบคุมอยู่

#### 5、公司的普通规则 ข้อบังคับทั่วไปของบริษัท

5.1 公司内车速不能超过每小时 10 公里；ห้ามขับรถเกินกำหนด 10 กม./ชม.

5.2 停车不能阻碍交通或停在门口，要留紧急救火通道，如必需要受到障碍，应马上通知组织代表；

ไม่จอดรถขวางกลางถนนหรือประตู ให้มีช่องว่างพอสำหรับการดับเพลิง แต่ถ้าจำเป็นต้องกีดขวางต้องรีบแจ้งให้ตัวแทนของบริษัท ฯ ทราบก่อนทันที

5.3 如果工具被盗或丢失了，要马上通知公司代表；กรณีเครื่องมือเครื่องใช้ถูกขโมยหรือสูญหายผู้รับเหมาจะต้องรีบรายงานต่อตัวแทนของบริษัท ฯ ทันที

5.4 工作日为每周一到周六，时间为 08.00-12.00 和 13.00-17.00 如果承包商需要加班，如礼拜天或休息日必需提前通知公司代表，以做合适的准备；เวลาการทำงานปกติวันจันทร์ – เสาร์ ตั้งแต่เวลา 08.00-12.00 และ 13.00-17.00 เมื่อผู้รับเหมาต้องการทำงานนอกเวลา เช่น วันอาทิตย์หรือวันหยุด ต้องแจ้งต่อตัวแทนบริษัท ฯ ทราบล่วงหน้า เพื่อจัดเตรียมการทำงานที่เหมาะสมให้

5.5 禁止丢弃油类或废弃物到地面或排水沟；ไม่ทิ้งน้ำมันหรือของเสียต่าง ๆ ลงดินหรือท่อน้ำทิ้งโดยเด็ดขาด

5.6 公司代表有权检查承包商的作业是否符合安全健康的要求，并着令其遵守，如有不合格项目，承包商有责任解决，直到合格为止。การตรวจสอบความปลอดภัยของผู้รับเหมาตัวแทนบริษัทมีสิทธิที่จะทำการตรวจสอบความปลอดภัยของ ผู้รับเหมาได้และเป็นหน้าที่ของผู้รับเหมาต้องแก้ไขหรือ ทำให้ดีขึ้นตามที่ตรวจพบข้อบกพร่อง

#### 6、作业规定及公司的基本要求 วิธีการปฏิบัติงาน และข้อห้ามเบื้องต้นของบริษัท ฯ :

6.1 作业前要受到相关的训练；ก่อนเข้าปฏิบัติงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมตามขั้นตอนการดำเนินงานการฝึกอบรมก่อน

6.2 在合约期间作业的雇员或承包商，必须在胸口明显挂上标识卡，并防止其掉落；ก่อนเข้าปฏิบัติงานภายในบริเวณที่กำหนดตามสัญญาการว่าจ้าง ผู้รับเหมา ตามสัญญาที่ตกลงกัน จะต้องติดบัตรแสดงตนเองบริเวณหน้าอกให้ชัดเจน และจะต้องคอยระมัดระวังไม่ให้บัตรหลุดหายตลอดเวลาตามสัญญาว่าจ้าง

6.3 穿戴要整齐，不能不修边幅甚至有勾上东西造成危险的可能，必须穿有包脚的鞋；จะต้องแต่งกายเรียบร้อยรัดกุม ไม่ปล่อยให้เกะกะรุงรังจนสามารถเกาะเกี่ยววัตถุอื่นทำให้เกิดอันตราย และต้องสวมรองเท้าหุ้มส้นตลอดเวลาที่อยู่ภายในเขตของบริษัท ฯ

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

6. 4 进出工厂时, 每次都要配合门卫对身体 财物及交通工具的检查; ก่อนเข้าออกบริเวณโรงงานและหรืออาณาบริเวณของบริษัท ฯ จะต้องให้พนักงานรักษาความปลอดภัยค้นตัว ทรัพย์สิน และยานพาหนะทุกครั้ง
6. 5 没有得到特别允许时, 绝对禁止带领外人或低于 15 岁的人进入工厂; ห้ามนำบุคคลภายนอกและหรือเด็กอายุต่ำกว่า 15 ปี เข้าไปภายในบริเวณของบริษัท ฯ โดยมิได้รับอนุญาตโดยเด็ดขาด
6. 6 禁止带宠物或其他动物进入厂区; ห้ามนำสัตว์เลี้ยงหรือสัตว์ที่เป็นอันตรายเข้าไปภายในบริเวณบริษัท ฯ
6. 7 工作时间及厂区内绝对禁止喝酒或其他毒品; ห้ามดื่มสุรา หรือเสพสารเสพติด ในขณะที่อยู่ภายในบริเวณบริษัท ฯ หรือระหว่างทำงานมีอาการมีเมา โดยเด็ดขาด
6. 8 没有得到书面许可, 不许拿公司的工具或其他财物去外面使用; ห้ามนำเครื่องมือเครื่องใช้ทรัพย์สินของบริษัท ฯ ไปใช้โดยมิได้รับหนังสืออนุญาตจากแผนกซ่อมบำรุงหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย
6. 9 禁止携带武器或爆炸物入厂, 除非得到书面同意的执行特殊任务的人员; ห้ามนำอาวุธหรือวัตถุระเบิด อย่างหนึ่งอย่างใดเข้ามาในอาณาบริเวณของบริษัท ฯ ยกเว้นผู้ได้รับหนังสืออนุญาตตามหน้าที่พิเศษ
6. 10 办公楼禁止抽烟, 只能在规定的地方抽; ห้ามสูบบุหรี่ ภายในบริเวณอาคารโรงงานโดยเด็ดขาดสูบได้เฉพาะบริเวณที่กำหนดให้เท่านั้น
6. 11 不可疏忽大意, 免得造成公司的机器设备或其他财物受到损失; จะต้องไม่กระทำการใด หรือทำการโดยประมาทเลินเล่อ ซึ่งเป็นการทำลายหรือก่อให้เกิดความเสียหายแก่เครื่องจักร อุปกรณ์และทรัพย์สินใด ๆ ของบริษัท ฯ
6. 12 禁止在公司内发生闹事、争吵、打架等行为, 无论是上班还是下班时间; ห้ามวิวาท ชกต่อยหรือต่อสู้ผู้หนึ่งผู้ใด ในอาณาบริเวณของบริษัท ฯ ทั้งในและนอกเวลาปฏิบัติงาน
6. 13 不许未得到批准前带易燃品入厂; ห้ามนำสารที่เป็นเชื้อเพลิงเข้าภายในบริเวณบริษัท ฯ โดยมิได้รับอนุญาต
6. 14 禁止厂内使用童工或违法的使用女工; ห้ามกระทำการผิดกฎหมายเรื่องการจ้างงานเด็ก และแรงงานหญิง ที่เข้ามาปฏิบัติงานตามสัญญาภายในอาณาบริเวณของบริษัท ฯ
6. 15 承包商未得到核准前, 不能在工厂区域使用高压气体, 无论是喷射到身体上, 搞清洁, 还是其他用途; ผู้รับเหมาจะต้องควบคุมดูแล ไม่ให้พนักงาน หรือคนงานของผู้รับเหมาใช้ลมอัดแรงดันสูงของบริษัท ฯ ฟ่นใส่ร่างกาย หรือทำความสะอาดเสื้อผ้าหรือเพื่อประโยชน์อื่นใด โดยมิได้รับอนุญาต
6. 16 承包商应控制其人员随时做好清洁, 不应有铁块, 焊条干, 沙石碎片或其他物质遗留现场或阻碍公司的作业. ผู้รับเหมาจะต้องควบคุมดูแลให้พนักงานหรือคนงานของผู้รับเหมาคอยเก็บกวาดพื้นที่ปฏิบัติงานไม่ให้มีเศษเหล็ก เศษรูปเชื่อม สลักเกลียว เศษจานหินขัด ตกค้างหรือกีดขวางรบกวนการปฏิบัติงานของบริษัทตลอดเวลา,

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

7、公司有三种工作许可证表单分别为 แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานมีอยู่ 3 ประเภท คือ

- 7.1 高温/火苗区工作许可证, 如, 电焊, 剪, 磨等; ใบอนุญาตทำให้เกิดความร้อน และหรือประกายไฟ เช่น การเชื่อม ตัด เจียร เป็นต้น
- 7.2 高处工作许可证, 如果不是正常的工作作业, 超出 1.8 米的高度之活动都必须要有高处工作许可证, 如屋顶上的作业, 手脚架上的作业等; ใบอนุญาตทำงานบนที่สูงเกิน 1.8 เมตร ที่ไม่ใช้งานประจำจากบริเวณงานปกติ เช่น งานบนนั่งร้าน บนหลังคา เป็นต้น
- 7.3 一般工作许可证 (没有火灾风险). 由主管或区域责任区的负责人判定是否需要开出许可证. ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (ไม่เสี่ยงอัคคีภัย) ทั้งนี้ ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของหัวหน้างาน หรือเจ้าของพื้นที่รับผิดชอบนั้นๆ ในการออกใบอนุญาต

8、允许工作时间 ระยะเวลาที่อนุญาตให้ทำงาน

本工作许可证允许的工作时间应为公司的上班时间内, 即 8.00-17.00 วันทำงานปกติจันทร์ - เสาร์ เวลา 8.00-17.00 น.

9、高温/火苗区工作许可证, 即可能会有火花, 着火的作业, 如电焊, 磨床, 裁剪铁件等. 这种许可证有两张, 分别为: ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ (เสี่ยงอัคคีภัย) HOT WORK PERMIT งานเสี่ยงอัคคีภัย (HOT WORK) คืองานที่ทำให้เกิดความร้อน หรือทำให้มีประกายไฟ, ไฟ ขึ้นมา ตัวอย่าง เช่น การเชื่อม ตัด และเจียร เป็นต้น แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ มี 2 แผ่น ดังนี้

第一张: 原稿有作业人员挂在作业场所 แผ่นที่ 1: ต้นฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานแขวนไว้ ณ บริเวณที่ปฏิบัติงาน

第二张: 复印件, 由安全员保留, 当作业完成后, 作业人员送作业区管理人员检查, 并记录时间, 日期后签名后送给作业区负责人. แผ่นที่ 2 : สำเนาให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานเก็บไว้ ใบอนุญาต

ทำงานนี้ เมื่อปฏิบัติงานเสร็จแล้วให้ผู้ขออนุญาตลงชื่อ วัน เวลาที่ทำเสร็จ แล้วส่งให้เจ้าหน้าที่ของพื้นที่เพื่อทำงาน ตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนคืนพื้นที่ทำงานให้กับเจ้าของพื้นที่เดิม

高温/火苗区工作许可证发行程序 ขั้นตอนการพิจารณาออกใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน, ประกายไฟ

如果可以到外面处理的 (不在设备组) 要委外处理; ถ้าชิ้นงานสามารถนำไปทำข้างนอกได้(นอกแผนกซ่อมบำรุง) ให้ยกออกมาทำด้านนอก

作业区周围不能有易燃品, 如纸, 布, 易燃化学品等, บริเวณที่จะปฏิบัติงานต้องปราศจากวัตถุติดไฟทุกชนิด เช่น กระดาษ, ผ้า, ไอสารไวไฟ เป็นต้น

要有屏障或隔板, 防止火苗四溅或电焊光射出区域外; ต้องหาฉากหรือทำที่กำบัง เพื่อป้องกันไม่ให้สะเก็ดไฟและแสงจากการเชื่อม การตัดแพร่กระจายไปที่ต่างๆ ได้

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

应准备好灭火器并有人负责防备；ต้องจัดเตรียมถังดับเพลิงเคมี เตรียมไว้พร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา พร้อมด้วยพนักงานระวังไฟ

电焊机的放置, 不能有障碍物, 应在何时的工作场所执行电焊活动；บริเวณตำแหน่งที่ตั้งของเครื่องเชื่อม ต้องไม่วางกีดขวางทางเดิน ทางทำงาน ต้องตั้งในจุดที่เหมาะสมและปลอดภัย

电焊线应为适合的电线, 不能用其他电线代替；สายไฟเชื่อมต้องเป็นสายเฉพาะงาน ห้ามนำเอาสายไฟหรือวัสดุชนิดอื่นมาใช้งานเด็ดขาด

地线要接到电焊箱, 不能通过其他建物连地线；การต่อสายดินต้องต่อเข้ากับชิ้นงานที่จะเชื่อมเท่านั้น ห้ามต่อผ่านโครงสร้างอื่นๆเด็ดขาด

高地电焊要得到高处工作许可证. 如屋顶, 手脚架等；งานเชื่อมบนที่สูง เช่น โครงหลังคา, บนนั่งร้าน ต้องขอใบอนุญาตทำงานที่สูง

如果为机器相关的作业, 要做好故障/维修/防止触电等标识和处理。ถ้าเป็นงานที่เกี่ยวข้องกับระบบเครื่องจักร ต้องทำ Lock out/Tag out ด้วย

备注：绝对禁止在易燃化学品周围进行有产生高温火苗的作业，作业完成后, 通过检查后要请区域的负责人在来检查过后签名确认。หมายเหตุ：ห้ามกระทำการใดๆที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟในบริเวณที่มีการใช้สารเคมีไวไฟโดยเด็ดขาดการตรวจรับงานเมื่อปฏิบัติงานเสร็จแล้วผู้ขออนุญาตจะต้องแจ้งให้หัวหน้าพื้นที่หรือผู้แทนมาตรวจสอบงานพร้อมกับ เซ็นต์ชื่อรับทราบด้วย

## 10、高处工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่สูง (HEIGHT WORK PERMIT)

### 10.1 高区域的范围；ขอบเขตงานบนที่สูง

10.1.1 要在手脚架上操作的或高于 1.8 米的作业；งานที่ต้องขึ้นไปปฏิบัติงานบนนั่งร้าน หรือบันไดที่มีความสูงเกิน 1.8 เมตร ขึ้นไป

10.1.2 要在屋顶上操作的或高于 1.8 米的作业；งานที่ขึ้นไปปฏิบัติงานบนหลังคา บนขอบโครงสร้างที่สูงเกิน 1.8 เมตร ขึ้นไป

10.1.3 电线杆上的作业。งานบนเสาไฟฟ้า

10.1.4 高处的操作, 可能会造成危险而非常的重要 งานเสี่ยงอันตรายบนที่สูงอื่นๆ ที่มีใช้เป็นการที่ต้องขึ้นไปปฏิบัติงานอยู่เป็นประจำ

### 10.2 高处作业 การปฏิบัติงานในที่ระดับสูง

10.2.1 操作时承包商必须用合适的, 耐用的通过公司的职业健康安全人员检查过的手脚架或楼梯或救生带；ผู้รับเหมาจะต้องใช้นั่งร้าน หรือบันไดและหรือเข็มขัดนิรภัย ที่มีความเหมาะสมกับลักษณะงาน มีความคงทน แข็งแรง และจะต้องได้รับการตรวจรับรองจากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของบริษัท

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

10. 2. 2 承包商的作业员必须每次都携带安全带; พนักงานคนงานของผู้รับเหมาจะต้องสวมเข็มขัดนิรภัยทุกครั้งที่ปฏิบัติงานบนที่ระดับสูง

10. 2. 3 未经许可, 承包商不能在比生产厂房高的地方作业; ห้ามผู้รับเหมาทำการปฏิบัติงานบนที่สูงเหนืออาคารการผลิต โดยมีได้รับอนุญาต

10. 2. 4 高处使用的工具, 要系带坚固, 防止掉地; การนำเครื่องมือขึ้นไปปฏิบัติงานที่ระดับสูง ผู้รับเหมาจะต้องจัดการให้มีการผูกมัดอย่างแน่นหนาป้องกันไม่ให้มีโอกาสดกลงมาที่ระดับพื้นของอาคาร

10. 2. 5 屋顶修理或水槽修理完成后, 承包商应将所有工具和余料都给搬下来, 绝对禁止遗留在上面; การปฏิบัติงานซ่อมหลังคาหรือรางน้ำ อาคารบริษัท เมื่อสิ้นสุดจำนวนงานประจำวันแล้ว ผู้รับเหมาจะต้องนำเครื่องมือพร้อมด้วยวัสดุใหม่ลงมาจากหลังคาให้ครบถ้วน ห้ามวางทิ้งไว้สำหรับวันต่อไปเด็ดขาด

10. 2. 6 禁止踩到冷却输送管或其他绝缘线或把其做为脚手架用; ห้ามผู้รับเหมาใช้ท่อส่งลมเย็นหรือท่อหุ้มฉนวนเป็นนั่งร้านหรือ SUPPORT และห้ามปีนป่ายหรือขึ้นไปเหยียบท่อส่งลมเย็นและท่อหุ้มฉนวน

10. 2. 7 这种高处作业许可证有两张, 分别为 แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานที่ระดับสูง มี 2 แผ่น  
 第一张: 原稿有作业人员挂在作业场所 แผ่นที่ 1 ดันฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานแขวนไว้ บริเวณที่ปฏิบัติงาน  
 ปฏิบัติงาน

第二张: 原稿安全员保留 แผ่นที่ 2 สำเนาฉบับให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเก็บไว้

#### 11、一般工作许可证的申请 การขอใบอนุญาตทำงานทั่วไป

11. 1 严格按照高温/火苗区工作许可证的程序执行 ให้ปฏิบัติเหมือนกับการขอใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ ทุกขั้นตอน

11. 2 一般工作许可证 ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (GENERAL WORK PERMIT)

11. 3 一般工作是指没有造成高温, 没有火苗或使用没有热度的或没有火苗的设备。งานทั่วไป (General work) คือ การทำงานที่ไม่ก่อให้เกิดความร้อน, ไม่มีประกายไฟ หรือใช้เครื่องมือที่ไม่มีความร้อน, ประกายไฟ

11. 4 这种一般工作许可证有两张, 分别为 แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานไม่เสี่ยงอัคคีภัย มี 2 แผ่น  
 第一张: 原稿有作业人员挂在作业场所 แผ่นที่ 1 ดันฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานแขวนไว้ บริเวณที่ปฏิบัติงาน  
 第二张: 原稿安全员保留 แผ่นที่ 2 สำเนาฉบับให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเก็บไว้

一般工作许可证的申请 การขอใบอนุญาตทำงานทั่วไป

严格按照 “高温/火苗区工作许可证发行程序” 执行。ให้ปฏิบัติเหมือนกับการขอใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ ทุกขั้นตอน

文件类别 ประเภทเอกสาร	名 称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

备注：在设备维修部门之区域内的维修作业, 不必申请作业许可证。

หมายเหตุ งานซ่อมบำรุงที่กระทำภายในแผนกซ่อมบำรุงของทางบริษัท ฯ มิต้องดำเนินการขออนุญาต  
对于来访人员，需告知公司对来访者的环境安全规定。

สำหรับผู้มาติดต่อทั่วไปให้สื่อสารโดยเอกสารระเบียบด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับผู้มาติดต่อบริษัทฯ

12、相关文件 เอกสารที่เกี่ยวข้อง  
无 ไม่มี

13、使用表单 แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง

13.1 高处工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่สูง ( HEIGHT WORK PERMIT)	รหัสเอกสาร LZXLSES-001 文件编码
13.2 高温/火苗区工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน/ประกายไฟ ( HOT WORK PERMIT)	รหัสเอกสาร LZXLSES-002 文件编码
13.3 一般工作许可证 ใบอนุญาตทำงานทั่วไป ( GENERAL WORK PERMIT)	รหัสเอกสาร LZXLSES-003 文件编码





ภาคผนวก ข-35

---

รายงานตรวจสอบระบบท่อขนส่งก๊าซธรรมชาติในพื้นที่โครงการ





รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อ อุปกรณ์ก๊าซธรรมชาติ และถังเก็บและจ่ายก๊าซ

เพื่อต่ออายุใบอนุญาตประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3

กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

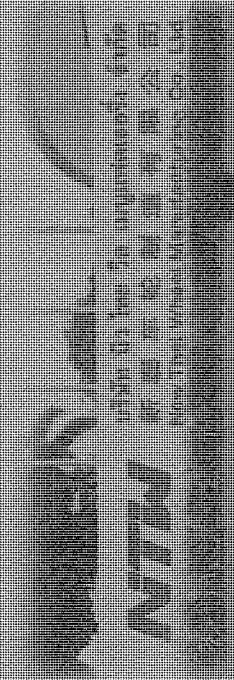
ใบอนุญาตเลขที่ รย2110165

สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท นิว ไทย วีล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด

ที่ตั้ง

เลขที่ 7/318 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง หมู่ที่ 6

ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง



ดำเนินการทดสอบและตรวจสอบโดย

บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด (มหาชน)

ด้านหน้า

สรุปรายงานผลการทดสอบและตรวจสอบเพื่อต่ออายุประกัน

สำหรับการต่ออายุใบอนุญาตกิจกรรมชาติ

(รับฟังจากระบบการขนส่งทางอากาศทางท่อ)

ตามพร บรมราชโองการโปรดเกล้าฯ ให้ตรา  
พระราชบัญญัติขึ้นไว้โดยคำแนะนำและยินยอม  
ของสภาผู้แทนราษฎรในวาระที่สาม

**Tel: 09-86788888**

17<sup>14</sup> 18<sup>14</sup> 19<sup>14</sup> 20<sup>14</sup> 21<sup>14</sup> 22<sup>14</sup> 23<sup>14</sup> 24<sup>14</sup> 25<sup>14</sup> 26<sup>14</sup> 27<sup>14</sup> 28<sup>14</sup> 29<sup>14</sup> 30<sup>14</sup> 31<sup>14</sup> 32<sup>14</sup> 33<sup>14</sup> 34<sup>14</sup> 35<sup>14</sup> 36<sup>14</sup> 37<sup>14</sup> 38<sup>14</sup> 39<sup>14</sup> 40<sup>14</sup> 41<sup>14</sup> 42<sup>14</sup> 43<sup>14</sup> 44<sup>14</sup> 45<sup>14</sup> 46<sup>14</sup> 47<sup>14</sup> 48<sup>14</sup> 49<sup>14</sup> 50<sup>14</sup> 51<sup>14</sup> 52<sup>14</sup> 53<sup>14</sup> 54<sup>14</sup> 55<sup>14</sup> 56<sup>14</sup> 57<sup>14</sup> 58<sup>14</sup> 59<sup>14</sup> 60<sup>14</sup> 61<sup>14</sup> 62<sup>14</sup> 63<sup>14</sup> 64<sup>14</sup> 65<sup>14</sup> 66<sup>14</sup> 67<sup>14</sup> 68<sup>14</sup> 69<sup>14</sup> 70<sup>14</sup> 71<sup>14</sup> 72<sup>14</sup> 73<sup>14</sup> 74<sup>14</sup> 75<sup>14</sup> 76<sup>14</sup> 77<sup>14</sup> 78<sup>14</sup> 79<sup>14</sup> 80<sup>14</sup> 81<sup>14</sup> 82<sup>14</sup> 83<sup>14</sup> 84<sup>14</sup> 85<sup>14</sup> 86<sup>14</sup> 87<sup>14</sup> 88<sup>14</sup> 89<sup>14</sup> 90<sup>14</sup> 91<sup>14</sup> 92<sup>14</sup> 93<sup>14</sup> 94<sup>14</sup> 95<sup>14</sup> 96<sup>14</sup> 97<sup>14</sup> 98<sup>14</sup> 99<sup>14</sup> 100<sup>14</sup> 101<sup>14</sup> 102<sup>14</sup> 103<sup>14</sup> 104<sup>14</sup> 105<sup>14</sup> 106<sup>14</sup> 107<sup>14</sup> 108<sup>14</sup> 109<sup>14</sup> 110<sup>14</sup> 111<sup>14</sup> 112<sup>14</sup> 113<sup>14</sup> 114<sup>14</sup> 115<sup>14</sup> 116<sup>14</sup> 117<sup>14</sup> 118<sup>14</sup> 119<sup>14</sup> 120<sup>14</sup> 121<sup>14</sup> 122<sup>14</sup> 123<sup>14</sup> 124<sup>14</sup> 125<sup>14</sup> 126<sup>14</sup> 127<sup>14</sup> 128<sup>14</sup> 129<sup>14</sup> 130<sup>14</sup> 131<sup>14</sup> 132<sup>14</sup> 133<sup>14</sup> 134<sup>14</sup> 135<sup>14</sup> 136<sup>14</sup> 137<sup>14</sup> 138<sup>14</sup> 139<sup>14</sup> 140<sup>14</sup> 141<sup>14</sup> 142<sup>14</sup> 143<sup>14</sup> 144<sup>14</sup> 145<sup>14</sup> 146<sup>14</sup> 147<sup>14</sup> 148<sup>14</sup> 149<sup>14</sup> 150<sup>14</sup> 151<sup>14</sup> 152<sup>14</sup> 153<sup>14</sup> 154<sup>14</sup> 155<sup>14</sup> 156<sup>14</sup> 157<sup>14</sup> 158<sup>14</sup> 159<sup>14</sup> 160<sup>14</sup> 161<sup>14</sup> 162<sup>14</sup> 163<sup>14</sup> 164<sup>14</sup> 165<sup>14</sup> 166<sup>14</sup> 167<sup>14</sup> 168<sup>14</sup> 169<sup>14</sup> 170<sup>14</sup> 171<sup>14</sup> 172<sup>14</sup> 173<sup>14</sup> 174<sup>14</sup> 175<sup>14</sup> 176<sup>14</sup> 177<sup>14</sup> 178<sup>14</sup> 179<sup>14</sup> 180<sup>14</sup> 181<sup>14</sup> 182<sup>14</sup> 183<sup>14</sup> 184<sup>14</sup> 185<sup>14</sup> 186<sup>14</sup> 187<sup>14</sup> 188<sup>14</sup> 189<sup>14</sup> 190<sup>14</sup> 191<sup>14</sup> 192<sup>14</sup> 193<sup>14</sup> 194<sup>14</sup> 195<sup>14</sup> 196<sup>14</sup> 197<sup>14</sup> 198<sup>14</sup> 199<sup>14</sup> 200<sup>14</sup> 201<sup>14</sup> 202<sup>14</sup> 203<sup>14</sup> 204<sup>14</sup> 205<sup>14</sup> 206<sup>14</sup> 207<sup>14</sup> 208<sup>14</sup> 209<sup>14</sup> 210<sup>14</sup> 211<sup>14</sup> 212<sup>14</sup> 213<sup>14</sup> 214<sup>14</sup> 215<sup>14</sup> 216<sup>14</sup> 217<sup>14</sup> 218<sup>14</sup> 219<sup>14</sup> 220<sup>14</sup> 221<sup>14</sup> 222<sup>14</sup> 223<sup>14</sup> 224<sup>14</sup> 225<sup>14</sup> 226<sup>14</sup> 227<sup>14</sup> 228<sup>14</sup> 229<sup>14</sup> 230<sup>14</sup> 231<sup>14</sup> 232<sup>14</sup> 233<sup>14</sup> 234<sup>14</sup> 235<sup>14</sup> 236<sup>14</sup> 237<sup>14</sup> 238<sup>14</sup> 239<sup>14</sup> 240<sup>14</sup> 241<sup>14</sup> 242<sup>14</sup> 243<sup>14</sup> 244<sup>14</sup> 245<sup>14</sup> 246<sup>14</sup> 247<sup>14</sup> 248<sup>14</sup> 249<sup>14</sup> 250<sup>14</sup> 251<sup>14</sup> 252<sup>14</sup> 253<sup>14</sup> 254<sup>14</sup> 255<sup>14</sup> 256<sup>14</sup> 257<sup>14</sup> 258<sup>14</sup> 259<sup>14</sup> 260<sup>14</sup> 261<sup>14</sup> 262<sup>14</sup> 263<sup>14</sup> 264<sup>14</sup> 265<sup>14</sup> 266<sup>14</sup> 267<sup>14</sup> 268<sup>14</sup> 269<sup>14</sup> 270<sup>14</sup> 271<sup>14</sup> 272<sup>14</sup> 273<sup>14</sup> 274<sup>14</sup> 275<sup>14</sup> 276<sup>14</sup> 277<sup>14</sup> 278<sup>14</sup> 279<sup>14</sup> 280<sup>14</sup> 281<sup>14</sup> 282<sup>14</sup> 283<sup>14</sup> 284<sup>14</sup> 285<sup>14</sup> 286<sup>14</sup> 287<sup>14</sup> 288<sup>14</sup> 289<sup>14</sup> 290<sup>14</sup> 291<sup>14</sup> 292<sup>14</sup> 293<sup>14</sup> 294<sup>14</sup> 295<sup>14</sup> 296<sup>14</sup> 297<sup>14</sup> 298<sup>14</sup> 299<sup>14</sup> 300<sup>14</sup> 301<sup>14</sup> 302<sup>14</sup> 303<sup>14</sup> 304<sup>14</sup> 305<sup>14</sup> 306<sup>14</sup> 307<sup>14</sup> 308<sup>14</sup> 309<sup>14</sup> 310<sup>14</sup> 311<sup>14</sup> 312<sup>14</sup> 313<sup>14</sup> 314<sup>14</sup> 315<sup>14</sup> 316<sup>14</sup> 317<sup>14</sup> 318<sup>14</sup> 319<sup>14</sup> 320<sup>14</sup> 321<sup>14</sup> 322<sup>14</sup> 323<sup>14</sup> 324<sup>14</sup> 325<sup>14</sup> 326<sup>14</sup> 327<sup>14</sup> 328<sup>14</sup> 329<sup>14</sup> 330<sup>14</sup> 331<sup>14</sup> 332<sup>14</sup> 333<sup>14</sup> 334<sup>14</sup> 335<sup>14</sup> 336<sup>14</sup> 337<sup>14</sup> 338<sup>14</sup> 339<sup>14</sup> 340<sup>14</sup> 341<sup>14</sup> 342<sup>14</sup> 343<sup>14</sup> 344<sup>14</sup> 345<sup>14</sup> 346<sup>14</sup> 347<sup>14</sup> 348<sup>14</sup> 349<sup>14</sup> 350<sup>14</sup> 351<sup>14</sup> 352<sup>14</sup> 353<sup>14</sup> 354<sup>14</sup> 355<sup>14</sup> 356<sup>14</sup> 357<sup>14</sup> 358<sup>14</sup> 359<sup>14</sup> 360<sup>14</sup> 361<sup>14</sup> 362<sup>14</sup> 363<sup>14</sup> 364<sup>14</sup> 3

เขตสวนหลวง กรุงเทพมหานคร 10250  
ได้ดำเนินการทดสอบระบบเครือข่ายกรรมวิธีพร้อมอุปกรณ์ สภาฯ  
ศึกษา

[illegible][illegible][illegible][illegible]

1971  
 1972  
 1973  
 1974  
 1975  
 1976  
 1977  
 1978  
 1979  
 1980  
 1981  
 1982  
 1983  
 1984  
 1985  
 1986  
 1987  
 1988  
 1989  
 1990  
 1991  
 1992  
 1993  
 1994  
 1995  
 1996  
 1997  
 1998  
 1999  
 2000  
 2001  
 2002  
 2003  
 2004  
 2005  
 2006  
 2007  
 2008  
 2009  
 2010  
 2011  
 2012  
 2013  
 2014  
 2015  
 2016  
 2017  
 2018  
 2019  
 2020  
 2021  
 2022  
 2023  
 2024  
 2025  
 2026  
 2027  
 2028  
 2029  
 2030  
 2031  
 2032  
 2033  
 2034  
 2035  
 2036  
 2037  
 2038  
 2039  
 2040  
 2041  
 2042  
 2043  
 2044  
 2045  
 2046  
 2047  
 2048  
 2049  
 2050  
 2051  
 2052  
 2053  
 2054  
 2055  
 2056  
 2057  
 2058  
 2059  
 2060  
 2061  
 2062  
 2063  
 2064  
 2065  
 2066  
 2067  
 2068  
 2069  
 2070  
 2071  
 2072  
 2073  
 2074  
 2075  
 2076  
 2077  
 2078  
 2079  
 2080  
 2081  
 2082  
 2083  
 2084  
 2085  
 2086  
 2087  
 2088  
 2089  
 2090  
 2091  
 2092  
 2093  
 2094  
 2095  
 2096  
 2097  
 2098  
 2099  
 2100  
 2101  
 2102  
 2103  
 2104  
 2105  
 2106  
 2107  
 2108  
 2109  
 2110  
 2111  
 2112  
 2113  
 2114  
 2115  
 2116  
 2117  
 2118  
 2119  
 2120  
 2121  
 2122  
 2123  
 2124  
 2125  
 2126  
 2127  
 2128  
 2129  
 2130  
 2131  
 2132  
 2133  
 2134  
 2135  
 2136  
 2137  
 2138  
 2139  
 2140  
 2141  
 2142  
 2143  
 2144  
 2145  
 2146  
 2147  
 2148  
 2149  
 2150  
 2151  
 2152  
 2153  
 2154  
 2155  
 2156  
 2157  
 2158  
 2159  
 2160  
 2161  
 2162  
 2163  
 2164  
 2165  
 2166  
 2167  
 2168  
 2169  
 2170  
 2171  
 2172  
 2173  
 2174  
 2175  
 2176  
 2177  
 2178  
 2179  
 2180  
 2181  
 2182  
 2183  
 2184  
 2185  
 2186  
 2187  
 2188  
 2189  
 2190  
 2191  
 2192  
 2193  
 2194  
 2195  
 2196  
 2197  
 2198  
 2199  
 2200  
 2201  
 2202  
 2203  
 2204  
 2205  
 2206  
 2207  
 2208  
 2209  
 2210  
 2211  
 2212  
 2213  
 2214  
 2215  
 2216  
 2217  
 2218  
 2219  
 2220  
 2221  
 2222  
 2223  
 2224  
 2225  
 2226  
 2227  
 2228  
 2229  
 2230  
 2231  
 2232  
 2233  
 2234  
 2235  
 2236  
 2237  
 2238  
 2239  
 2240  
 2241  
 2242  
 2243  
 2244  
 2245  
 2246  
 2247  
 2248  
 2249  
 2250  
 2251  
 2252  
 2253  
 2254  
 2255  
 2256  
 2257  
 2258  
 2259  
 2260  
 2261  
 2262  
 2263  
 2264  
 2265  
 2266  
 2267  
 2268  
 2269  
 2270  
 2271  
 2272  
 2273  
 2274  
 2275  
 2276  
 2277  
 2278  
 2279  
 2280  
 2281  
 2282  
 2283  
 2284  
 2285  
 2286  
 2287  
 2288  
 2289  
 2290  
 2291  
 2292  
 2293  
 2294  
 2295  
 2296  
 2297  
 2298  
 2299  
 2300  
 2301  
 2302  
 2303  
 2304  
 2305  
 2306  
 2307  
 2308  
 2309  
 2310  
 2311  
 2312  
 2313  
 2314  
 2315  
 2316  
 2317  
 2318  
 2319  
 2320  
 2321  
 2322  
 2323  
 2324  
 2325  
 2326  
 2327  
 2328  
 2329  
 2330  
 2331  
 2332  
 2333  
 2334  
 2335  
 2336  
 2337  
 2338  
 2339  
 2340  
 2341  
 2342  
 2343  
 2344  
 2345  
 2346  
 2347  
 2348  
 2349  
 2350  
 2351  
 2352  
 2353  
 2354  
 2355  
 2356  
 2357  
 2358  
 2359  
 2360  
 2361  
 2362  
 2363  
 2364  
 2365  
 2366  
 2367  
 2368  
 2369  
 2370  
 2371  
 2372  
 2373  
 2374  
 2375  
 2376  
 2377  
 2378  
 2379  
 2380  
 2381  
 2382  
 2383  
 2384  
 2385  
 2386  
 2387  
 2388  
 2389  
 2390  
 2391  
 2392  
 2393  
 2394  
 2395  
 2396  
 2397  
 2398  
 2399  
 2400  
 2401  
 2402  
 2403  
 2404  
 2405  
 2406  
 2407  
 2408  
 2409  
 2410  
 2411  
 2412  
 2413  
 2414  
 2415  
 2416  
 2417  
 2418  
 2419  
 2420  
 2421  
 2422  
 2423  
 2424  
 2425

[illegible][illegible][illegible]

உள்ளுயிர்

(2007)

*Praveen*  
(นายวีระศักดิ์ ศรีภักย์)

Wagner, Gustav


গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ

(2022)

*[Signature]*

**Figure 1**

(အုပ်စု)

[illegible]

ผู้ว่าราชการ

ลำดับ	รายการทดสอบ	ผลการตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ระบบป้องกันธรรมชาติ	<p>ประจำปี</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p> <p>ครบระยะ 5 ปี</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p>	<input checked="" type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
2	อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซเก็บกักดิบแบบระบาย	<p>ภายในสถานีควบคุม:</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p> <p>ช่วงที่ออกจากสถานีควบคุม</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี</p> <p><input type="checkbox"/> มี</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> ดำเนินการโดยผู้จัดจำหน่ายก๊าซ</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ.....</p>
3	มาตรวัดความดันก๊าซ	<p>ภายในสถานีควบคุม</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p> <p>ช่วงที่ออกจากสถานีควบคุม</p> <p><input type="checkbox"/> ไม่มีมาตรวัดความดันก๊าซ</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> มีมาตรวัดความดันก๊าซ</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ</p> <p><input type="checkbox"/> ดำเนินการโดยผู้จัดจำหน่ายก๊าซ</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ.....</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ.....</p>
4	เครื่องสูบลuftก๊าซ	<p><input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี</p> <p><input type="checkbox"/> มี</p>	<input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
5	ฝาครอบปรัว (Burst Disc)	<p><input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี</p> <p><input type="checkbox"/> มี</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p>	<input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
6	หัวต่อหลอมละลาย (Fusible Plug)	<p><input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี</p> <p><input type="checkbox"/> มี</p> <p><input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์</p>	<p><input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ</p> <p><input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ</p>

หมอยาแพทย์ คงไม่มีตำราที่ควบคุมภายในที่รู้จักของหมอชาตินี้ให้ดูบ้างอย่างของฝรั่งว่า “ไม่มีสเก็ดดาบด” แหม



บันทึกการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติพร้อมอุปกรณ์

กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

สถานที่ทำการทดสอบ : บริษัท นิว ไทล แอพลิเคชัน จำกัด

1.ระบบก่อนเข้าสถานีควบคุม

ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางท่อ ☒ ท่อเหล็ก 4 x 2 นิ้ว  
☒ ท่อ HDPE 110 มิลลิเมตร  
ความดันใช้งาน 4.8 บาร์ หรือ ปอนด์ต่อตารางนิ้ว

การทดสอบระบบท่อ

1.1 การพ่นสีหรือสียาฆ่า

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

ข้อได้เปรียบ ไม่สามารถตรวจสอบได้ ตรวจสอบได้เฉพาะท่อ ที่ขึ้นมาเหนือพื้นดินเชื่อมต่อกับสถานีควบคุมเท่านั้น

1.2 การตรวจสอบการรั่วซึม ☒ ประจักษ์ ☐ ควรระวัง 5 ปี

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☒ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)  
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก



แนวทวนแก้ไข

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)  (นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์) (ลงชื่อ)  (นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

(ลงชื่อ)

(ลงชื่อ)  (นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์) (ลงชื่อ)  (นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)  (นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์) (ลงชื่อ)  (นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

(ลงชื่อ)

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ



ตารางบันทึกอุปกรณ์

[illegible]

## 2. ระบบท่อภายในสถานประกอบการ

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางของถ้วยจากอุปกรณ์วัดปริมาณคาร์บอนเข้าสู่สถานที่ทำงาน

Diagram illustrating the relationship between the number of nodes and the number of edges in a graph. The first graph shows 4 nodes and 5 edges. The second graph shows 5 nodes and 4 edges.

## 2.1 ก่อนเข้าสู่การปรับปรุงผลิตภัณฑ์

☒ **မေးခွန်းများအားလုံးကို ဖြေဆိုပါ။**

100

[illegible]

70  
48  
50  
70

## 2.1.1 การทดสอบแบบข้อ

### 2.1.1.1 การวิจัยทางสถิติ

Department of Health

[illegible]

☒ 2.11.2 การตรวจหาเชื้อไวรัส HIV

Geometric Optics

☐ Yes ☐ No ☐ Don't know

**Figure 1**

**Figure 1**

หน้าปกและปกหลัง

[illegible]

(202)

*Davidson*

100

Ernest

**CIPROGLUCOSAMINA**

**REPORT ON THE PROGRESS OF THE WORK**

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

23 304 730 730 256

(2)

ผู้ช่วยอธิบดี

**Figure 1**

*John*

ผู้ทำสออบและตุ๋นรสออบ

ผู้ทำสออบและตุ๋นรสออบ

# THE GINGERBREAD

# THE GINGERBREAD

6033-6039-7800

3. ระบบที่กักขังที่ออกกาสถาณมีความคม ถึงจุดนี้ถ้าอัตราเขาที่ใใช้งาน
- |                         |  |  |
|-------------------------|--|--|
| ขวาเส้นผ่านศูนย์กลางท่อ | <input checked="" type="checkbox"/> ท่อเหล็ก | 1/2, 1, 1 1/2, 2, 2 1/2, 3, 4, 5, 6 & 8 นิ้ว |
|                         | <input type="checkbox"/> ท่อ HDPE            | มีลิ้นดว                                     |
| ความดันใช้งาน           | 145 บาร์ หรือ                                | 21,025 ปอนด์ต่อตารางนิ้ว                     |

### 3.1 การทดสอบระบบท่อ

1. *Staphylococcus aureus* (10<sup>7</sup> CFU/ml)  
 2. *Staphylococcus aureus* (10<sup>6</sup> CFU/ml)  
 3. *Staphylococcus aureus* (10<sup>5</sup> CFU/ml)  
 4. *Staphylococcus aureus* (10<sup>4</sup> CFU/ml)  
 5. *Staphylococcus aureus* (10<sup>3</sup> CFU/ml)  
 6. *Staphylococcus aureus* (10<sup>2</sup> CFU/ml)  
 7. *Staphylococcus aureus* (10<sup>1</sup> CFU/ml)  
 8. *Staphylococcus aureus* (10<sup>0</sup> CFU/ml)  
 9. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-1</sup> CFU/ml)  
 10. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-2</sup> CFU/ml)  
 11. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-3</sup> CFU/ml)  
 12. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-4</sup> CFU/ml)  
 13. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-5</sup> CFU/ml)  
 14. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-6</sup> CFU/ml)  
 15. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-7</sup> CFU/ml)  
 16. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-8</sup> CFU/ml)  
 17. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-9</sup> CFU/ml)  
 18. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-10</sup> CFU/ml)  
 19. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-11</sup> CFU/ml)  
 20. *Staphylococcus aureus* (10<sup>-12</sup> CFU/ml)

0000663-070894700000000000

[illegible]

- 3.1.2 ☒ **အသုံးပြုသူများ၏** ☐ **အသုံးပြုသူများ၏**

[illegible]

- ☒ ฝ่าฝืน อยู่ไม่ไกลพอ (อาจละเมิดกฎระเบียบและควรรวมอยู่ในใบคำขอรวม)
- ☐ ไม่ฝ่าฝืน (แต่ขอรับเงินช่วยเหลือ)

Figure 6

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอน

Ch 13 for you W. 2566

นายวิชาญ (นายวิชาญ ศรีวิชัย)

เจ้าชายอเล็กซานเดอร์

เจ้าอาวาสวัดและภิกษุสงฆ์

เจ้าชายอเล็กซานเดอร์

100

Dr. (นายแพทย์)

# Mathematical Olympiad

# Mathematical Olympiad

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

2011 10 10 2566

—

*Amphiprotus*

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

— 100 —

Order \_\_\_\_\_

**GORDON G. COLEMAN, Sr.**



4. อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซกั้นพิถีพิถันแบบระบาย

มาตรฐานที่ใช้ในการทดสอบและตรวจสอบ

API 527

4.1 อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซกั้นพิถีพิถันแบบระบายภายในสถานีควบคุม

- ☒ ดำเนินการโดยผู้จัดทำบันทึก  
☐ ดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบและตรวจสอบ

อื่นๆ .....

ลำดับที่	Model/ Serial number	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	Set Pressure (bar/psi)	Popping Pressure (bar/psi)	Reset Pressure (bar/psi)

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้  
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

หมายเหตุ

4.2 อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซกั้นพิถีพิถันแบบระบายของระบบท่อก๊าซที่ออกจากสถานีควบคุม(ถ้ามี)

ลำดับที่	Model/ Serial number	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	Set Pressure (bar/psi)	Popping Pressure (bar/psi)	Reset Pressure (bar/psi)

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้  
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

หมายเหตุ

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)

  
(นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

(ลงชื่อ)

  
(นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ

5. การทดสอบปรับเทียบมาตรวัดความดันก๊าซ

- ☒ ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ ☐ ครบรอบ 3 ปี

5.1 มาตรวัดความดันก๊าซภายในสถานีควบคุม

- ☐ ดำเนินการโดยผู้จัดทำบันทึก  
☐ ดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบและตรวจสอบ

อื่นๆ .....

Serial number ของมาตรวัดความดันที่นำมาใช้

ลำดับที่	Model/ Serial number	ค่ามาตรวัดที่นำมาอ้างอิง (bar or psi)	ค่ามาตรวัดที่ต้องการทดสอบ (bar or psi)	ผลการทดสอบ

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้  
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

หมายเหตุ

5.2 มาตรวัดความดันก๊าซของระบบท่อก๊าซที่ออกจากสถานีควบคุม

- ☐ ดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบและตรวจสอบ

Serial number ของมาตรวัดความดันที่นำมาใช้อ้างอิง

ลำดับที่	Model/ Serial number	ค่ามาตรวัดที่นำมาอ้างอิง (bar or psi)	ค่ามาตรวัดที่ต้องการทดสอบ (bar or psi)	ผลการทดสอบ

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้  
☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

หมายเหตุ

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)

  
(นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

(ลงชื่อ)

  
(นายวิชาญศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ



หน้าที่ 12/18



หน้าที่ 13/18

## 6. การทดสอบและตรวจสอบเครื่องสูบล้าง (ถ้ามี)

มาตรฐานผู้ผลิต

### 6.1 ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อภายในเครื่องสูบล้างที่ความดันใช้งาน

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

### 6.2 ทดสอบอุปกรณ์ที่มีรบกวนระบบระบายความดันในเครื่องสูบล้าง

ลำดับที่	Model/ Serial number	ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	Set Pressure (bar/psi)	Popping Pressure (bar/psi)	Reset Pressure (bar/psi)

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

### 6.3 ตรวจสอบเครื่องส่งเสียงดังเมื่อก๊าซรั่ว (ถ้ามี)

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้

☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

( ลงชื่อ )

  
( นายวิระศักดิ์ ศรีภรณ์ )

( ลงชื่อ )

  
( นายพิเชษฐพงษ์ จิตมณี )

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

( ลงชื่อ )

  
( นายวิระศักดิ์ ศรีภรณ์ )

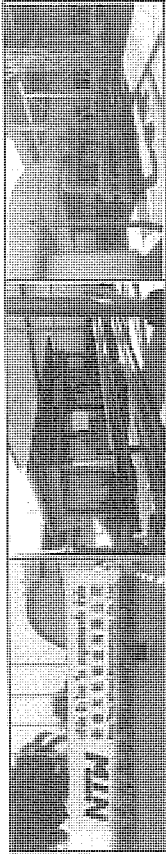
( ลงชื่อ )

  
( นายศุภพงษ์ จิตมณี )

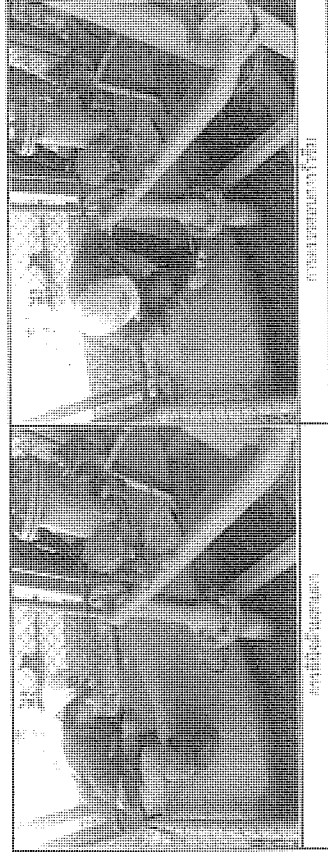
ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ

9. รูปถ่ายประกอบการทดสอบและตรวจสอบ



9.1 ระบบก่อนเข้าสถานีควบคุม



9.2 ระบบท่อยานในสถานีควบคุม

9.2.1 ก่อนเข้าอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน



วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)

(นายวิชาญศักดิ์ ศรีรัมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

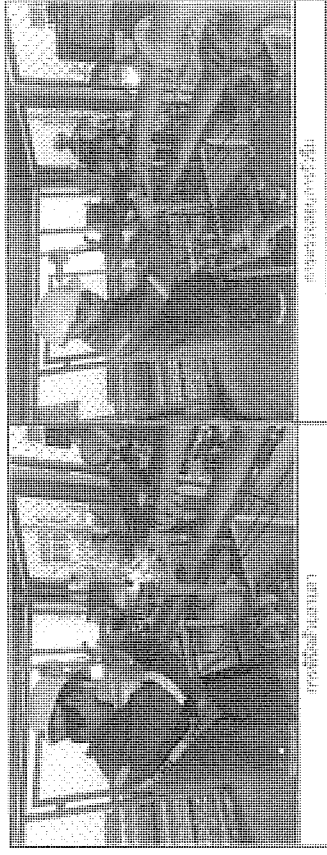
(ลงชื่อ)

(นายวิชาญศักดิ์ ศรีรัมย์)

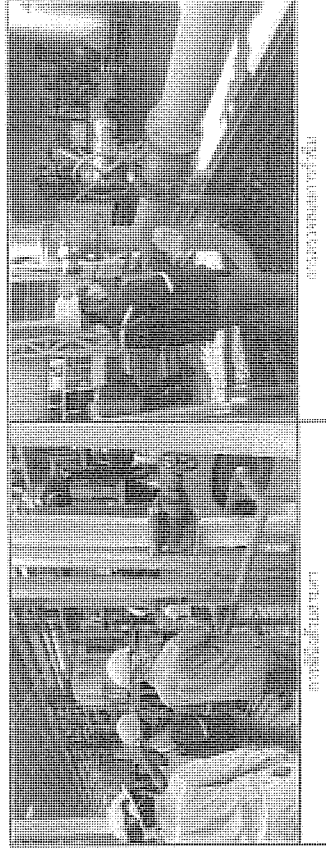
ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ



9.2.2 หลังอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน

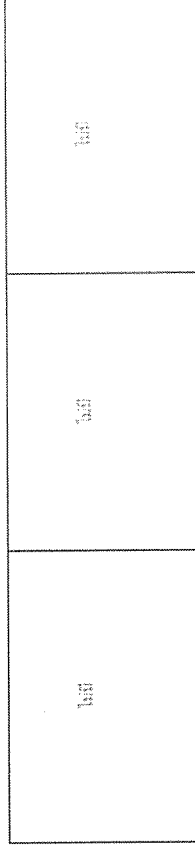


9.3 ระบบท่อยานที่ออกจากสถานีควบคุม ถึงจุดที่น้ำก๊าซธรรมชาติไม่ใช้งาน



9.4 อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซที่เกิดขึ้นที่แต่ละเบรกาย

9.4.1 ก่อนเข้าอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน



วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)

(นายวิชาญศักดิ์ ศรีรัมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

(ลงชื่อ)

(นายวิชาญศักดิ์ ศรีรัมย์)

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ



9.4.2 ภายนอกสถานีควบคุม

ไม่มี	ไม่มี	ไม่มี
-------	-------	-------

9.5 มาตราวัดความดันกันถัง (ครบวงจร 3 ปี)

9.5.1 ภายในสถานีควบคุม

ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ	ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ	ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
------------------------	------------------------	------------------------

9.5.2 ภายนอกสถานีควบคุม

ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ	ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ	ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
------------------------	------------------------	------------------------

9.6 เครื่องสูบลuft (ถ้ามี)

9.6.1 ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อภายในเครื่องสูบลuft

ไม่มี	ไม่มี	ไม่มี
-------	-------	-------

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)

Signature  
(นายวิระศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

(ลงชื่อ)

Signature  
(นายชัยยุทธ จิตมณี)

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ



9.6.2 ทดสอบอุปกรณ์ที่มีระบบจ่ายพลังงานในเครื่องสูบลuft

ไม่มี	ไม่มี	ไม่มี
-------	-------	-------

9.6.3 ตรวจสอบเครื่องส่งเสียงดังเมื่อใกล้หัว (ถ้ามี)

ไม่มี	ไม่มี	ไม่มี
-------	-------	-------

9.7 ฝาครอบประทุ (Burst Disc) ของอุปกรณ์ความดันกันถังเกิดฟีด (ครบวงจร 5 ปี)

ไม่มี	ไม่มี	ไม่มี
-------	-------	-------

9.8 วัสดุหุ้มฉนวน (Fusible Plug) หรือฝาครอบประทุของอุปกรณ์ความดันกันถังเกิดฟีด (ครบวงจร 5 ปี)

ไม่มี	ไม่มี	ไม่มี
-------	-------	-------

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ 13 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2566

(ลงชื่อ)

Signature  
(นายวิระศักดิ์ ศรีภิรมย์)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

(ลงชื่อ)



Signature  
(นายชัยยุทธ จิตมณี)

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ

เลขที่ ว.สท.ปส. - ๐๐๔/๒๕๖๖

สทท./ว.๒/๑



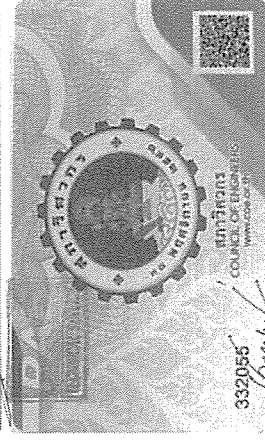
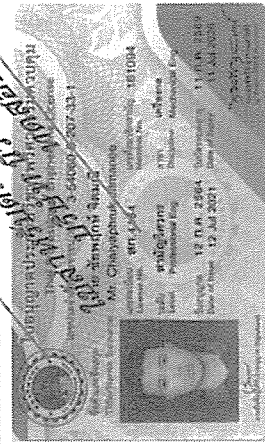
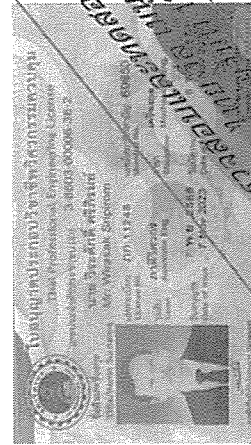
ใบรับรองวิศวกรทดสอบและตรวจสอบ  
สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ใบรับรองนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า บริษัท พี เอ อี เทคนิคอล เซอร์วิส จำกัด (มหาชน) สำนักงานตั้งอยู่  
เลขที่ ๖๔ ซอยอ่อนนุช ๖๔ (สุขุมวิท) ถนนศรีนครินทร์ แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพมหานคร  
รหัสไปรษณีย์ ๑๐๒๕๐

เป็นวิศวกรทดสอบและตรวจสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ ประเภทที่ ๑ ตามประกาศกรมธุรกิจ  
พลังงาน เรื่อง การขึ้นทะเบียนวิศวกรนอกแบบ และการออกใบรับรองวิศวกรทดสอบและตรวจสอบ  
พ.ศ. ๒๕๕๐ ประกาศ ณ วันที่ ๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๐

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๑ เดือน เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๖  
ใช้จนถึงวันที่ ๒๑ เดือน มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๙

(นายประจักษ์  
พิทักษ์  
ผู้อำนวยการแทน  
อธิบดีกรม  
พลังงาน







รายงานการตรวจสอบและ ออกหนังสือรับรอง

การติดตั้งระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องไฟฟ้า

ภายในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ พ.ศ. 2566



บริษัท นิว ไทย วิล เมนูเฟคเจอร์ จำกัด

เลขที่ 7/318 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง หมู่ที่ 6

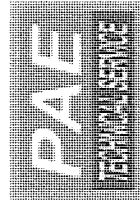
ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ทดสอบและตรวจสอบ

โดย

บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด (มหาชน)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ ระดับที่ 3 เลขที่ น.ม.กช. 3-005/2561



เลขที่ ๘9 ชั้น 1 อาคารพี เอ อี ซอยอินทพร ๘4 ถนนศรีนครินทร์ แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพมหานคร 10250

รายงานการตรวจสอบและ ออกหนังสือรับรอง

การติดตั้งระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องไฟฟ้า

ภายในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ พ.ศ. 2566



บริษัท นิว ไทย วิล เมนูเฟคเจอร์ จำกัด

เลขที่ 7/318 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง หมู่ที่ 6

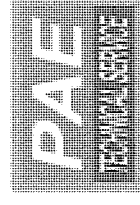
ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ทดสอบและตรวจสอบ

โดย

บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด (มหาชน)

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ ระดับที่ 3 เลขที่ น.ม.กช. 3-005/2561



เลขที่ ๘9 ชั้น 1 อาคารพี เอ อี ซอยอินทพร ๘4 ถนนศรีนครินทร์ แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพมหานคร 10250

หนังสือรับรองระบบไฟฟ้าของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

เขียนที่ ๖๙ ออสมท. ๖๙ แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพมหานคร ๑๐๒๕๖  
วันที่ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า ...บริษัท พี.เอ.อี. เทคโนโลยี. เซลล์วิสิ. จำกัด (มหาชน) ... อายุ ... ปี  
สัญชาติ ... ไทย ... อยู่บ้านเลขที่ ... ๖๙ ... หมู่ที่ ... ... ศาลาทราย ... ออสมท. ๖๙ (สุขสมบูรณ์) ... ถนน  
ถนนรัตนรินทร์ ... ศาลาทราย ... สวนหลวง ... อำเภอ/เขต ... จังหวัด ... กรุงเทพมหานคร

ได้รับใบรับรองจากผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ ประเภท ... นิติบุคคล ... ตามแบบ  
สศท./ว.๒/๑ เลขที่ พ.ม.๗.๑๐๓/๒๕๖๖ ตามประกาศกรมธุรกิจพลังงาน เรื่องการกำหนดบริเวณอันตรายอุปกรณ์ไฟฟ้า  
เครื่องใช้ไฟฟ้า มาตราฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบและการออกหนังสือรับรองให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. ๒๕๕๐  
ประกาศ ณ วันที่ ๗ พฤศจิกายน ๒๕๕๐ และขณะนี้ไม่ได้ถูกพักอยู่ในใบอนุญาตให้ประกอบวิชาชีพแล้ว

ขอรับรองว่า ได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า และเครื่องใช้ไฟฟ้า ณ สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติของ  
บริษัท พี.เอ.อี. เทคโนโลยี. เซลล์วิสิ. จำกัด เลขที่ ๗/๒๑๔ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง หมู่ที่ ๖  
ตำบล/แขวง ... อำเภอ/เขต ... จังหวัด ... ระยอง

จากการตรวจสอบการติดตั้งระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า และเครื่องใช้ไฟฟ้า ในบริเวณอันตราย โดยมี  
รายละเอียดการตรวจสอบบันทึกผลการตรวจสอบที่แนบมาพร้อมนี้ จำนวน ... ๔๗ ... หน้า ปรากฏว่าเป็นไป  
ตามมาตรฐาน และข้อกำหนดในประกาศกรมธุรกิจพลังงาน เรื่องการกำหนดบริเวณอันตราย อุปกรณ์ไฟฟ้า  
มาตราฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบและการออกหนังสือรับรองให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. ๒๕๕๐ ประกาศ ณ  
วันที่ ๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๐

ลงชื่อ ...  
(นายศักดิ์ชัย ฐานตระกูล)  
ผู้รับแจ้งตามแบบกรมการผู้จัดทำ  
ลงชื่อ ...  
(นายศิริภัทร ด้านสุกฤติน)  
ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

สรุปรายการผลการทดสอบและตรวจสอบระบบไฟฟ้าเพื่อต่ออายุประจำปี

1. การเดินสายไฟและติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าบริเวณอันตราย ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน

เหตุผล ...  
2. การต่อลงดิน ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน  
เหตุผล ...

3. ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน  
เหตุผล ...

4. ป้ายห้ามและคำเตือน ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน  
เหตุผล ...

5. ระบบป้องกันกากรัดกร่อน ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน  
เหตุผล ...



รายงานผลการตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ใบรับรองระบบไฟฟ้า สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

๑. ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า โดย บริษัท พี.เอ.อี. เทคโนโลยี.เตอร์วิส จำกัด (มหาชน) ใบรับรอง ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ตามแบบ สชช./ฟ.๒๔/๑ เลขที่ ฟ.น.๑.๑๑๓/๒๕๖๖ ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๑ เดือน พฤษภาคม พ.ศ.๒๕๖๖ ใช้ได้จนถึงวันที่ ๒๗ เดือน พฤษภาคม พ.ศ.๒๕๖๙ วิศวกรตรวจสอบระบบไฟฟ้า ชื่อ นายธีรภัทร ด้านสุรัตน์ ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม เลขทะเบียน ภาฟ๑.๖๑๑๔๑ วันอนุญาต ๑๑ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๙ วันสิ้นสุด ๙ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๙
๒. สถานที่ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของ บริษัท บิว.ไทย.วิล.เมมูแพนเดอเรจ จำกัด
๓. สถานที่ .๙/๑๑๔.นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ระยอง หมู่ที่ ๒. ตำบล/แขวง มาบยางพร อำเภอ/เขต .....ปทุมแดง..... จังหวัด .....ระยอง.....
๓. ข้อมูล และ รายละเอียด การตรวจสอบระบบไฟฟ้า

๓.๑ ระบบจำหน่ายไฟฟ้า

- ☐ การไฟฟ้านครหลวง
- ☒ การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค
- ☐ การไฟฟ้าฝ่ายผลิต
- ☐ อื่นๆ

๓.๒ ระบบไฟฟ้าที่ใช้ภายในโรงงาน

- ☐ 12 KV/415-240 V
- ☒ 22 KV/400-230 V
- ☐ 24 KV/415-240 V
- ☐ 33 KV/400-230 V

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..........วันที่ทำการตรวจสอบ.๑๑. พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสุรัตน์ )

๓.๓ ขนาดสายไฟฟ้า

- ☒ แรงต่ำ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ แรงสูง ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

๓.๔ การติดตั้งเครื่องไฟฟ้า หรือ อุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณอันตราย

๓.๔.๑ ภายในสถานที่ควบคุม

- ☐ มีการติดตั้ง ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ไม่มีการติดตั้ง

๓.๔.๒ เครื่องสูบลูกถ้วย หรือ ภายในเรือที่เรือสูบลูกถ้วย

- ☐ มีการติดตั้ง ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ไม่มีการติดตั้ง

๓.๕ การเดินสายไฟฟ้า และ การติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า บริเวณอันตราย เช่น ๐

- ☐ การเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☐ สายเคเบิล ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☐ กล่อง เครื่องประกอบการเดินท่อ ท่อร้อย จัดต่อ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☐ ข้อต่อสาย ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☐ การปิดผนึก ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ไม่มีการติดตั้ง



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..........วันที่ทำการตรวจสอบ.๑๑. พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสุรัตน์ )

๓.๖ การเดินสายไฟฟ้า และ การติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า บริเวณชั้นลอย โถง ๑

- ☒ การเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟหรือในท่อร้อยสายไฟ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ สายเคเบิล ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ กล่อง เครื่องประกอบกรเลิมท่อ พอยอน ชัตตอ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ข้อต่อเกลียว ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ การบัดนิก ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☐ ไม่มีการติดตั้ง

๓.๗ การเดินสายไฟฟ้า และ การติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า บริเวณชั้นลอย โถง ๒

- ☒ การเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟหรือในท่อร้อยสายไฟ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ สายเคเบิล ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ กล่อง เครื่องประกอบกรเลิมท่อ พอยอน ชัตตอ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ข้อต่อเกลียว ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ การบัดนิก ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☐ ไม่มีการติดตั้ง

๓.๘ การต่อดิน

- ☒ ระบบไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ท่อก๊าซธรรมชาติ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ บริเวณรื้อรอลสถานที่ควบคุม ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  
( นายธีรภัทร ด้านสุภรัตน์ )

๓.๘ ระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า

- ๓.๘.๑ ครอบคลุมเสานี้ควบคุม ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ มีการติดตั้ง ☐ ไม่มีการติดตั้ง
- ๓.๘.๒ บริเวณรั้วเก็บและจ่ายก๊าซ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ มีการติดตั้ง ☐ ไม่มีการติดตั้ง
- ☒ ไม่มีรั้วกับและจ่ายก๊าซ

๓.๘.๓ อาคารที่ติดตั้งเก็บและจ่ายก๊าซหรือเครื่องสูงสูงถึงฟ้า

- ☐ มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง
- ☒ ไม่มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

๓.๘.๔ การตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติ

- ☐ รั่ว ☒ ไม่รั่ว

๓.๘.๕ ระบบป้องกัน และระงับอัคคีภัย

๓.๘.๕.๑ เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งหรือชนิดอื่นตามมาตรฐาน

- ☒ มี ถูกต้อง ☐ ไม่มี

ที่ตั้งสถานีควบคุม

- ☐ มี ถูกต้อง ☒ ไม่มี

ที่ตั้งเครื่องสูบลดก๊าซ

- ☐ มี ถูกต้อง ☒ ไม่มี

ที่ตั้งภาชนะบรรจุก๊าซ

- ☐ มี ถูกต้อง ☒ ไม่มี

๓.๘.๕.๒ ป้ายห้ามและคำเตือน

- ☒ มี ถูกต้อง ☐ ไม่มี

บริเวณสถานีควบคุม

- ☒ มี ถูกต้อง ☐ ไม่มี

บริเวณเครื่องสูบลดก๊าซ

- ☐ มี ถูกต้อง ☒ ไม่มี

\*\*หมายเหตุ - ไม่มีถังเก็บและจ่ายก๊าซและเครื่องสูบลดก๊าซ

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  
( นายธีรภัทร ด้านสุภรัตน์ )

ผลการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ของ

บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด




โดย

บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด (มหาชน)

Page 7 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

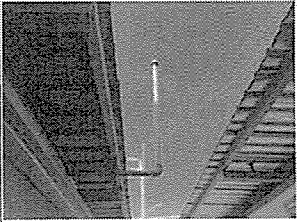
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๑	การติดตั้งระบบไฟฟ้า ในสถานี่ควบคุมก๊าซธรรมชาติ และบริเวณอันตรายโซน ๑, ๑, ๒	✓		✓		ไม่มีเครื่องใช้ไฟฟ้า ภายในสถานี่ ควบคุมก๊าซธรรมชาติ	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายสิริภัทร ด้านสุวรรณ์ )

Page 8 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

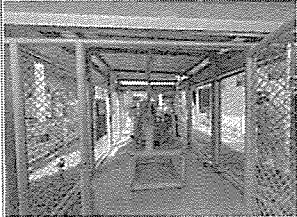
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๑	การติดตั้งระบบไฟฟ้า ในสถานี่ควบคุมก๊าซธรรมชาติ และบริเวณอันตรายโซน ๐, ๑, ๒ (ต่อ)	✓		✓		ไม่พบอุปกรณ์ไฟฟ้าติดตั้งบริเวณ อันตราย โซน 0 ถูกต้องตามเกณฑ์ มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  หน้าที่ทำการตรวจสอบ ดต. พศุภกิจภายใน พ.อ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 9 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ



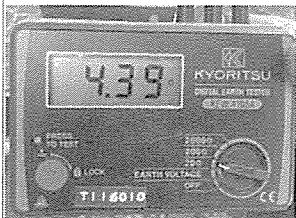
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๒	การเดินสายไฟฟ้า ในสถานี่ควบคุมก๊าซธรรมชาติ	✓		✓		ไม่มีการเดินสายไฟในสถานี่ควบคุม ก๊าซธรรมชาติ	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  หน้าที่ทำการตรวจสอบ ดต. พศุภกิจภายใน พ.อ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 10 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ



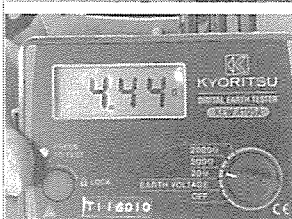
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๓	การต่อลงดิน บริเวณรั้วของสถานีกวบลุม	✓			  	ตรวจวัด ความต้านทานการต่อลงดินของรั้วรอบสถานีควบลุมก๊าซ ด้วยเครื่องมือวัดความต้านทานดิน อ่านค่าความต้านทานการต่อลงดินได้ 4.39 โอห์ม อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน	มาตรฐานความต้านทานของการต่อลงดินต้องไม่เกิน 5 โอห์ม

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๑

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 11 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

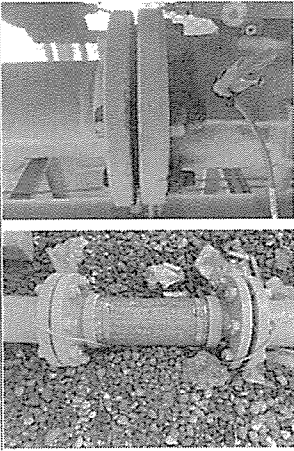
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๔	การต่อลงดิน ของท่อก๊าซธรรมชาติ - ภายในสถานีควบลุม	✓			  	ตรวจวัด ความต้านทานการต่อลงดินของระบบท่อ ในสถานีควบลุมก๊าซ ด้วยเครื่องมือวัดความต้านทานดิน อ่านค่าความต้านทานการต่อลงดินได้ 4.44 โอห์ม อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน	มาตรฐานความต้านทานของการต่อลงดินต้องไม่เกิน 5 โอห์ม

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๑

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 12 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

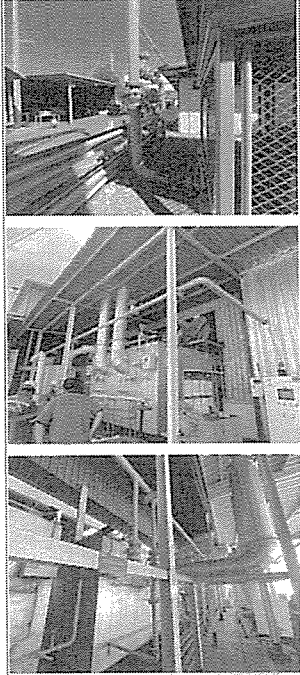
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๔	การต่อลงดิน ของท่อก๊าซธรรมชาติ ภายในสถานี่ควบคุม (ต่อ)  ๔.๑ การต่อประสานสายดินภายใน สถานี่จ่ายก๊าซ	✓				แนวท่อก๊าซธรรมชาติใน MR มีการต่อ สายดิน การต่อท่อใช้วิธีการต่อด้วย วิธีการเชื่อมและหน้าแปลน โดย บริเวณหน้าแปลนของวาล์วควบคุมใช้ ปะเก็นโลหะแบบ Spiral Wound Metal Gasket ทำให้จุดต่อท่อมีการ เชื่อมประสานถึงกัน ถูกต้องตาม ข้อกำหนดของกรมธุรกิจพลังงาน  ท่อต่อก๊าซแบบ FLEXIBLE มีการต่อ ประสานสายดินถูกต้อง	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  ในที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 13 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ก่อสร้าง เครื่องประกอบของการเดินท่อ ภายในโรงงาน	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซ ธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดิน สายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ใน บริเวณที่อยู่ในระยะ ๑.๕ เมตร จาก ตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์ มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  ในที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 14 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

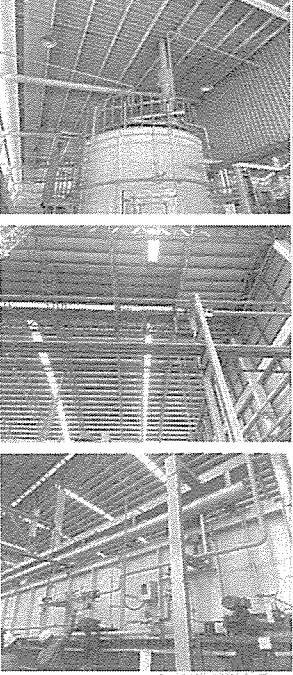
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ก่อสร้างเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ในระยะ ๑.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... *Chut* ..... เจ้าหน้าที่ทำการตรวจสอบ คณ.พณชิตวิวัฒน์ พ.ช. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร คำนสกุลรัตน์ )

Page 15 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ


ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ก่อสร้างเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ในระยะ ๑.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... *Chut* ..... เจ้าหน้าที่ทำการตรวจสอบ คณ.พณชิตวิวัฒน์ พ.ช. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร คำนสกุลรัตน์ )

Page 16 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

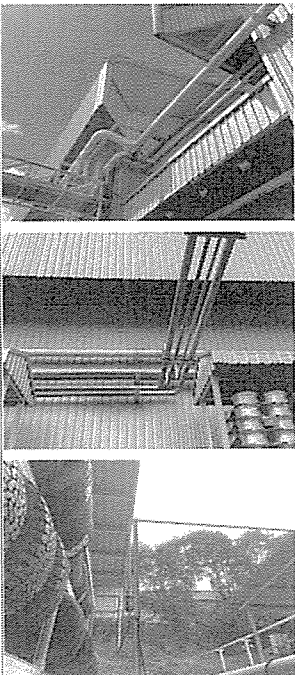
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า กล้องเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ในระยะ ๑.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๒

( นายธีรภัทร ตำนสกุลรัตน์ )

Page 17 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า กล้องเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ในระยะ ๑.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	


ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๒

( นายธีรภัทร ตำนสกุลรัตน์ )

Page 18 of 47



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ


ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ก่อสร้างเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ในระยะ ๓.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 19 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

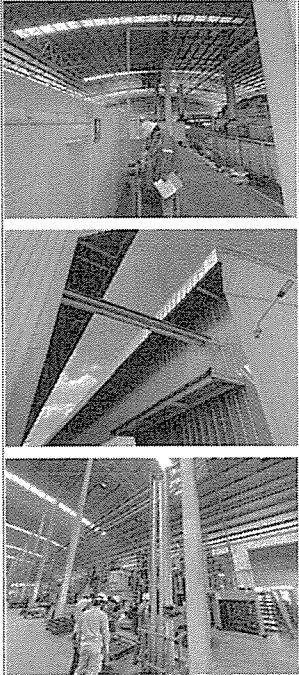
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ก่อสร้างเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ในระยะ ๓.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 20 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

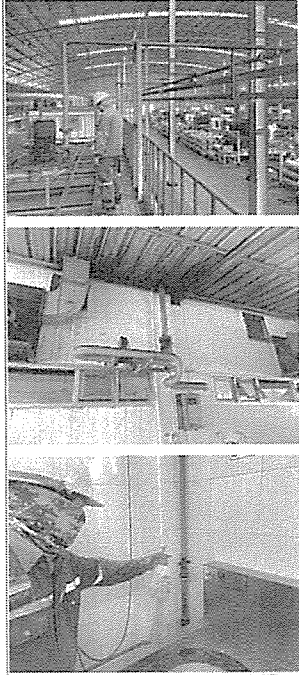
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า กล้องเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ระยะ ๑.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

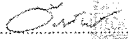
ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  ในที่ทำการตรวจสอบ ๓๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 21 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๕	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า กล้องเครื่องประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน (ต่อ)	✓				การเดินท่อก๊าซจากสถานีก๊าซธรรมชาติ ไปยังจุดใช้งาน ไม่มีการเดินสายไฟฟ้า และติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณที่อยู่ระยะ ๑.๕ เมตร จากตำแหน่งท่อก๊าซ ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  ในที่ทำการตรวจสอบ ๓๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 22 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ




ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๖	ระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า - สถานีควบคุม	✓			  	<p>หลังคาสถานีควบคุมมีระบบป้องกันฟ้าผ่าอิสระชนิด FARADAY ถูกต้องตามมาตรฐาน NFPA780 ซึ่งเห็นชอบโดยกรมธุรกิจพลังงาน</p> <p>วัดค่าความต้านทานลงดินของระบบป้องกันฟ้าผ่าได้ 4.41 โอห์ม อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</p>	เกณฑ์มาตรฐานค่าความต้านทานลงดินของระบบป้องกันฟ้าผ่าต่อวัดได้ไม่เกิน 10 โอห์ม

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  .....วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร คำนสกุลรัตน์ )

Page 23 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

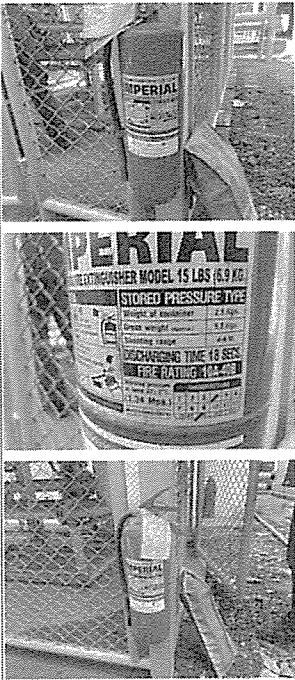
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๗	การตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติภายในสถานีควบคุมและภายในโรงงาน	✓			  	ไม่พบการรั่วไหลของก๊าซ ในบริเวณข้อต่อ เกลียวของอุปกรณ์ และจุดต่อหน้าแปลน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  .....วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร คำนสกุลรัตน์ )

Page 24 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ


ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๘	ระบบป้องกัน และระงับอัคคีภัย ๘.๑ เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง หรือชนิดอื่นตามมาตรฐาน  - ที่ตั้งสถานีควบคุม	✓				ที่สถานีควบคุมก๊าซ มีเครื่องดับเพลิง แบบมือถือขนาด 6.8 กิโลกรัม FIRE RATING ไม่ต่ำกว่า 6A20B จำนวน 2 เครื่อง ติดตั้งตามข้อกำหนด ของกรมธุรกิจพลังงาน	


ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 25 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ


ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๘	ระบบป้องกัน และระงับอัคคีภัย (ต่อ)  ๘.๒ ป้ายห้ามและคำเตือน  - บริเวณสถานีควบคุม	✓				มีแผ่นป้ายเตือนอันตราย ห้ามทำให้ เกิดประกายไฟ และป้ายคำแนะนํา ในบริเวณสถานีควบคุมก๊าซ ตาม ข้อกำหนดของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 26 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ



ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๘	ระบบป้องกัน และระบบดับเพลิง (ต่อ)  ๘.๓ วาล์วปิดฉุกเฉิน	✓				มีป้ายบอกตำแหน่งที่ติดตั้ง วาล์วฉุกเฉิน ตามข้อกำหนดของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... หน้าที่ทำการตรวจสอบ ๓๓ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 27 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๘	ระบบป้องกัน และระบบดับเพลิง (ต่อ)  ๘.๔ การติดตั้งเครื่องดับเพลิง บริเวณโรงงาน ที่เกี่ยวกับท่อก๊าซธรรมชาติ	✓			 	มีระบบ FIRE PUMP บริเวณ เครื่องจักรมีตู้ FIRE HOSE CABINET และเครื่องดับเพลิงแบบมือถือ ครอบคลุมพื้นที่	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า..... หน้าที่ทำการตรวจสอบ ๓๓ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 28 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

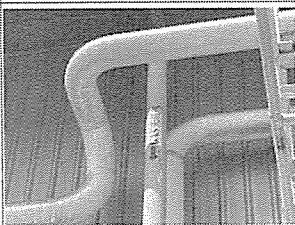
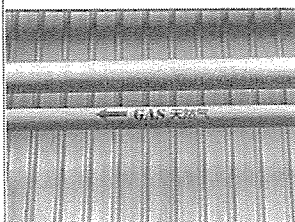
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๙	ระบบป้องกันการกัดกร่อน	✓			  	<p>ตรวจวัดค่า voltage ของระบบ Cathodic Protection ของท่อใต้ดินที่เข้าสู่สถานีก๊าซธรรมชาติ ด้วย Volt meter โดยวัดผ่าน Referecne Probe ชนิด Copper copper Sulphate ได้ -1.550 Volt อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</p>	<p>ค่ามาตรฐาน Voltage ที่วัดผ่าน Referecne Probe ชนิด Copper copper Sulphate ที่จุดทดสอบ ต้องเป็นลบ มากกว่า -0.85 Volt แสดงถึงระบบCathodic Protection ยังมีการจ่าย Voltage ไปเลี้ยงระบบปกติ</p>

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๒

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 29 of 47

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	ไม่มี			
๑๐	เครื่องหมายแสดงตำแหน่งทิศทางการไหลของก๊าซในท่อ	✓			 	<p>มีเครื่องหมายบอกชนิดของก๊าซและทิศทางการไหลที่ท่อก๊าซ</p>	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า.....  วันที่ทำการตรวจสอบ ๑๓ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๒

( นายธีรภัทร ด้านสกุลรัตน์ )

Page 30 of 47





เลขที่ พ.น.ช. ๐๐๓/๒๕๖๖

ตชช./พ.๒/๑

### ใบรับรองผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

สถานที่ใช้กิจกรรมชาติ

๒๕๖๖ ปี ๒๕๖๖

ใบรับรองนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) สำนักงาน  
แห่งใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ ๖๙ ซอยอ่อนนุช ๖๙ (สุขุมวิท) ถนนศรีนครินทร์ แขวง คลองเตย เขตสวนหลวง  
กรุงเทพมหานคร รหัสไปรษณีย์ ๑๐๒๕๐

เป็นผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ประเภท ผู้ใช้ไฟฟ้าตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การกำหนด  
บริเวณอันตราย อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งใช้ไฟฟ้าแรงดันเกิน ๑๕๐ โวลต์ไฟฟ้า การตรวจสอบและการออกหนังสือ  
รับรองให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. ๒๕๕๙ มีผลตั้งแต่วันที่ ๑๕ กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๐

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖  
ใช้จนถึง วันที่ ๒๙ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

๒๕๖๖ ปี ๒๕๖๖



(นายการุณย์ หันต)

อธิบดีกรมส่งเสริมการเกษตร

๒๕๖๖ ปี ๒๕๖๖


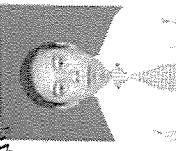
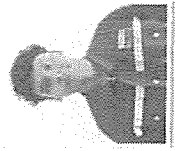


PAE TECHNICAL SERVICE PUBLIC COMPANY LIMITED  
69 Soi Du-Nueh 64 Sukhumvit Rd., Suanlung, Bangkok 10259 Thailand  
Tel. (662) 721-2742 Fax. (662) 721-2577 Website : www.paetechnical.com  
E-Mail : info@paetechnical.com



บัญชีรายชื่อผู้ประกอบการตรวจสอบระบบไฟฟ้าเป็นบุคคล สถานที่ที่ใช้กิจกรรมพาณิชย์  
ประจำ บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด (มหาชน) ตามใบรับรองที่อ้างถึง  
สธช./ฟ.๒/๑ เลขที่ ฟ.น.ช. ๐๑๓/๒๕๖๖

ผู้ประกอบการตรวจสอบระบบไฟฟ้า จำนวน ๓ ราย ได้แก่

ลำดับที่	ชื่อ-นามสกุล	เลขที่ผู้ปฏิบัติงาน	รูปภาพผู้ปฏิบัติงาน	ภาพถ่ายกิจกรรม ลงทะเบียน
๑	นายสมรุต ศตมเจริญ	ฟ.น.ช.ป.๐๑๓/๒๕๖๓		ไฟฟ้า งานไฟฟ้า สพ.๑๐๑๓
				ไฟฟ้า งานไฟฟ้าทำถัง
๓	นายธีรภัทร ด้านสกุล - ธีรณ	ฟ.น.ช.ป.๐๑๒/๒๕๖๖		ไฟฟ้า งานไฟฟ้าทำถัง

ข้อมูล ณ วันที่ ๑๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

(ลงชื่อ) ..... ผู้บันทึกข้อมูล  
(นายสมรุต ธีรณ) (นายธีรณ ธีรณ)  
นายสมรุต ธีรณ  
(ลงชื่อ) ..... ผู้รับรองข้อมูล  
(นายธีรณ ธีรณ) (นายธีรณ ธีรณ)  
หัวหน้ากลุ่มรับรองความถูกต้องด้านวิศวกรรม ๓

บัญชีรายชื่อผู้ประกอบการตรวจสอบและตรวจสอบระบบไฟฟ้าเป็นบุคคล สถานที่ที่ใช้กิจกรรมพาณิชย์  
ประจำ บริษัท พี เอ อี เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด (มหาชน) ตามใบรับรองที่อ้างถึง  
สธช./ฟ.๒/๑ เลขที่ ฟ.น.ช. ๐๑๓/๒๕๖๖

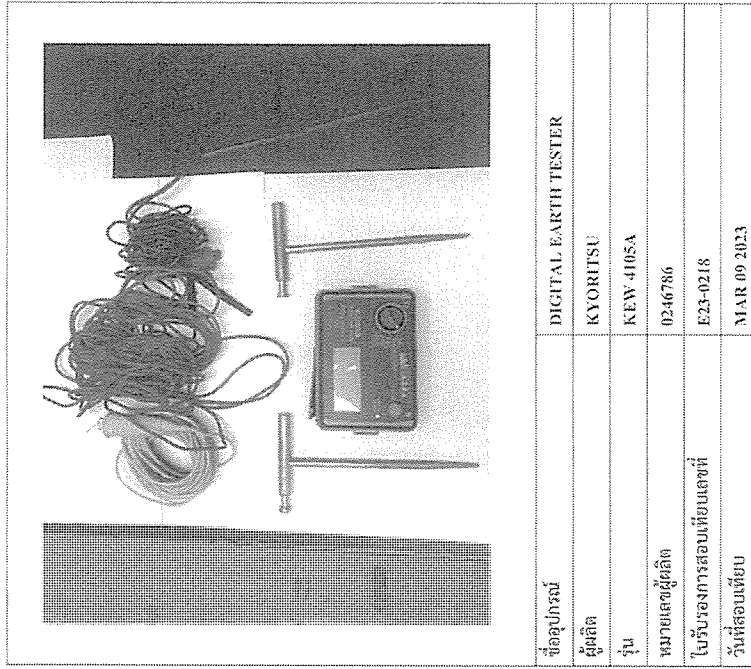
ลำดับที่	รายการ	ลำดับที่	หมายเลขเครื่อง	วันหมดอายุเอกสาร แสดงการลงทะเบียน
๑	เครื่องวัดปริมาณไฟฟ้าแบบพกพา	1	K4422-1001493	12/10/2566
๒	เครื่องตรวจวัดความต้านทานแบบพกพา	2	K4422-1001470	08/05/2566
๓	เครื่องตรวจวัดความต้านทานแบบพกพา	1	CX.805648	30/01/2567
๔	เครื่องตรวจวัดความต้านทานแบบพกพา	1	1610106911	06/01/2567
๕	เครื่องตรวจวัดความต้านทานแบบพกพา	1	8306021	25/12/2566
	แบบยี่ห้อไทย	2	8306449	25/12/2566
	เครื่องตรวจวัดความต้านทานแบบพกพา	1	0271855	30/01/2567
	แบบยี่ห้อไทย	2	0271855	22/08/2566

ข้อมูล ณ วันที่ ๑๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

หมายเหตุ: จุดตรวจวัดไฟฟ้าจะต้องมีเครื่องหมายการค้าที่ชัดเจน และมีการ  
ใช้งานได้ ๖ เดือนขึ้นไป และต้องมีการตรวจสอบและปรับปรุงข้อมูลให้ถูกต้อง  
ตามใบรับรองที่อ้างถึง

นายธีรณ ธีรณ (นายธีรณ ธีรณ) (นายธีรณ ธีรณ)  
หัวหน้ากลุ่มรับรองความถูกต้องด้านวิศวกรรม ๓

อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ



( นายธีรภัทร อำนฤณรัตน์ )  
 0000.60151



53/154 Moo 2, Somafakarm Road, Tambon Khukhot, Amphur Lam Lukka, Pathumthani 12130  
 53/154 หมู่ 2 ถนนสมเฝ้าธรรม ตำบลอ้อคู้ตา อมฤณบุรี 12130  
 Tel. 02-9877200 Fax. 02-9877205

Certificate No. : E23-0218  
 Page : 1 of 3

# Certificate of Calibration

Customer : PAE TECHNICAL SERVICE PUBLIC COMPANY LIMITED  
 Address : 69 Soi On-nueh 64 (Sukarnan) Srinakharin Rd., Suanthang,  
 Suanthang, Bangkok 10250 Thailand

Description of Equipment : Digital Earth Tester

Manufacturer : Kyoritsu

Model Number : KEW-4105A

Serial Number : 0246786

ID / Control No. : T116003

Made In : Japan

Location : MCL Laboratory

Environment Conditions : Temperature ( 23  $\pm$  3 )  $^{\circ}$ C

: Humidity ( 50  $\pm$  15 ) % RH

Cal Date : Mar 09, 2023

Issue Date : Mar 09, 2023

0000.60151

## Uncertainty of Measurement

The reported uncertainty is based on a standard uncertainty multiplied by coverage factor of  $k = 2$ . It has been evaluated according to the "Expression of the Uncertainty of Measurement in Calibration (EA-402)" which provides a level of confidence approximately 95%.

Calibrated by : Kornpung Saksamran  
 Approved by : ( Precha Pysachot )  
 Laboratory Manager

**Certificate of Calibration:**

Description : Digital Earth Tester  
Manufacturer : Kyoritsu  
Model : KEW 4105A  
Serial No. : 0246786  
ID./Control No. : T116003  
Made In : Japan  
Order No. : 1003-23  
Received Date : Mar-07, 2023  
Calibration Date : Mar-09, 2023

**Calibration Method:**

This instrument was calibrated by comparison method against.

**Reference Standard**

Description : Multi Preader Calibrator  
Model : 5502E  
Serial No. : 3862803  
Certificate No. : EE-0086-22  
Decade Resistance Box  
Model : 26FT1124  
Serial No. : 26FT1124  
Certificate No. : EE-48041/22  
Due Date : Aug 13, 2023  
Jan 23, 2024

**Traceability:**

Standards whose accuracies are traceable to SI Unit through NIMT, National Institute of Metrology (Thailand). Report no. EE-0086-22.  
The calibration control system followed an in-house test procedure according to us Air force T.O 33K1-4-1, and documents intended to implement the requirements of ISO/IEC 17025.

**Result of Calibration:**

1. Function : Without Adjustment

Resistance Performance Test				
Range	STD Applied Input	UUC Reading	Correction	(+/-) Expanded Uncertainty
200 $\Omega$	Short $\Omega$	0.00 $\Omega$	0.00 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	1 $\Omega$	1.00 $\Omega$	0.00 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	2 $\Omega$	2.00 $\Omega$	0.00 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	4 $\Omega$	3.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	6 $\Omega$	5.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	8 $\Omega$	7.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	10 $\Omega$	9.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	12 $\Omega$	11.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	14 $\Omega$	13.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	16 $\Omega$	15.99 $\Omega$	0.01 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	18 $\Omega$	17.98 $\Omega$	0.02 $\Omega$	0.0080 $\Omega$
	20 $\Omega$	19.96 $\Omega$	0.04 $\Omega$	0.0080 $\Omega$



(นาย) กนกกร คำคุณรัตน์

ณ.ก. 60151

Rev. 00 Feb 2012

MCL-FM-09

**Certificate of Calibration:**

Description : Digital Earth Tester  
Manufacturer : Kyoritsu  
Model : KEW 4105A  
Serial No. : 0246786  
ID./Control No. : T116003  
Made In : Japan  
Order No. : 1003-23  
Received Date : Mar-07, 2023  
Calibration Date : Mar-09, 2023

**3. Function : Resistance Performance Test**

Range	STD Applied Input	UUC Reading	Correction	(+/-) Expanded Uncertainty
200 $\Omega$	Short $\Omega$	0.0 $\Omega$	0.0 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	10 $\Omega$	9.9 $\Omega$	0.1 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	20 $\Omega$	20.0 $\Omega$	0.0 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	40 $\Omega$	39.8 $\Omega$	0.2 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	60 $\Omega$	59.8 $\Omega$	0.2 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	80 $\Omega$	79.9 $\Omega$	0.1 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	100 $\Omega$	100.1 $\Omega$	-0.1 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	120 $\Omega$	119.7 $\Omega$	0.3 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	140 $\Omega$	139.8 $\Omega$	0.2 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	160 $\Omega$	159.8 $\Omega$	0.2 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	180 $\Omega$	179.8 $\Omega$	0.2 $\Omega$	0.070 $\Omega$
	200 $\Omega$	199.8 $\Omega$	0.2 $\Omega$	0.070 $\Omega$

**3. Function : Resistance Performance Test**

Range	STD Applied Input	UUC Reading	Correction	(+/-) Expanded Uncertainty
2000 $\Omega$	Short $\Omega$	0 $\Omega$	0 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	100 $\Omega$	98 $\Omega$	2 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	200 $\Omega$	200 $\Omega$	0 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	400 $\Omega$	400 $\Omega$	0 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	600 $\Omega$	600 $\Omega$	0 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	800 $\Omega$	800 $\Omega$	0 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	1000 $\Omega$	1001 $\Omega$	-1 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	1200 $\Omega$	1206 $\Omega$	-6 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	1400 $\Omega$	1406 $\Omega$	-6 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	1600 $\Omega$	1607 $\Omega$	-7 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	1800 $\Omega$	1806 $\Omega$	-6 $\Omega$	0.70 $\Omega$
	1900 $\Omega$	1907 $\Omega$	-7 $\Omega$	0.70 $\Omega$

UUC\* = Unit Under Calibration



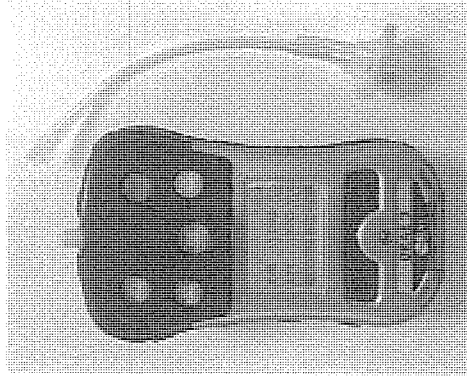
(นาย) กนกกร คำคุณรัตน์

ณ.ก. 60151

Rev. 00 Feb 2012

MCL-FM-09

อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ



ชื่ออุปกรณ์	Gas Detector
ผู้ผลิต	Rae Systems
รุ่น	Qrac 3
หมายเลขผู้ผลิต	M02A060594
ใบรับรองการสอบเทียบเลขที่	OSI23-GDC-162
วันที่สอบเทียบ	18 May 2023



( นพธิวัตร จันทกุลรัตน์ )

ณ.ก.๑๐151



**OILFIELD SERVICES INDUSTRY CO.,LTD**  
48/73 หมู่ 2 Banchoeng Sub district, Banchoeng Sakhiet, Rayong, 21160  
Tel. 0888-305-5428, 0733-015987 Email: info@osi-industry.com

## CERTIFICATE OF CALIBRATION

Certificate No : OSI23-GDC-162      Date : 18-May-23  
Manufacturer : Rae Systems      Model : Qrac 3  
Serial No : M02A060594      Sensor Type : O<sub>2</sub>, LEL, CO, H<sub>2</sub>S  
Customer : PME Technical Services Public Co., Ltd.  
Standard Gases : Oxygen 10% Vol, Methane 50% LEL, Carbon Monoxide 100 ppm, Hydrogen Sulfide 25 ppm  
Composition Lot No : WD376333-3      Accuracy : ± 5% H<sub>2</sub>S - 2% CO, CH<sub>4</sub>, O<sub>2</sub>

Standard Gas Name	Concentration	Test Reading	Calibrated	Result
Oxygen	10.0%	17.9%	18.0%	Passed
Methane	50% LEL	42% LEL	50% LEL	Passed
Carbon Monoxide	100 ppm	95 ppm	100 ppm	Passed
Hydrogen Sulfide	25 ppm	23.5 ppm	25 ppm	Passed

### Alarm Setting and Bump Test

Alarm Setting Range	Low	High	Bump Test
Oxygen	19.5%	73.5%	Passed
Combustible	10% LEL	20% LEL	Passed
Carbon Monoxide	35 ppm	70 ppm	Passed
Hydrogen Sulfide	10 ppm	20 ppm	Passed

### Miscellaneous Inspection

Description	Result	Description	Result
Condition	Good	Display	Good
Pump	Good	Alarm	Good
		Battery	Good
		Illuminate	Good

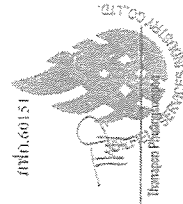
Period : 180 Days

Next Calibration : 14-Nov-23

Remarks : - All instrument calibration with HST traceable gases.  
- This instrument has been calibrated using valid calibration gases and instrument manual operation procedure.  
- Test and calibration data is on file with manufacture.

( นพธิวัตร จันทกุลรัตน์ )

ณ.ก.๑๐151

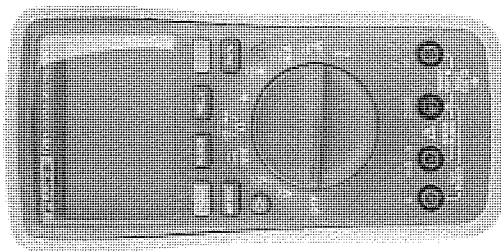


Calibrated By :       Reported By : 

Accum Rajapornchai

อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ

FLUKE



ชื่ออุปกรณ์	Digital Multimeter
ผู้ผลิต	Fluke
รุ่น	Fluke 17B+
หมายเลขผู้ผลิต	58000609WS
ใบรับรองการสอบเทียบเลขที่	E-2212043
วันที่สอบเทียบ	12 December 2022



( นายธีรภัทร คำสุขรัตน์ )

หน้า 41.47

Technology Instruments Co., Ltd.  
549/9 Oenut Road., Pravei, Bangkok 10250 Thailand.  
Tel : 0-2743-8888 Fax : 0-2743-8880



Calibration Laboratory

## Calibration Report

Cert No. : E-2212043

Page 1 of 6

Equipment : Digital Multimeter

Model : Fluke 17B+

Serial No : 58000609WS

ID No. :

Manufacturer : Fluke

Customer : PAE Technical Service Public Company Limited.

Address : 69 Chauch 64 , Sirnakorn Road.,

Suanluang, Suanluang, Bangkok 10250

Location of Calibration : TIC

Ambient Temperature : 23 °C ± 3 °C

Relative Humidity : 55 %RH ± 15 %RH

Calibrated By :

Supawat Khamwang

Engineer

Approved By :

( Khanyarat Jantakhao )

Approved Signatory

Received Date : 12-Dec-22

Calibration Date : 12-Dec-22

Date of Issue : 12-Dec-22

The Certificate may not be reproduced other than in full, without written approval of the director of Technology Instruments Co., Ltd. Calibration Laboratory.



( นายธีรภัทร คำสุขรัตน์ )

หน้า 601.51





## Calibration Laboratory

### Continuation of Calibration Report

Cert. No.: E-2212043

Page 2 of 6

Job No.: 3117-228099

Calibration Procedure: WINAM-VI-VDM-WI-FAN-WI-IDM-WI-RGM-WI-COM

Calibration Method:

This instrument was calibrated by applying the input and measuring the output for verify that the UUC displays a reading that is within the limits shown.

Condition of this result of calibration:

1. Reference Standard Instruments Used:

Instrument	Model	Serial No.	Cal. Report No.	Due date	Ref. STD Lab.	Traceability
Multi-Product Calibrator	5522A	252390S	E14223218	22-Jul-24	NA	NIMT

2. This result of calibration was found accurate as shown on date and place of calibration only

3. This result of calibration was found accurate for this equipment only.

4. This calibration report documents the traceability to national standards, with realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

Result of Calibration: without adjustment

AC Current @ 50Hz

Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(µA)	(µA)	(µA)	(µA)	(µA)
400	40.00	40.1	0.1	0.19
	360.00	359.7	-0.3	0.84
4000	400.00	401	1	0.88
	3600.0	3604	4	5.6
Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(mA)	(mA)	(mA)	(mA)	(mA)
40	4.0000	4.01	0.01	0.0072
	36.000	36.02	0.02	0.060
400	40.000	40.0	0.0	0.072
	360.00	359.9	-0.1	0.40
Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(A)	(A)	(A)	(A)	(A)
4	0.40000	0.399	-0.001	0.00068
	3.6000	3.601	0.001	0.0054
10	1.00000	1.00	0.00	0.0059
	6.00000	5.00	0.00	0.0082
	9.0000	9.00	0.00	0.011



(Name of the calibration officer)

กช.60151



## Calibration Laboratory

### Continuation of Calibration Report

Cert. No.: E-2212043

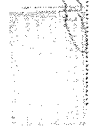
Page 3 of 6

AC Voltage @ 50Hz

Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(mV)	(mV)	(mV)	(mV)	(mV)
400	40.000	40.3	0.3	0.061
	360.00	360.6	0.6	0.19
Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(V)	(V)	(V)	(V)	(V)
4	0.40000	0.402	0.002	0.00060
	3.6000	3.604	0.004	0.0021
40	4.0000	4.01	0.01	0.0060
	36.000	36.06	-0.02	0.023
400	40.000	39.9	-0.1	0.059
	360.00	359.9	-0.1	0.15
1000	100.000	100	0	0.58
	900.00	901	1	0.67

# Capacitance

Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(nF)	(nF)	(nF)	(nF)	(nF)
40	4.0000	4.85	0.85	0.037
	36.000	36.52	0.52	0.25
400	50.000	50.7	0.7	0.29
	360.00	360.0	0.0	2.9
Range	STD Value	UUC Reading	Error	Uncertainty(±)
(µF)	(µF)	(µF)	(µF)	(µF)
4	0.42000	0.495	0.075	0.0031
	3.6000	3.559	-0.011	0.032
40	4.2000	4.16	-0.04	0.035
	36.000	36.75	0.75	0.39
400	100.000	98.5	-1.5	0.73



(Name of the calibration officer)

กช.60151



# Calibration Laboratory

## Continuation of Calibration Report

Cert. No.: E-2212043

Page 4 of 6

### DC Current

Range ( $\mu$ A)	STD Value ( $\mu$ A)	UUC Reading ( $\mu$ A)	Error ( $\mu$ A)	Uncertainty( $\pm$ ) ( $\mu$ A)
400	0.00000	0.0	0.0	0.063
	40.000	36.9	-0.1	0.071
	360.00	359.4	-0.6	0.14
4000	400.00	400	0	0.59
	3600.0	3598	-2	1.2
	3600.0	-3599	1	1.5

Range (mA)	STD Value (mA)	UUC Reading (mA)	Error (mA)	Uncertainty( $\pm$ ) (mA)
40	0.000	0.00	0.00	0.00258
	4.0000	3.98	-0.02	0.0059
	36.000	35.97	-0.03	0.012
400	40.000	40.0	0.0	0.059
	360.00	359.8	-0.2	0.17
	360.00	-359.7	0.3	0.17

Range (A)	STD Value (A)	UUC Reading (A)	Error (A)	Uncertainty( $\pm$ ) (A)
4	0.000	0.000	0.000	0.00059
	0.40000	0.399	-0.001	0.00060
	3.6000	3.598	-0.002	0.0030
40	4.00000	4.00	0.00	0.0058
	36.0000	35.99	-0.01	0.0082
	360.000	-359.9	0.01	0.0082

### DC Voltage

Range (mV)	STD Value (mV)	UUC Reading (mV)	Error (mV)	Uncertainty( $\pm$ ) (mV)
400	0.0000	0.0	0.0	0.065
	40.0000	40.0	0.0	0.058
	360.000	359.8	-0.2	0.059
	-360.000	-359.7	0.3	0.059

(นายธีรภัทร ด่านฤกษ์รัตน์)

กคผ.60151



# Calibration Laboratory

## Continuation of Calibration Report

Cert. No.: E-2212043

Page 5 of 6

### DC Voltage

Range (V)	STD Value (V)	UUC Reading (V)	Error (V)	Uncertainty( $\pm$ ) (V)
4	0.0000	0.000	0.000	0.00059
	0.400000	0.399	-0.002	0.00059
	3.600000	3.595	-0.004	0.00059
40	4.000000	4.00	0.00	0.0058
	36.0000	35.98	-0.02	0.0059
400	40.0000	40.0	0.0	0.058
	360.0000	359.6	-0.4	0.059
1000	100.0000	100	0	0.56
	900.0000	899	-1	0.59
	-900.0000	-897	3	0.59

### Diode

Range (V)	STD Value (V)	UUC Reading (V)	Error (V)	Uncertainty( $\pm$ ) (V)
2	1.000000	1.006	0.006	0.00058

### # Frequency

Range (Hz)	STD Value (Hz)	UUC Reading (Hz)	Error (Hz)	Uncertainty( $\pm$ ) (Hz)
50	5.00	5.01	0.01	0.0060
	45.00	44.99	-0.01	0.0063
500	50.00	50.0	0.0	0.059
	450.0	449.9	-0.1	0.059
Range (kHz)	STD Value (kHz)	UUC Reading (kHz)	Error (kHz)	Uncertainty( $\pm$ ) (kHz)
5	0.500	0.499	-0.001	0.00058
	4.500	4.499	-0.001	0.00060
50	5.000	4.99	-0.01	0.0058
	45.00	44.99	-0.01	0.0060
100	50.00	49.9	-0.1	0.056
	90.00	89.9	-0.1	0.058

(นายธีรภัทร ด่านฤกษ์รัตน์)

กคผ.60151



# Calibration Laboratory

## Continuation of Calibration Report

Cert. No.: E-2212043

Page 6 of 6

### Resistance

Range ( $\Omega$ )	STD Value ( $\Omega$ )	UUC Reading ( $\Omega$ )	Error ( $\Omega$ )	Uncertainty( $\Omega$ )	
				( $\Omega$ )	( $\Omega$ )
400	Short	0.0	0.0	0.058	
	40.0000	39.8	-0.2	0.058	
	360.000	360.4	0.4	0.080	
Range (k $\Omega$ )	STD Value (k $\Omega$ )	UUC Reading (k $\Omega$ )	Error (k $\Omega$ )	Uncertainty(k $\Omega$ )	
				(k $\Omega$ )	(k $\Omega$ )
4	0.400000	0.400	0.000	0.00058	
	3.60000	3.597	-0.003	0.00060	
	4.00000	4.00	0.00	0.0058	
	36.0000	36.01	0.01	0.0060	
400	40.0000	40.0	0.0	0.058	
	360.000	360.6	0.6	0.096	
Range (M $\Omega$ )	STD Value (M $\Omega$ )	UUC Reading (M $\Omega$ )	Error (M $\Omega$ )	Uncertainty(M $\Omega$ )	
				(M $\Omega$ )	(M $\Omega$ )
4	0.400000	0.400	0.000	0.00058	
	3.60000	3.600	0.000	0.00088	
	4.00000	4.00	0.00	0.0059	
	36.0000	36.96	-0.04	0.033	

Note : # = Not TISI Accredited

UUC = Unit Under Calibration

The reported expanded uncertainty is based on a standard uncertainty multiplied by a coverage factor  $k = 2$ , providing a level of confidence of approximately 95%

End of Calibration Report



( มหัทธกร จันทะกุล )

กคค.60151



ภาคผนวก ข-36

---

บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย











22. 4. 2

**Figure 6**

6. *Confidence*

2006-2007

ថ្ងៃចេញផ្សាយ: ០៩ ខែ ០៩ ឆ្នាំ ២០១២

724人

5. *Staphylococcus aureus*

 $f \in \mathcal{A}_k^*$ .  $\square$ 

Private. 1529th  
09, 08, 54

15-12-A

后发制人

122 第 6 章

2000年













[11-41-2][illegible]



ภาคผนวก ข-37

---

คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน

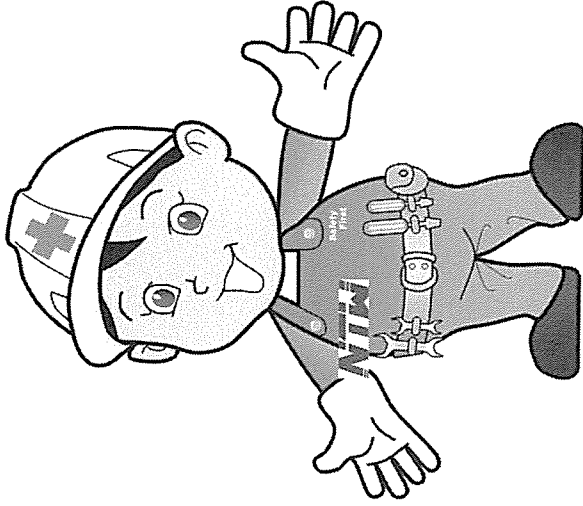






คู่มือ

## ความปลอดภัยในการทำงาน



บริษัท นิวิ ไทย วิดี เมนูแฟคเจอริง จำกัด

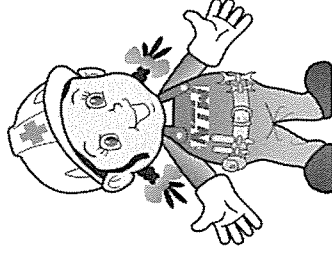
เลขที่ 7/318 หมู่ที่ 6 ตำบลบางยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 (สำนักงานใหญ่)

เลขที่ 7/543 หมู่ที่ 6 ตำบลบางยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 (สาขา 1)

โทรศัพท์ 038-027385-90 แฟกซ์ 038-650805

คำนำ

คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน ฉบับนี้ จัดทำขึ้น โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานทุกคน มีความรู้ ความเข้าใจพื้นฐานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ทราบวิธีการทำงานอย่างถูกต้องปลอดภัย ส่งผลให้มีความร่วมมือและการมีส่วนร่วมของพนักงานในการป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บปวดจากการทำงาน ทางบริษัทฯ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าพนักงานทุกท่านจะได้รับประโยชน์จาก "คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน" และสามารถนำไปเป็นแนวทางในการทำงานอย่างปลอดภัยนี้ได้อย่างเต็มที่ และขอเชิญร่วมงาน ช่วยป้องกันและลดการประสบอันตราย เพื่อมุ่งสู่เป้าหมายด้านความปลอดภัย หรือ ZERO ACCIDENT



คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ

สารบัญ		สารบัญ (ต่อ)	
เรื่อง	หน้า	เรื่อง	หน้า
1. นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	1	17. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	22
2. หน้าที่รับผิดชอบด้านความปลอดภัย	2	18. ระบบขออนุญาตก่อนเข้าปฏิบัติงาน	23
3. อุบัติเหตุ	4	19. การยกสิ่งของอย่างปลอดภัย	24
4. วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดอุบัติเหตุ	8	20. การป้องกันและระงับอัคคีภัย	25
5. โรคจากการทำงาน	9	21. ความปลอดภัยในการขนย้ายวัสดุสิ่งเข้าเตาหลอม	27
6. สัมผัสสัญญาณความปลอดภัย	10	22. ความปลอดภัยในการหลอมอลูมิเนียม	27
7. พื้นที่อันตราย พื้นที่ควบคุม	11	23. ความปลอดภัยในการที่เข้าเตาอุณหภูมิเกินขอบเขตความปลอดภัย	28
8. ข้อปฏิบัติทั่วไปเพื่อความปลอดภัย	12	24. ความปลอดภัยในการเคลื่อนย้ายภา้อลูมิเนียม	28
9. 5ส เพื่อความปลอดภัย	13	25. ความปลอดภัยในการผสมสีและความปลอดภัยในการพ่นสี	29
10. การจราจรและการขับยานพาหนะในโรงงาน	14	26. ความปลอดภัยในการใช้ไน้เงิน	30
11. การป้องกันอุบัติเหตุจากกระแสไฟฟ้า	14	27. ความปลอดภัยในการใช้สเกลไฟฟ้าและรถเข็น	30
12. การใช้เครื่องมือ เครื่องจักร	15	28. ความปลอดภัยในการจัดเก็บของในคลังสินค้าสำเร็จรูป	31
13. การเชื่อมไฟฟ้า การตัด และการเชื่อมแก๊ส	16		
14. การใช้บันไดเพื่อความปลอดภัย	17		
15. การใช้รถยกอย่างปลอดภัย	18		
16. การใช้รถยกย้ายลูกสั้งและปลอดภัย	19		

UNITED STATES DEPARTMENT OF THE INTERIOR  
BUREAU OF LAND MANAGEMENT

ปีงบประมาณที่ 200  
(ปี 2019 จนถึง 13)

三、國際化：

卷一

**ИЗДАТЕЛЬСТВО «НАУКА» МОСКВА**

ณัฏฐ์ โกว ปาน วิมลบุรุษภักดิ์ จักรพันธ์ และสถาบันวิจัยสังคมและสิ่งแวดล้อมเมือง เพื่อพัฒนา  
 ด้านงานศิลปกรรมท้องถิ่น อัญมณี และสถาปัตย์โยธาที่มีประวัติศิลปะและงานฝีมือ  
 ดั่งเช่น บริษัทห่อหุ้มภัณฑ์โยธาและสถาปัตย์ อัญมณี และสถาปัตย์โยธาภัณฑ์

1. บริบท คือความเปลี่ยนแปลงภายในงาน เป็นพื้นที่ของพนักงานทุกคน ขวัญจะมี
  2. ทักษะการบริหาร ขวัญคน และผู้เกี่ยวข้องคน ต้องปฏิบัติจนอยู่เหนียวแน่นจนการตัดสินใจตามปกติด้วย อธิบายและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ทั้งบริบท ลักษณะ ซึ่งจะมี ตัวตน
  3. บริบท จะเปลี่ยนการสื่อสาร การสนับสนุนการร่วมใจลงมือ ทั้งเชิงตัวไปใช้ความเปลี่ยนแปลงภายในงาน มีมุมมองที่มีต่อสภาพแวดล้อมที่เป็นการร่วมกัน
  4. บริบท จะสนับสนุนให้คนไปทำงานมากขึ้น ซึ่งถ้ามี งานสูง และทักษะดี ขวัญ งานด้านอื่นจะมากขึ้น และความสามารถที่มีมากขึ้นกับใช้กับที่สะดวกแล้วต้องการเกิดอีกความ
  5. บริบท จะพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการจัดการทุกอย่างขึ้นและจะรู้จัก ใช้การทำงานร่วมกันในการ
- ความหมายของบันทึกทั่วถึง
6. บริบท จะไม่มีการสื่อสาร และปรับปรุงจะแยกการหาวิธีการปฏิบัติให้มีความพิเศษ และ
- นอกจากนั้นแล้วผู้ที่เกี่ยวข้องกับงานนี้ด้วย

# 1. Introduction



การให้ข้อมูลแก่ชุมชนและประชาชน : ๓๕

**အမည်: ကော့ကရီးယား အသံသေချာမှုစာရင်း**

**Answer: Question**

إضافة : ١٧٧٧ - ١٧٧٨

ที่มา: พณีสืบ  
ตรวจสอบ: นาย สะอาด อธิพันธุ์พงศ์  
พิมพ์: ๒๕๖๖

ฉบับนี้โดย วรวิทย์ วรรณวิจิตร  
พิมพ์ที่ 10 ถนน 2562  
(พิมพ์ 2 40)

Safety Manual.

Safety Manual

คณะกรรมาธิการการต่างประเทศ

[illegible]

1. กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานของผู้มีอำนาจงาน
2. เสนอแผนงานหรือโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่หน่วยงานที่มีอำนาจงาน
3. งดสูบบุหรี่ สนับสนุน และจัดหาสารกำจัดแมลงศัตรูพืชความปลอดภัยในการทำงาน ให้เป็นไปตามแผนงานหรือโครงการ เพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่ทันสมัยกับสภาพประกอบกิจการ
4. กำกับดูแลและจัดหาให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของผู้ปฏิบัติงาน ให้มีอำนาจงานหรือตามข้อเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย

แต่พบว่ามีความเปลี่ยนแปลงกับเวลาที่จะเห็นความได้แก่ ความจำเป็นและเจตนาที่มิ  
 ตกลงหรือผู้ได้บังคับบัญชา มีหน้าที่ดังนี้

- [illegible]

ปฏิบัติงานประจำวัน

6. ถ้ามีบุคลากรใช้อุปกรณ์ให้พร้อมจนอาจปลอดภัยแล้วมาช่วยงานที่รับผิดชอบ
7. รวบรวมการประสานอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดอุบัติเหตุอื่นที่เข้าข่ายเนื่องจากการทำงานของผู้จ้าง ต่อมาซึ่ง และแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับสถานศึกษา ระดับภาคีเครือข่าย หรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบการที่มีหน่วยงานความปลอดภัย ให้แจ้งต่อหน่วยงานความปลอดภัยทันทีที่เกิดขึ้น
8. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสาธน์ตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดอุบัติเหตุสำหรับเข้าข่ายเนื่องจากการทำงานของผู้จ้างร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับสถานศึกษา ระดับภาคีเครือข่าย หรือระดับวิชาชีพ และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะแนวทางการแก้ไขให้ทราบก่อนด้วย เพื่อป้องกันการเกิดเหตุ

โดยผู้แก้ไข

๑. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน



10. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่ขึ้นชื่อหรือเจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในอาคารสำนักงานระดับบริหาร (สป.) วิชาชีพ มีหน้าที่ดังนี้

1. ตรวจสอบและเสนอแนะ ให้อยู่ในมาตรฐานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. วิศวกรรมการเพื่อชี้แจงและกำหนดมาตรการป้องกันและขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยสอดคล้องกับข้อบังคับ
3. ประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. วิศวกรรมการและแผนงานหรือโครงการ และข้อเสนอแนะของหน่วยงานต่างๆ และเสนอแนะมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน
5. ตรวจสอบและดำเนินการปฏิบัติงานของสถานประกอบการให้เป็นไปตามแผนงาน โครงการหรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน
6. แนะนำให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ
7. แนะนำให้สอน และอบรมลูกจ้าง เพื่อให้การปฏิบัติงานปลอดภัยไม่ให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน
8. ตรวจสอบและประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือดำเนินการร่วมกับบุคคล หรือนิติบุคคลที่ขึ้นทะเบียนหรือได้รับใบอนุญาตตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง
9. เสนอแนะอย่างอื่นเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบการและพัฒนามาให้มีความปลอดภัยยิ่งขึ้น
10. ตรวจสอบสาเหตุและวิเคราะห์การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะแนวทางแก้ไขปัญหาด้านความเสี่ยงทั้งนี้เนื่องกับการเกิดเหตุ โดยไม่ชักช้า
11. รวบรวมสถิติ วิเคราะห์ข้อมูล และจัดทำรายงานและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างเสนอแนะ
12. ให้ความรู้และอบรมด้านโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงานและระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้ก่อนปฏิบัติงานและเพื่อเป็นเหตุแห่งการ
13. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่ขึ้นชื่อหรือมอบหมาย

คู่มือหรือหน่วยงาน มีหน้าที่ดังนี้

1. ปฏิบัติงานตรวจสอบ กำกับ อนุมัติหรือมาตรฐานเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. รายงานการประเมินอุบัติเหตุ สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย หรือเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานต่ออป. หัวหน้างาน หรือ สป.วิชาชีพ
3. เข้าร่วมกิจกรรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่บริษัทจัดขึ้น



คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (อป.อ.) มีหน้าที่ดังนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการเสนอแนะ
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอแนะ
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเพื่อความปลอดภัยในการดำเนินงานของลูกจ้างผู้รับเหมา และบุคลากรนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาให้บริการ ในสถานประกอบการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
5. จัดทำแผนปฏิบัติการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการเสนอแนะ
6. ส่งเสริมการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจตรวจสอบทั้งผลการประเมินอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้น ในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยผู้ที่เกี่ยวข้อง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ที่ควรรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความก้าวหน้าเรื่องข้อเสนอแนะ
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานที่ตนเองคณะกรรมการความปลอดภัยมีมติเห็นชอบในการดำเนินการปรับปรุงแก้ไข
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่ขึ้นชื่อมอบหมาย

อุบัติเหตุ (Accident)

ความปลอดภัย หมายถึง การปราศจากภัยหรืออันตราย การไม่มีอุบัติเหตุจะปฏิบัติงานไม่ได้

เสียหาย ผลลัพธ์ที่เสมอ และในเวลาในการปฏิบัติงาน

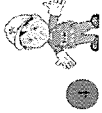
อุบัติเหตุ (Accident) หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดหมาย ไม่ได้คิด ไม่ตั้งใจ ไม่ได้ถูก

ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบต่อการทำงาน ล้มเหลวเกิด เพื่อให้เกิดความบาดเจ็บ พิการ หรือร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิต และอาจทำให้

ทรัพย์สินได้รับความเสียหาย

สาเหตุที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุ

1. ข้อบกพร่องหรือความบกพร่อง เช่น
  - บาดเจ็บหรือเจ็บป่วย
  - พิกัด ทุพพลภาพ หรือความ
  - ไม่สามารถทำงานได้เหมือนเดิม
  - ขาดรายได้



- เสี่ยงวัตถุหรือหาลงแล้ว
  - เสี่ยงโอกาสในการใช้วัตถุอย่างเต็มที่
2. ค่อยๆเข้าง เช่น
    - ผลผลิตลดลง คุณภาพของสินค้าหรือบริการลดลง
    - เสี่ยงค่าล่วงเวลา
    - ต้องซ่อมแซมหรือเปลี่ยนเครื่องจักร อุปกรณ์
  3. เสี่ยงเวลาในการฝึกอบรมหรือสอนงานให้กับพนักงานใหม่
    - เสี่ยงเสียง ภาพลักษณ์ของบริษัท
  3. ค่อยๆเข้าง เช่น
    - สร้างความศรัทธาให้คนเสียใจให้กับครอบครัว
    - สูญเสียรายได้ และเป็นภาระของครอบครัว
    - ช่วยเหลือถึงบ้านไม่ได้เนื่องจาก
  4. ผลต่อส่วนรวม เช่น
    - สูญเสียทรัพยากรที่สำคัญในการพัฒนาเศรษฐกิจ
    - สูญเสียประสิทธิภาพการผลิต
    - สูญเสียงบประมาณ

๕. ผลของอุบัติเหตุ ได้แก่

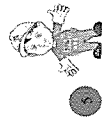
1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย 88%
2. สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย 10%
3. ภัยธรรมชาติ 2%

#### การกระทำที่ไม่ปลอดภัย เช่น

1. รื้อหรือรื้อทำลายเสาอาคารเครื่องจักร โดยไม่หยุดเครื่อง
2. ทำงานโดยไม่พินิจที่รับผิดชอบ
3. ไม่ใช้วิธีถอดคาบออก
4. ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
5. หยอกเสียดกันจะประมาทปฏิบัติงาน
6. ไม่ปฏิบัติตามกฎหมายปลอดภัย
7. แสงภายในปลอดภัย ไม่ระมัดระวัง
8. ใช้เครื่องมือไม่ถูกต้อง ไม่เหมาะสมกับงาน ขาดชุด
9. หินสุรของมีนเมา
10. ทำงานลัดขั้นตอน

#### สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย เช่น

1. เครื่องจักร เครื่องมือ ไม่มีการ์ด ไม่มีปุ่มหยุดฉุกเฉิน
2. พื้นโรงงานลื่น เป็นหลุม ขรุขระ
3. สภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น เสียงดัง ร้อน แสงสว่างไม่เพียงพอ ฝุ่น สารเคมี



4. การจัดเก็บวัสดุสิ่งของไม่เป็นระเบียบเรียบร้อย ของวางเกะกะ
5. เครื่องจักร อุปกรณ์ ขาดการบำรุงรักษา
6. ภาพยนตร์หรือสารคดี ไม่มีผลการติดตามมาตรฐาน

#### ความสูญเสียที่เกิดขึ้นเมื่อเกิดอุบัติเหตุ

ความสูญเสียจากอุบัติเหตุจะปรากฏออกมาทั้งทางตรงและทางอ้อม ซึ่งทั้งส่วนที่ตรงและส่วนที่อ้อมมองไม่เห็น เหมือนกับถูกเงาเงาเงาที่ลอยอยู่ในทะเลหรือมหาสมุทร

#### ความสูญเสียทางตรง ได้แก่

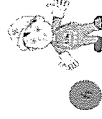
- ค่ารักษาพยาบาล
- ค่าทำขวัญ ค่าทำศพ
- ค่าทดแทน
- ค่าประกันภัย

#### ความสูญเสียทางอ้อม ได้แก่

- ความสูญเสียเวลาการทำงาน
- ค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซมเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ได้รับบาดเจ็บเสียหาย
- ผลผลิตลดลง เนื่องจากการระงับการผลิตชั่วคราว
- ประสิทธิภาพการทำงานของพนักงานลดลง
- ชิ้นงานได้รับความเสียหายจนใช้การไม่ได้
- เสียชื่อเสียงและภาพพจน์ของโรงงาน
- อื่นๆ

#### การแบ่งประเภทของอันตราย แบ่งออกเป็น 4 ประเภท คือ

1. อันตรายจากสภาพแวดล้อมภายนอก ได้แก่ อันตรายจากเสียงดัง อันตรายจากแสงสว่างไม่เพียงพอหรือแสงจ้า อันตรายจากความร้อน
2. อันตรายจากสภาพแวดล้อมภายนอก ได้แก่ สารเคมีประเภทต่างๆ เช่น กรด ด่าง สารละลาย ซึ่งสารเคมีทุกชนิดจะมีข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (MSDS) และมีการควบคุมการใช้งาน การใส่ชุดป้องกัน (PPE) อย่างเหมาะสม จะปฏิบัติตามกับสารเคมี
3. อันตรายจากสภาพแวดล้อมภายใน ได้แก่ เชื้อโรคต่างๆ เชื้อแบคทีเรีย เชื้อไวรัส เชื้อรา ซึ่งสภาพแวดล้อมภายในสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมศาสตร์ (Ergonomics) ได้แก่ การจัดการทำงานที่ก่อให้เกิดความเมื่อยล้า ปวดเมื่อย ซึ่งปัจจัยทางสุขภาพจากการเดิน การนั่ง การยืน การยก การยกของที่มีวิธีได้

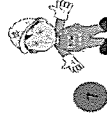


หลักในการควบคุมอันตรายจากการทำงาน

1. ความรุนแรงหรือแหล่งกำเนิด (Source) คือ พยายามหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดหรือแหล่งกำเนิดของอันตรายที่เกิดขึ้น  
ตัวอย่างเช่น เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ แหล่งที่มีการใช้สารเคมีเป็นพิษ เป็นต้น  
การควบคุมด้วยวิธีนี้จะเป็นการควบคุมที่มีประสิทธิภาพมากที่สุดเพราะเป็นการควบคุมที่สาเหตุไม่ให้เกิด  
ขึ้นป้องกันไม่ให้เกิดหรือป้องกันแพร่กระจายออกไปได้
2. ความรุนแรงที่ผ่าน (Path) เป็นการศึกษาอันตรายโดยเลือกวิธีควบคุมที่ทางของอันตรายของแหล่งกำเนิดไปสู่  
ผู้ปฏิบัติงาน วิธีนี้มีผลเลือกรองการเกิด เป็นวิธีที่มีประสิทธิภาพมากวิธีหนึ่ง เช่น บรรดาภาชนะบรรจุสารเคมี  
ทำงานจะเป็นทางผ่านของอันตรายสู่คนที่ทำงานในบริเวณนั้น วิธีการควบคุม คือพยายามหาทางปิดกั้นเส้นทางเดิน  
ของอันตรายนั้นๆ หรือหาสิ่งกั้นระหว่างอันตรายกับตัวคน เช่น การกั้นห้องแยกพื้นที่สิ่งส่งออกจากพื้นที่มีคนทำงาน  
3. ความรุนแรงที่รับ (Receiver) เป็นมาตรการสุดท้ายที่จะเลือกใช้ควบคุมอันตรายในสถานที่ทำงาน เนื่องจากว่าการ  
ควบคุมอันตรายที่ตัวบุคคลนั้นทำได้ยากมาก ได้ผลน้อยเกินไปได้รับความร่วมมืออย่างจริงจัง การควบคุมแบบนี้  
เหมือนกับเป็นการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมและความเคยชินของคน ถ้าไม่สามารถเปลี่ยนแปลงได้ก็จำเป็นต้องเลือกใช้  
เป็นวิธีที่ลงทุนน้อยที่สุด

ทั้งนี้ ยังไม่มีวิธีการควบคุมป้องกันอันตรายชนิดใดที่สามารถทำได้อย่างครบถ้วนร้อยเปอร์เซ็นต์ จึงต้องมีการควบคุม  
ที่ตัวบุคคลควบคู่ไปด้วย ซึ่งการควบคุมที่ตัวบุคคลมีวิธีการดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมผู้ปฏิบัติงาน การสอนงาน ถึงวิธีการทำงานที่ถูกต้องมีประสิทธิภาพทั้งก่อนทำงาน ระหว่างทำงาน  
และหลังทำงาน หรือมีการอบรมผู้ปฏิบัติงานก่อนทำงานไประยะหนึ่ง
2. มีการสั่งเปลี่ยนหรือเปลี่ยนผู้ปฏิบัติงาน
3. มีการคัดเลือกผู้ปฏิบัติงานให้เหมาะสมกับสภาพงานมากที่สุด โดยเฉพาะงานที่มีอันตรายมาก
4. การจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ที่เหมาะสมกับลักษณะงาน และสอดคล้องกับความสามารถที่สุด มีการ  
แนะนำวิธีการใช้ การเก็บรักษา และวิธีบำรุงรักษาที่ดี



วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดอุบัติเหตุ

กรณีเกิดกับบุคคลหรือผู้ปฏิบัติงาน

1. เมื่อเกิดอุบัติเหตุหรือเจ็บป่วยฉุกเฉิน ให้รีบทำการปฐมพยาบาลเบื้องต้นทันที
2. การปฐมพยาบาล/รักษา  
  - 2.1 บาดเจ็บเล็กน้อย นำส่งที่ห้องพยาบาลของโรงงาน พยายามทำการปฐมพยาบาลเบื้องต้น
  - 2.2 บาดเจ็บรุนแรงหรือไม่สามารถรักษาได้ ให้ปฐมพยาบาลเบื้องต้น และแจ้งรถฉุกเฉินของ โรงงาน เพื่อส่ง  
ต่อโรงพยาบาลทันที
3. จป. หัวหน้างาน หรือหน่วยงานการศึกษาอุบัติเหตุแบบฟอร์มที่กำหนด ส่งให้ จป. วิชาชีพ ภายใน 24 ชั่วโมง
4. คณะกรรมการความปลอดภัย รวบรวมข้อมูลและวิเคราะห์อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น เพื่อหาสาเหตุและการและแนวทางในการ  
ป้องกันแก้ไข และนำเสนอผู้บริหารให้รับทราบต่อไป

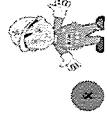
กรณีเกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นกับภายนอก หรือผู้รับเหมา หรือผู้รับจ้าง

1. จป. หัวหน้างาน หรือเจ้าของพื้นที่ เห็นรายงานการเกิดอุบัติเหตุแบบฟอร์มที่กำหนด ส่งให้ จป. วิชาชีพ  
ภายใน 24 ชม.
2. คณะกรรมการความปลอดภัย รวบรวมข้อมูลและวิเคราะห์อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น เพื่อหาสาเหตุและการและแนวทางในการ  
ป้องกันแก้ไข และนำเสนอผู้บริหารให้รับทราบต่อไป

กรณีเกิดอุบัติเหตุรุนแรง จป. วิชาชีพ สามารถประเมินสถานการณ์และรายงานต่อผู้บริหารสูงสุดได้ทันที เพื่อหาวิธี  
การป้องกันและแก้ไขอย่างทันด่วน

วัตถุประสงค์ของการสอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

1. เพื่อค้นหาสาเหตุของอุบัติเหตุและสภาพอันตรายต่างๆ ให้เป็นแนวทางในการป้องกันอุบัติเหตุ โดยอาศัยการ  
แก้ไขที่ถูกต้อง
2. ค้นหาความจริงของการกระทำที่ไม่ถูกต้องตามกฎหมาย ข้อบังคับ ความบกพร่องของสภาพแวดล้อมในการทำงาน
3. ให้ทราบผลของการเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ ความเสียหาย อันเป็นการกระตุ้นให้ทุกฝ่ายให้ความสำคัญและสนใจ  
ในงานป้องกันอุบัติเหตุ
4. เพื่อประโยชน์ในการวิเคราะห์อุบัติเหตุ และรวบรวมข้อมูลทางสถิติต่างๆ





โรคจากการทำงาน หมายถึงโรคและภาวะที่เกิดจากการทำงาน โดยแบ่งตามสาเหตุหรือลักษณะของการเกิดโรคเป็น 2 ประเภทคือ

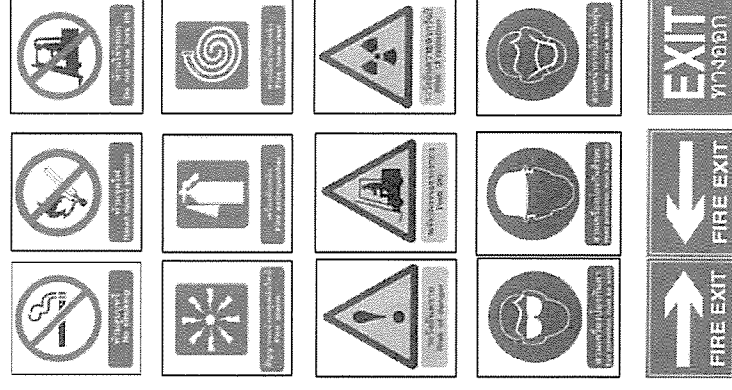
หมวดหนึ่ง โรคหรือความเจ็บป่วยที่เกิดขึ้นกับคนทำงาน โดยมีส่วนของการการสัมผัสสิ่งสกปรกตามสุขภาพในที่ทำงาน ซึ่งอาจรวมถึงปฏิกิริยาที่เกิดขึ้นกับสุขภาพของร่างกายและจิตใจของพนักงาน และโรคบางอย่างเป็นผลมาจากความเครียด การทำงานหรือการออกกำลังกายที่ไม่ถูกต้อง ซึ่งนี่ขึ้นอยู่กับประเภทของสุขภาพ ปรเภทการที่ได้รับ และโอกาสหรือวิธีการที่ได้รับ ตัวอย่างของโรคที่สัมผัส เช่น โรคพิษตะกั่ว โรคซิลิโคสิส โรคพิษสารฟอสเฟตต่างๆ เป็นต้น

หมายความว่า โรคหรือความเจ็บป่วยที่เกิดขึ้นกับร่างกาย โดยมีส่วนถูกปัจจัยภายนอกและการทำงาน  
 เป็นปัจจัยหนึ่งของอาการโรค ทั้งยังมีปัจจัยต่าง ๆ ที่มีส่วนทำให้เกิดโรค อาทิ ได้แก่ พันธุกรรม พฤติกรรม สุขภาพของลมทำงาน  
 ทำอาหารทำงาน ลักษณะหรือระบบงานที่ไม่เหมาะสม ตัวอย่างเช่น โรคปอดเนื่องจากการทำงาน โรคจากต้นไม้โตติดสูง เป็นต้น  
 โดยรูปแบบการเกิดโรคจากการทำงาน ซึ่งมีปัจจัยภายนอกมาทำให้เกิดโรค สอดคล้องกับโรคทางอาชีพ เช่น โรคพิษตะกั่ว  
 โรคซิลิโคสิส เป็นต้น แต่ยังมีสาเหตุจากปัจจัยส่วนร่วมกับสภาพแวดล้อมการทำงานทำให้การเกิดโรคของโรคมากขึ้น หรือเกิดจากสาเหตุ  
 ปกติติดเองเพิ่มขึ้น ก็เกิดขึ้นกับโรค โรคเนื่องจากงาน เช่น โรคปวดหลัง ซึ่งคนที่มีอาชีพงานไม้ปูห้องมีแนวโน้มปวดหลังได้ง่าย เมื่อต้อง  
 ทำงานบริเวณหรือยกของหนัก ยกทำให้ปวดหลังมากขึ้นหรือทำให้การปวดหลังจากโรคมากขึ้น เป็นต้น

1. สิ่งก่อการกิริยาล้วนของโรค ซึ่งอาจแบ่งเป็นกลุ่มทางกายภาพ (เชิง ความร้อน ความเย็น ความชื้น สภาวะแวดล้อม) ทางเคมี (สารเคมีในปฏิกิริยาของเหลว ก๊าซ ไอระเหยของฝุ่น หรือคัลกัลและยา) ทางชีวภาพ (ไวรัส แบคทีเรีย เชื้อรา พยาธิ)
2. งานทำงาน ซึ่งเกี่ยวข้องกับการ "ได้รับสิ่งก่อโรค" แล้วตอบสนอง การตอบสนองก่อการกิริยารวมอยู่หลายประการ เช่น เพศ อายุ เชื้อชาติ พื้นฐานสุขภาพก่อนเข้าทำงาน การรับประทานอาหาร ความรู้ พฤติกรรม เป็นต้น
3. สภาพการทำงานและสภาพแวดล้อม เช่น ความสะอาดหรือความสกปรกที่ทำงาน การระบายอากาศ เป็นต้น

## ความหมายของสิ่งกันความปลอดภัย

สีแดง	ห้าม, របបเค้นเพลง
สีเหลือง	เดือนอันตราย, ระวัง
สีน้ำเงิน	บังคับ, ให้ปฏิบัติตาม
สีเขียว	ปลอดภัย



#### ทีมช่างสาย พังท้าวคุม

##### ทีมช่างสาย ให้แก่

1. น็อตเกลไฟฟ้าแรงสูง ขนาด 1,500 KVA และ 2,500 KVA
2. เตาหลอมอลูมิเนียม
4. สถานีจ่ายก๊าซธรรมชาติ (NG)
5. ตู้ MDB ไม่น้อยกว่า ๑๐

ผู้ที่เข้าปฏิบัติงานในพื้นที่อันตราย จะต้องได้รับอนุญาตจากเจ้าของพื้นที่หรือผู้รับผิดชอบ และ ให้ปฏิบัติตามระบบ

การขออนุญาตก่อนเข้าทำงาน (Work Permit)

##### พื้นที่ควบคุม ได้แก่

1. บริเวณฐานรับแรงดัน (อันตรายจากความร้อน)
2. บริเวณเตาอบชิ้นงาน (อันตรายจากความร้อน)
3. ห้องเก็บเชื้อเพลิงปิโตรเลียม (อันตรายจากกลุ่ม)
4. ห้องหม้อไอน้ำ (อันตรายจากสารเคมี)
5. ห้องเก็บสารเคมี , ห้องเก็บสีฝุ่น สีนํ้า
6. ห้อง X-ray

ผู้ปฏิบัติงานจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของพื้นที่ควบคุม ซึ่งมีการกำหนดไว้ด้วยการติดป้ายสัญลักษณ์ การปฏิบัติ  
ตามวิธีปฏิบัติงาน (WI) หรือต้องได้รับอนุญาตจากเจ้าของพื้นที่ก่อนปฏิบัติงาน



#### ข้อปฏิบัติทั่วไปเพื่อความปลอดภัย

1. อุปกรณ์ที่ใช้ทำงานให้ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ผ่านการตรวจสอบแล้ว
2. ห้ามสวมใส่รองเท้าแตะ ให้สวมใส่รองเท้าที่ปลอดภัยและเหมาะสมกับงานตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
3. ห้ามใช้อุปกรณ์ที่ชำรุดหรือเสียหาย (PPE) ตามลักษณะงานอย่างเคร่งครัด
4. ห้ามปฏิบัติงานโดยไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนหรือได้รับอนุญาตจากหัวหน้างาน
5. ห้ามหย่อนสายหรือของลงไปในรู
6. ห้ามปฏิบัติงานในบริเวณที่มีสิ่งกีดขวางหรือมีสิ่งกีดขวางที่อาจก่อให้เกิดอันตราย
7. ตรวจสอบสภาพพื้นที่ปฏิบัติงาน เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้และปลอดภัย เป็นต้น
8. ปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง ที่ต้องอยู่ในเขตโรงงาน เช่น ป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ ป้ายห้าม ความปลอดภัย
9. ให้เดินตามเส้นทางที่กำหนดไว้ อย่างชัดเจน ไม่มีเหตุจำเป็น
10. จัดเก็บและเรียงสิ่งของให้เรียบร้อย เพื่อไม่ให้ทางเดินหรือทำงานได้สะดวกและปลอดภัย
11. หากเจ็บป่วยหรือเกิดอุบัติเหตุ ให้รายงานต่อหัวหน้างานหรือผู้บังคับบัญชาทราบทันที
12. ห้ามนำวัสดุ สิ่งของลงจากที่สูงหรือจากที่สูงโดยไม่ระวัง และอุปกรณ์หรือวัสดุต้องเก็บให้เรียบร้อย
13. ห้ามใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ไม่ได้ผ่านการตรวจสอบ
14. ในพื้นที่ทำงานห้ามสูบบุหรี่ภายใน 15 กิโลเมตรครึ่งไมล์

#### ความปลอดภัยในสำนักงาน

การปฏิบัติงานในสำนักงาน อาจคิดว่าไม่มีอะไร แต่จริงๆแล้วยังมีอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในการปฏิบัติงานดังนี้

1. ลื่น : พื้นเปียก
2. สะดุด : สะดุดสายไฟหรือของตกจากที่สูง
3. ของตกใส่ : วัสดุสิ่งของจากที่สูงตกลงมา
4. กระแทก : เปิดประตูกระจกแตก, เดินกระแทกโต๊ะ ตู้
5. ถูกทับ : เปิดลิ้นชักหล่นลงมาทับ
6. ถูกบาด : กรรไกร คัตเตอร์บาดมือ ที่หนีบกระดาษสำเนา กระดาษบาดมือ
7. อัคคีภัย : ล้อหม้อไฟฟ้าไหม้ลงถังขยะ, วางวัตถุติดไฟไว้ใกล้กับอุปกรณ์ที่มีความร้อน





การตรวจสอบเครื่องมีและสภาพการใช้งาน

2. ห้ามใช้อุปกรณ์ที่ชำรุดเสียหาย
3. ต้องมีการตรวจสอบสภาพการใช้งานทุกครั้งก่อนส่งงานเครื่องมือ

## 1. ตรวจสอบก่อนและหลังการใช้งาน

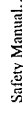
- ### การใช้เครื่องมือไฟฟ้าอย่างปลอดภัย

- การใช้เครื่องจักรอย่างปลอดภัย

- #### 4. ยืนยันร่างกายโดย

- "ห้ามเดินเครื่อง"

- 
- A black and white photograph showing a person lying on their back on a large, patterned rug. The person is wearing a dark, long-sleeved garment and light-colored pants. They are positioned in front of a fireplace with a dark, arched opening. The rug has a complex, possibly floral or geometric, pattern. The overall scene is dimly lit, with the primary light source coming from the left, casting a soft glow on the person and the rug.



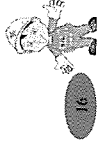
1. เกือบร้อยละ ๖๐ ของประชากรไทยสามารถติดไฟได้

- หลักปฏิบัติทั่วไป

- ## การเชื่อมไฟฟ้า

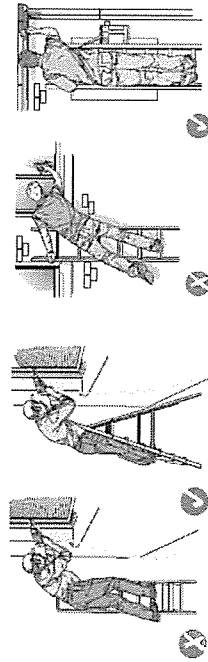
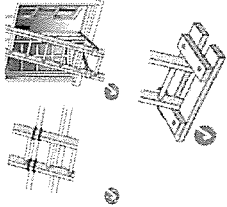
- การเชื่อมแก๊ส

- Safety Manual.**



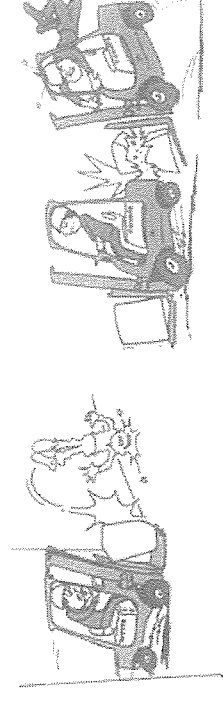
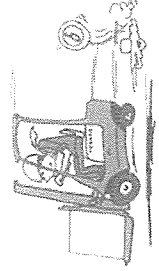
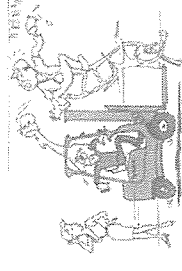
การใช้บันไดด้วยความปลอดภัย

1. บันไดต้องผ่านการตรวจสอบก่อนใช้งานทุกครั้ง
2. ใช้บันไดที่อยู่ในสภาพดี สะอาด
  - 2.1 ส่วนลำต้นแนววางต้องมั่นคงแข็งแรง
  - 2.2 ลูกบันไดต้องไม่แตกหัก อยู่ในสภาพที่แข็งแรง
  - 2.3 ขาบันไดต้องแข็งแรงและทำมุมเท่ากับทั้ง 2 ขา
  - 2.4 ขาบันได ไม่มีดุน้ำ จองง หรือแตกร้าว
3. หลีกเลี่ยงการวางบันไดบริเวณประตู หากจำเป็น จะต้องมีการวางเครื่องกั้นหรือราวอย่างและแสดงป้ายเตือน
4. หลีกเลี่ยงการวางบันไดบนพื้นลาดเอียง
5. ห้ามถืออุปกรณ์ขณะขึ้น - ลงบันได
6. ใช้บันไดให้ปลอดภัย โดยจะต้องจับตรงส่วนล่างของบันไดให้ตรงกับพื้น จนกว่าส่วนบนของบันไดจะถูกตรึงไว้ และการใช้ที่รองรับบันไดนั้น (ขาบันได) ต้องมีลูกยางกันสั่น
7. บันไดที่ใช้ในการปีนเท่านั้น ห้ามใช้สำหรับก้อยอื่น เช่น ใช้นั่งทำงาน ใช้ซักเครื่องซัก
8. ห้ามนำขาบันไดในขณะทำงาน หรือปีนขึ้น-ลง
9. ขณะปีนทำงานอยู่บนบันได หลีกเลี่ยงการเอียงมากเกิน 60 องศาเกินไป การจะเปลี่ยนตำแหน่งของบันได
10. ไม่ควรใช้บันไดที่พื้นโลหะเมื่อทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้าหรือทำงานเชื่อมไฟฟ้า
11. บันได 1 อัน เป็นได้เพียงคนเดียวเท่านั้น
12. วางบันไดพยายามพิงที่มั่นคง ให้บันไดทำมุมกับพื้นประมาณ 75 องศา
13. กรณีงานที่มีความสูงเกิน 3 เมตร ควรพิจารณาการใช้รั้วที่มีความมั่นคง แข็งแรง แทนการใช้บันได
14. ห้ามก้าบบันไดขึ้นมาใช้เอง



การใช้รถยกอย่างปลอดภัย

1. พนักงานขับรถต้องได้รับการฝึกอบรมและมีใบอนุญาตขับขี่ห้ามบุคคลที่ไม่ได้รับการฝึกอบรม ไม่มีใบอนุญาต ขั้รถยก
2. พนักงานขับรถยก จะต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัย เรื่องการขับรถยกอย่างปลอดภัย และศึกษาคู่มือการขับรถยกอย่างเคร่งครัด
3. รถยกจะต้องขึ้นด้วยความเร็วไม่เกินที่กำหนด
4. ห้ามเสียศูนย์เฉลี่ยไว้ โดยไม่มีคนขับรถยก
5. ในกรณีรถยกเกิดความเสียหายหรือสภาพไม่ปลอดภัย จะต้องมีการซ่อมแซมดังต่อไปนี้
  - จอรถในบริเวณที่ปลอดภัย
  - คันเร่งหยุดยั้ง
  - ถอดอุปกรณ์ และวางบนพื้นราบให้ทราบ
6. ต้องตรวจสอบสภาพรถยกก่อนการใช้งานทุกครั้ง และลงบันทึกให้เรียบร้อย



การใช้สารเคมีอย่างถูกต้องและปลอดภัย

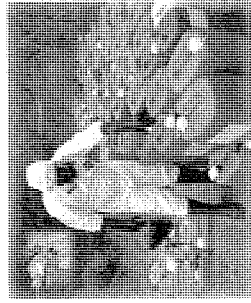
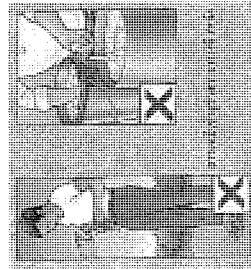
ปัจจุบันมีการนำสารเคมีต่าง ๆ มาใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมมากมาย ซึ่งหากผู้ใช้มีความรู้และปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง จะทำให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน แต่ถ้าไม่ปฏิบัติถูกต้อง ไม่มีการป้องกันอันตราย ก็อาจส่งผลให้ผู้ใช้แรงงาน ได้รับบาดเจ็บหรือถึงขั้นเสียชีวิตเนื่องจากการทำงานได้

การปฏิบัติงานที่ปลอดภัยกับสารเคมี ควรปฏิบัติดังนี้

1. สารเคมีที่นำมาใช้ทางจะต้องมีข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (MSDS) และที่ภาชนะบรรจุสารเคมีจะต้องมีฉลากแสดงรายละเอียดที่ชัดเจน
2. อ่านฉลากที่ภาชนะ และข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (MSDS) ก่อนใช้งานทุกครั้ง
3. ปฏิบัติตามวิธีปฏิบัติงาน (WI) คำเตือนและข้อแนะนำในการใช้สารเคมีทุกครั้ง
4. ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ทุกครั้งในขณะใช้สารเคมี
5. ถ้าไม่ทราบถึงข้อมูลอันตราย ให้ถามหัวหน้างานหรือแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
6. เก็บสารเคมีไว้อย่างปลอดภัย
7. ไม่เปิดภาชนะบรรจุสารเคมีทิ้งไว้เมื่อไม่ใช้งาน
8. อย่าหายใจเอาไอระเหยจากสารเคมีเข้าสู่ร่างกาย
9. อย่าเทน้ำลงในกรด
10. อย่าสูบบุหรี่ดื่ม หรือกินอาหารในบริเวณที่ทำงานกับสารเคมี
11. อย่าสวมคอนแทคเลนส์เข้าไปในบริเวณที่มีไอของสารเคมี
12. ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมี ต้องผ่านการฝึกอบรมการใช้สารเคมีอย่างปลอดภัย

การจัดเก็บสารเคมี

1. ห้ามเก็บกรวดรวมกับต่าง
2. ห้ามเก็บกรดหรือด่างรวมกับสารตัวที่ละลาย
3. ห้ามเก็บสารเคมีออกซิเจน (Oxidizer) รวมกับตัวที่ละลาย
4. ห้ามทำงานที่มีประกายไฟหรือความร้อน เช่น การเชื่อม ไนสับริเวณที่จัดเก็บสารเคมีไว้อย่างปลอดภัย
5. ขณะขนย้าย เคลื่อนย้ายถังบรรจุสารเคมี ควรระวังจัดท่าของถังกับสารเคมีตกถล่ม
6. ห้ามโยน ถัง กระแทกถังบรรจุสารเคมี



วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดอุบัติเหตุทางสารเคมี

กรณีสารเคมีกระเด็นเข้าตา

- ล้างตาบริเวณข้างหรือใช้ขวดล้างตาฉุกเฉิน ในจุดที่ใกล้ที่สุด
- ล้างตาด้วยน้ำสะอาด โดยให้น้ำไหลผ่านนานอย่างน้อย 15 นาที
- รีบนำตัวผู้ได้รับบาดเจ็บ ส่งโรงพยาบาลทันที

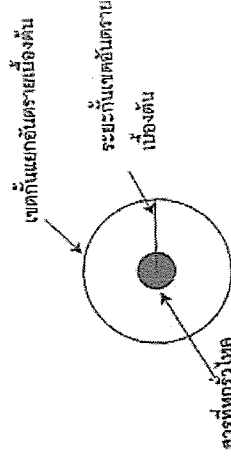
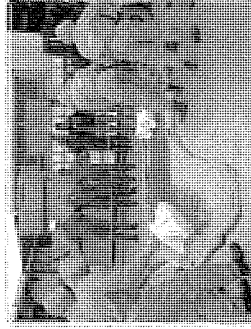
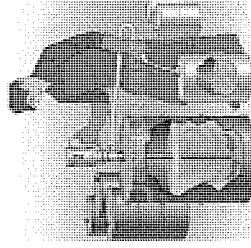
กรณีสารเคมีกระเด็นบนกรด ผิวหนังหรือร่างกาย

- ล้างบริเวณที่สัมผัสกับสารเคมีด้วยน้ำสะอาด นานอย่างน้อย 15 นาที แลถอดเสื้อผ้าที่ติดสารเคมีออกทันที
- รีบนำตัวผู้ได้รับบาดเจ็บ ส่งโรงพยาบาลทันที

กรณีสารเคมีรั่วไหล

- ในปริมาณที่ไม่มาก ให้รีบฉีดทำความสะอาดทันที โดยขณะฉีดหรือทำความสะอาดต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หมวกกันสาด ครีมนิรภัยป้องกันสารเคมี หน้ากากป้องกันสารเคมี เป็นต้น
- ในปริมาณที่มาก ให้รีบแจ้งหัวหน้างานหรือพนักงานรักษาความปลอดภัย เพื่อแจ้งผู้เกี่ยวข้องและทางหน่วยงานต่อไป

\*\*\* ในกรณีที่มีการใช้วัตถุอันตรายหรือสารเคมี ควรทิ้งลงในถังขยะมีพิษ (ถังสีแดง) \*\*\*



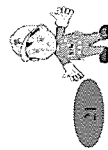
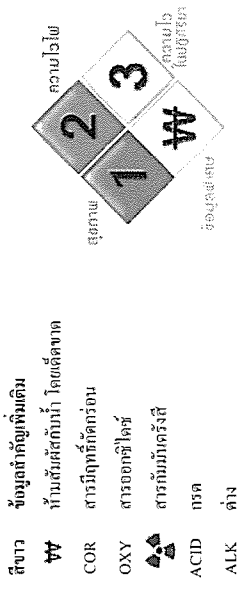
หลักสากลในการบ่งบอกขนาดความรุนแรงของสารเคมีอันตรายทั้งหลาย จะต้องอิงจากเส้นสีชมพูตามเป็นตอน 4 ชั้น เรียงกัน หรือ Diamond Shape ในแต่ละช่องจะมีสีที่แตกต่างกัน ระดับความรุนแรงของอันตรายที่เกี่ยวกับความเป็นพิษ สุภาพอนามัย ความไวไฟ ปฏิกริยา และข้อมูลพิษของสารเคมีนั้นๆ

สี ความหมาย

สี	ความหมาย
สีชมพู	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีน้ำเงิน	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีเหลือง	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีส้ม	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีเขียว	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีฟ้า	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีม่วง	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีน้ำตาล	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีเทา	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีดำ	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีขา	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีชมพู	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีน้ำเงิน	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีเหลือง	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีส้ม	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีเขียว	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีฟ้า	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีม่วง	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีน้ำตาล	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีเทา	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีดำ	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4
สีขา	แสดงถึงพิษของสารเคมีที่มีระดับที่ 1 ถึง 4

สีเหลือง ความไวไฟในการเกิดปฏิกิริยา สามารถแบ่งออกได้เป็น 5 ระดับ คือ

- 0 ไม่ไวต่อการเกิดปฏิกิริยา
- 1 อาจเกิดปฏิกิริยาเมื่อโดนความร้อน
- 2 ไวต่อการเกิดปฏิกิริยารุนแรง
- 3 ความร้อนหรือการกระแทก อาจทำให้เกิดการระเบิดได้
- 4 เกิดระเบิดได้



อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

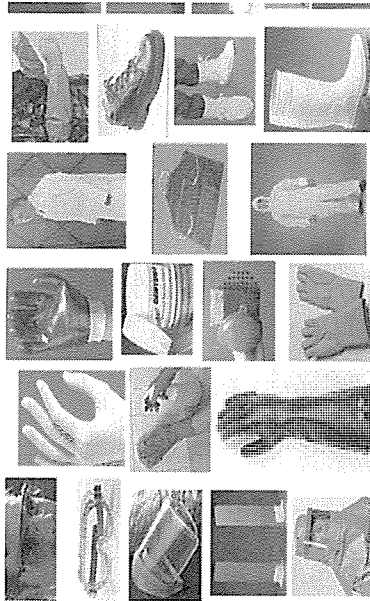
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) ไม่ได้ช่วยป้องกันอุบัติเหตุใหญ่ ไม่ให้เกิดขึ้น แต่ช่วยป้องกันไม่ให้ได้รับบาดเจ็บหรือความรุนแรงอื่นเนื่องมาจากอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล แบ่งออกเป็น 4 ส่วนหลักๆ ดังนี้

1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ มีหน้าที่ลดแรงกระแทกจากวัตถุที่ตกลงมาใส่ศีรษะ ได้แก่ หมวกนิรภัย
2. อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน มีหน้าที่ในการลดเสียงดัง ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) และที่ครอบหู (Ear Muffs)
3. อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา มีหน้าที่ในการป้องกันวัตถุต่างๆ กระเด็นเข้าตา หรือเข้าใบหน้า และดวงตา ได้แก่ กระบังหน้า แว่นตาชนิดต่างๆ
4. อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ มีหน้าที่ในการกรองสารพิษฝุ่น สารเคมีที่เป็นอันตราย ของรั่วไหล หรือน้ำจากถังฝุ่น หรือน้ำจากถังไอสารเคมี เป็นต้น
5. อุปกรณ์ป้องกันผิวหนังและแขน มีหน้าที่ในการป้องกันสารเคมีที่กระเด็นโดนผิวหนัง แขน หรือป้องกันความร้อน ได้แก่ เสื้อกันแดด เสื้อกันฝน เสื้อกันความร้อน เสื้อกันไฟ เสื้อกันกรด เสื้อกันด่าง
6. อุปกรณ์ป้องกันมือ มีหน้าที่ในการป้องกันมือไม่ให้ถูกสารเคมี ความร้อน การบาด ที่มาจากของมีคม ได้แก่ ถุงมือกันสารเคมี ถุงมือกันความร้อน ถุงมือกันบาดที่ทนทาน (ต้องระวังไฟ : อย่านำสิ่งนี้ไปใช้กับวัตถุที่มีไฟ)
7. อุปกรณ์ป้องกันเท้า มีหน้าที่ในการลดแรงกระแทกจากวัตถุที่หล่นใส่เท้า หรือป้องกันสารเคมีที่กระเด็นหรือหล่นใส่เท้า ได้แก่ รองเท้านิรภัย รองเท้าบูท เป็นต้น

### ข้อปฏิบัติ

1. ให้ศึกษาการใช้และการดูแลบำรุงรักษาในคู่มือความปลอดภัยในการทำงานและอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
2. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทุกครั้ง ขณะปฏิบัติงานตามลักษณะงานที่กำหนด หรือตามสัญลักษณ์ที่ติดอยู่บนงาน





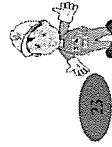
ระบบของอนุญาตก่อนเข้าปฏิบัติงาน (Work Permit)

โรงงานกำหนดให้ลักษณะงานเสี่ยงอันตรายต่อไปนี้ ต้องได้รับอนุญาตก่อนปฏิบัติงาน

1. งานที่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)
2. งานบนที่สูง (HIGH WORK PERMIT)

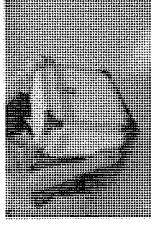
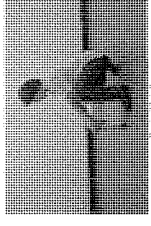
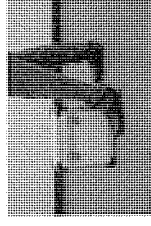
ข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ต้องอนุญาตก่อนเข้าทำงาน

1. ผู้ปฏิบัติงาน ครอบครองและเปิดในใบอนุญาต
2. ผู้ปฏิบัติ จัดเตรียมอุปกรณ์ เครื่องมือ PPE ให้ครบถ้วน
3. ผู้ปฏิบัติงาน แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบเพื่อเข้าตรวจสอบ ก่อนการปฏิบัติงาน
4. ผู้ปฏิบัติงาน แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อตรวจสอบ ก่อนการปฏิบัติงาน
5. ผู้ปฏิบัติงาน คิดใบอนุญาตไว้ในบริเวณที่ทำงาน ให้ได้ชัดเจน ตรวจสอบได้
6. ขณะปฏิบัติงานหากตรวจพบว่าไม่ปฏิบัติตามใบอนุญาตหรือพบเห็นความไม่ปลอดภัย เจ้าของพื้นที่ที่เกี่ยวข้อง เจ้าของพื้นที่ที่เกี่ยวข้องจะปลดล๊อค
7. ผู้ปฏิบัติงาน ตรวจสอบตามรายการในใบอนุญาต หลังปฏิบัติงานนั้นเสร็จสิ้น
8. ส่งคืนใบอนุญาตให้เจ้าของพื้นที่หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

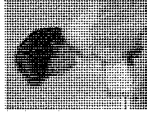
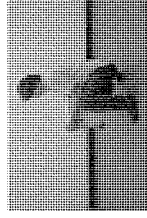


การยกสิ่งของอย่างปลอดภัย

ขั้นตอนการยกของตามลักษณะต่อไปนี้



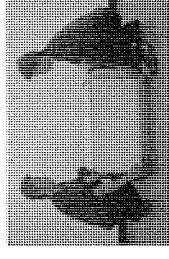
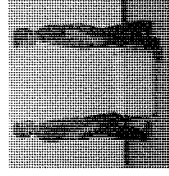
1. พิจารณานาหนักของวัตถุสิ่งของที่จะยก 2. นั่งยอง ย่อเข่าให้หลังเป็นแนวตรง ยืนชิด วางเท้าให้มั่นคง
3. จับวัตถุสิ่งของให้มั่นคง โดยให้ฝ่ามือจับ



4. ยกวัตถุสิ่งของให้ชิดกับลำตัวมากที่สุด

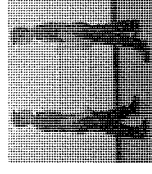
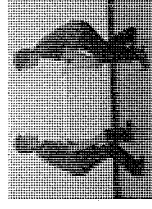
5. ค่อยๆ ขึ้น โดยให้หลังงอ (หน้าใช้แรงจากขา)

ขั้นตอนการยกของสองคนอย่างปลอดภัย



1. พิจารณานาหนักของวัตถุสิ่งของที่จะยก ยืนชิด วางเท้าให้มั่นคง

2. จับวัตถุสิ่งของให้มั่นคง โดยให้ฝ่ามือจับ



3. ค่อยๆ ขึ้น โดยให้หลังงอ (หน้าใช้แรงจากขา)





ความปลอดภัยในการขนย้ายวัตถุอันตราย

1. พนักงานที่จะทำการขนย้ายแท่ง AI โดยไร้รถยก ต้องได้รับการอบรมความปลอดภัยในการใช้รถยกและมีใบอนุญาตขับขี่ ซึ่งสอดคล้องในอนุญาติที่ทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน
2. ในการจัดวางแท่ง AI ที่บริเวณห้องเก็บ AI ห้ามวางซ้อนกันเกิน 2 ชั้น และจัดวางให้พื้นระบิตก ระวัง! อย่าให้แท่ง AI เด้ง ซึ่งเสี่ยงต่อการล้มทับกับพนักงาน
3. สภาพภายนอกของแท่ง AI ก่อนนำเข้าเตาหลอมต้องสะอาดและแห้ง ห้ามมีน้ำมันขึ้น
4. การขนย้ายแท่ง AI จากห้องเก็บ AI ไปยังเตาหลอม ห้ามยกเกิน 8 แท่ง และต้องมีสายรัดแท่ง AI ให้เรียบร้อยก่อนยกทุกครั้ง เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการรอกถล่มระหว่างการทำงาน
5. การยกแท่ง AI เข้าเตาหลอมต้องยกครั้งละประมาณ 4 แท่ง (แท่ง AI ห้ามมีน้ำมันขึ้น)
6. หลังจากนำแท่ง AI เข้าเตาหลอมเสร็จแล้ว ต้องปิดฝาเตาหลอมทุกครั้ง
7. ต้องมีการตรวจเช็คสภาพเตาหลอมก่อนและหลังปฏิบัติงานทุกครั้ง
8. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการขนย้ายวัตถุดิบเข้าเตาหลอมต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ได้แก่ รองเท้าบู๊ต กระบี่งนน้ำ ถุงมือป้องกันความร้อน
9. พนักงานที่จะปฏิบัติงานเกี่ยวกับการขนย้าย AI ต้องได้รับการอบรมตาม WI ก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

ความปลอดภัยในการลงของอุณหภูมิต่ำ

1. วัตถุดิบที่นำเข้าเตาหลอมทุกชิ้น ต้องมีความสะอาดและ ไม่มีน้ำมันขึ้น
2. ต้องปฏิบัติงาน WI การปฏิบัติงานของเตาหลอมทุกครั้ง
3. ต้องมีการตรวจเช็คสภาพการทำงานของเตาหลอมทุกครั้ง ก่อนและหลังปฏิบัติงาน
4. พนักงานที่จะปฏิบัติงานเกี่ยวกับการหลอม AI ต้องได้รับการอบรมการใช้งานของเตาหลอมก่อนทุกครั้ง และผู้ปฏิบัติงานต้องมีความรู้ ความชำนาญในการใช้เตาหลอม AI
5. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการหลอม AI ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ได้แก่ รองเท้าบู๊ต กระบี่งนน้ำ ถุงมือป้องกันความร้อน

เนื่องจากเตาหลอม AI มีการใช้ความร้อนจากทั้ง NG และพลังงานไฟฟ้า จึงมีความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุ และการเกิดไฟไหม้สูง พนักงานที่เกี่ยวข้องจึงจำเป็นต้องมีความรู้เกี่ยวกับการกันการล้มพียงและต้องสามารถใช้อุปกรณ์ฉุกเฉินเกิดอุบัติเหตุขึ้น



ความปลอดภัยในการตัดชิ้นลวดอุณหภูมิต่ำ

1. ทุกครั้งที่จะมีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับแท่ง AI ต้องหยุดจ่ายไฟเข้าเตาหลอมเพื่อลดความเสี่ยงและลดความเสี่ยงจากการระเบิดของเตาหลอม
2. อุปกรณ์ทุกชิ้นที่ใช้ในการตัดชิ้น AI ต้องแห้งสนิท ห้ามมี น้ำมันขึ้น
3. ให้ตัดชิ้น AI ออกตามระยะเวลาที่ได้กำหนดไว้ใน WI การปฏิบัติงานของเตาหลอม
4. ต้องตัดชิ้น AI ใส่ในภาชนะที่ทางแผนกได้จัดไว้ให้เท่านั้นและปิดฝาให้มิดชิด เพื่อป้องกันการกระจาย
5. ใช้กระดาษภาชนะที่ได้ตัด AI โดยปิดฝาให้มิดชิด นำไปจัดเก็บไว้ในห้องเก็บชิ้น AI เท่านั้น เพื่อรอส่งกำจัด (เมื่อจัดเก็บชิ้น AI เสร็จแล้วให้ปิดห้องให้มิดชิดเพื่อป้องกันกาการฟุ้งกระจายของฝุ่นจากภายนอก)
6. ต้องมีการตรวจเช็คสภาพการทำงานของภาชนะใส่ชิ้น AI และถังเก็บชิ้น AI ทุกครั้ง ก่อนและหลังปฏิบัติงาน
7. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการตัดชิ้น AI ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ได้แก่ รองเท้าบู๊ต กระบี่งนน้ำ ถุงมือป้องกันความร้อน

ความปลอดภัยในการเคลื่อนย้ายชิ้นลวดอุณหภูมิต่ำ

1. ก่อนการเคลื่อนย้ายชิ้น AI ไปที่เครื่องหล่อ จะมีการตรวจวัดค่าตามมาตรฐาน เครื่องมือทุกชนิดที่สัมผัสกับน้ำ AI ห้ามมีความชื้นหรือมีความเย็น ต้องทำให้เครื่องมีอุณหภูมิอุ่นก่อนทุกครั้ง
2. ขณะเทน้ำ AI ลงในภาชนะล้นเสียง ต้องระวังไม่ให้ น้ำ AI กระเด็นออกนอกภาชนะหรือกระเด็นใส่ร่างกายพนักงาน
3. ต้องปิดฝาภาชนะล้นเสียง น้ำ AI ให้มิดชิดก่อนการลำเลียงทุกครั้ง
4. ในการลำเลียงน้ำ AI ต้องปิดสัญญาณเสียงและไฟของรถยกทุกครั้ง เพื่อเตือนให้ผู้ร่วมทำงานได้ทราบถึงการเคลื่อนย้ายน้ำ AI
5. การเคลื่อนย้ายภาชนะล้นเสียงต้องขับรถด้วยความเร็วที่ 5 กม./ชม. (ประมาณคนเดินปกติ) ห้ามขับเร็วและ

แก้มองไปทางภาชนะล้นเสียงตลอดเวลา

6. ในการเทน้ำ AI ลงสู่เครื่องขึ้นรูป ให้ระมัดระวังไม่ให้น้ำ AI กระเด็นออกมาจากเครื่องหล่อ
7. ต้องมีการตรวจเช็คสภาพการทำงานของภาชนะล้นเสียง น้ำ AI และรถยกทุกครั้ง ก่อนและหลังปฏิบัติงาน
8. พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการขนส่งน้ำ AI ต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ได้แก่ รองเท้าบู๊ต กระบี่งนน้ำ ถุงมือหนึ่ง

พนักงานที่รับผิดชอบความปลอดภัย

9. พนักงานที่จะปฏิบัติงานเกี่ยวกับการขนส่งน้ำ AI ต้องได้รับการอบรมก่อนทุกครั้ง และผู้ปฏิบัติงานต้องมีความรู้ ความชำนาญในการใช้ขนส่งน้ำ AI ด้วย

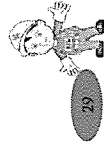


ความปลอดภัยในการพัฒนา

1. ก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้งต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ชุดป้องกันสารเคมี ถุงมือกันสารเคมี รองเท้ากันสารเคมี หน้ากากกันสารเคมี
2. ต้องติดป้ายเตือนบนภาชนะบรรจุสารเคมีทุกครั้ง
3. ต้องมีวัสดุดูดซับสารเคมีในกรณีหกเร็วไหล เช่น ทิชชู่ ทราย เช่น อยู่ในบริเวณที่ทำงานด้วยทุกครั้ง
4. ห้ามสูบบุหรี่หรือก่อให้เกิดประกายไฟในบริเวณที่ทำงานเด็ดขาด!
5. เมื่อใช้งานเสร็จแล้ว ภาชนะที่ปนเปื้อนสารเคมี ต้องนำไปเก็บไว้ที่บริเวณโรงเก็บขยะ (ขยะอันตราย)
6. บริเวณที่ทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมีต้องมีข้อมูลสารเคมี (MSDS) ติดไว้ที่หน้างานทุกครั้ง
7. มีอุปกรณ์ดับเพลิงอยู่ในบริเวณที่ทำงานเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้น
8. หากมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น ให้รีบแจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันที เพื่อจะได้ทบทวนแก้ไขได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

ความปลอดภัยในการขนส่ง

1. ก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้งต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ชุดป้องกันไฟฟ้าสถิต
2. ต้องปิดโทรศัพท์มือถือก่อนที่จะเข้าปฏิบัติงาน
3. ต้องมีวัสดุดูดซับสารเคมีในกรณีหกเร็วไหล เช่น ทิชชู่ ทราย เช่น อยู่ในบริเวณที่ทำงานด้วยทุกครั้ง
4. ห้ามสูบบุหรี่หรือก่อให้เกิดประกายไฟในบริเวณที่ทำงานเด็ดขาด!
5. เมื่อใช้งานเสร็จแล้ว ภาชนะที่ปนเปื้อนสารเคมี ต้องนำไปเก็บไว้ที่บริเวณโรงเก็บขยะ (ขยะอันตราย)
6. บริเวณที่ทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมีต้องมีข้อมูลสารเคมี (MSDS) ติดไว้ที่หน้างานทุกครั้ง
7. มีอุปกรณ์ดับเพลิงอยู่ในบริเวณที่ทำงานเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้น
8. หากมีสิ่งผิดปกติเกิดขึ้น ให้รีบแจ้งหัวหน้างานให้ทราบทันที เพื่อจะได้ทบทวนแก้ไขได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย



ความปลอดภัยในการใช้ชิ้นงาน (ยาน)

1. ผู้ควบคุมคน ต้องผ่านการฝึกอบรมและปฏิบัติตามที่ได้รับอนุญาตจาก จป. หรือผู้เชี่ยวชาญหรือหน่วยงานที่รับผิดชอบ

ที่ปรึกษาการฝึกอบรม

2. ห้ามขดสิ่งของ ลินส์ วัสดุ เกือบทุกชนิดของน้ำมัน
3. ให้ใช้ข้อจับยึดของในแนวตั้ง ห้ามใช้ขาในแนวตั้งเพราะอาจถึงจะบาดเจ็บ หรือขาดได้
4. ห้ามจับหรือไขควงไปกับสิ่งของ ลินส์ วัสดุ ที่ขึ้นกับกำลังยึดเคลื่อนย้ายทุกครั้ง
5. ห้ามขดสิ่งของ ลินส์ วัสดุ ผ่านชิ้นกระเบื้อง หรือห้ามมีคนอยู่ใต้ชิ้นที่กำลังเคลื่อนย้าย
6. ห้ามบุคคลอื่นๆ ที่ไม่เกี่ยวข้องและได้รับอนุญาต เข้าไปในบริเวณพื้นที่ทำงานที่มีการเคลื่อนย้าย

ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์

1. ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ห้ามใส่รองเท้าแตะ
2. ก่อนใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ ต้องตรวจสอบสภาพก่อนใช้งานทุกครั้ง และห้ามใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ที่มีสภาพชำรุดเสียหาย
3. ห้ามบรรจุของเกินขีดของเครื่องมือและอุปกรณ์ที่กำหนดไว้
4. ห้ามวางหรือบรรจุของสูงเกินไป จนองไม่มั่นคง

ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์

5. สิ่งของที่ยึดเคลื่อนย้ายต้องไม่แน่นเกินไปจนเกินไป ควรจัดเรียงหรือรัดวัสดุ ที่ขึงของ ให้เรียบร้อย
6. ห้ามใช้เครื่องมือและอุปกรณ์เพื่อการโดยสารถูกห้าม

ความปลอดภัยในการยก การเคลื่อนย้าย และภาระของร่างกาย

1. ผู้ปฏิบัติงานจะต้องได้รับการอบรม เกี่ยวกับการยกของอย่างถูกต้อง รวมถึงการยก การเคลื่อนย้าย

และการขนส่งวัสดุหรือสิ่งของด้วยแรงคน

2. ห้ามมิให้ทำการยก การเคลื่อนย้าย การขนส่งวัสดุหรือสิ่งของอื่นๆ เกินอัตราที่กำหนด ดังนี้

- พนักงานหญิงมีครรภ์	ไม่เกิน	15	กิโลกรัม
- พนักงานหญิง	ไม่เกิน	25	กิโลกรัม
- พนักงานชาย	ไม่เกิน	55	กิโลกรัม

3. ในกรณีที่จำเป็นต้องทำการยก การเคลื่อนย้าย ขนส่งวัสดุหรือสิ่งของด้วยแรงคน เกินอัตราที่กำหนด ต้องมีพนักงานที่ปฏิบัติงานดังกล่าวไม่ต่ำกว่า 2 คน หรือให้ใช้เครื่องมือและอุปกรณ์อื่นๆ ที่เหมาะสมในการปฏิบัติงาน



ความปลอดภัยในการจัดเก็บของในคลังสินค้าสำเร็จรูป

1. การจัดเก็บของบนชั้นวาง ต้องเก็บให้เป็นระเบียบเรียบร้อย
2. ของที่ใช้อยู่ประจำที่ควรเก็บไว้ในที่ที่สามารถหยิบใช้งานได้สะดวก
3. สินค้าสำเร็จรูปที่บรรจุใส่กล่องเรียบร้อยแล้ว ต้องมีพลาการ์ดเพื่อให้สะดวกต่อการยก
4. สินค้าสำเร็จรูปที่วางบนชั้นวางของ ควรตั้งซ้อนกันไม่เกิน 5 กล่อง
5. ในกรณีที่เป็นชั้นบนสุด ให้ตั้งได้สูงสุด 4 ชั้น เพื่อป้องกันการถล่มลงมาข้างล่าง
6. ควรมีป้ายบ่งชี้ประเภทหรือชนิดของสิ่งของ เพื่อสะดวกต่อการหยิบใช้งาน



ภาคผนวก ข-38

---

แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย









บริษัท นิว ไทโย วิสาหกิจเพื่อสังคม จำกัด โรงงาน 1  
แผนการเฝ้าติดตามและการตรวจวัดค่าทางด้านสิ่งแวดล้อมและอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2567  
2024 环境环及职业健康安全监督与量测计划表

ลำดับ (Item)	รายการ (Description)	การปฏิบัติ (Action)	เดือน												ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ (บาท)	หมายเหตุ		
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.					
31	ตรวจรับรองระบบ ISO14001	Plan														จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
32	ตรวจรับรองระบบ ISO45001	Plan	△													จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
33	การตรวจประเมินบริษัทผู้รับขนส่งและกำจัดกากของเสีย	Plan														จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
	การจัดทำรายงาน และประเมินความปลอดภัย																		
34	การประเมินผลกระทบจากการวางปลอกถัง	Plan	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	ทปอ.	-	เครื่องตัด
35	รายงาน จปว.	Plan	△													จป.	-	เครื่อง เกล็ด	
36	การสอบทานและรายงานการเกิดอุบัติเหตุ	Plan	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	ทปอ. , จป.	-	เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น	
37	การจัดทำบัญชีซื้อและแจ้งผู้รับซื้อสารเคมีอันตราย	Plan	△													จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	-	ภายในเดือนมกราคม	
38	รายงานประจำปีที่เกี่ยวกับบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่ตัว	Plan														จนท. สิ่งแวดล้อม	-	ภายใน 1 เดือน	
39	แจ้งการขอสงวนสิทธิ์ที่ไม่ใช่ตัวออกนอกบริเวณโรงงาน	Plan	△		△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	จนท. สิ่งแวดล้อม	-	เมื่อมีการขอจะออกนอกโรงงาน	
40	จัดทำรายงานสถิติข้อมูลระบบกำจัดน้ำเสีย พ.ศ. 1/กค.2	Plan	△		△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
41	จัดทำรายงาน รว.1, รว.2, รว.3	Plan														จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
42	จัดทำรายงานสมัคร EIA โรงงาน 1	Plan	△													จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
43	จัดทำรายงานสมัคร EIE โรงงาน 2	Plan	△													จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	-		
44	จัดทำรายงานอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม	Plan			△											จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	30,000	ปีละ 1 ครั้ง	
45	การวิเคราะห์คุณภาพน้ำในแต่ละคุณภาพที่มีการเปลี่ยนแปลง	Plan	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	จป. จนท. สิ่งแวดล้อม	-	เครื่องตัด	
กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย																			
46	การจัดอบรมความรู้ด้านความปลอดภัย	Plan	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	จป.	-		
47	กิจกรรมเดือนความปลอดภัย	Plan														จป.	-	50,000	
งานป้องกันและการซ่อมแซมฉุกเฉิน																			
48	จัดทำแผนฉุกเฉิน (อพยพ)	Plan														จป.	-	เครื่องกำจัด	
49	ฝึกอบรมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ	Plan														ทปอ.	-	เครื่องกำจัด	
50	การฝึกอบรมการนำอุปกรณ์การฝึกซ้อมหนีไฟ	Plan														ทปอ.	-	เครื่องกำจัด	
51	การฝึกอบรมการนำอุปกรณ์การฝึกซ้อมหนีไฟ (PRG) รั่วไหล	Plan														ทปอ.	-	เครื่องกำจัด	
52	การฝึกอบรมการนำอุปกรณ์การฝึกซ้อมหนีไฟ (NG) รั่วไหล	Plan														ทปอ.	-	เครื่องกำจัด	
53	การฝึกอบรมการนำอุปกรณ์การฝึกซ้อมหนีไฟ	Plan														ทปอ.	-	เครื่องกำจัด	

หมายเหตุ : แผนงานที่จัดทำขึ้นสามารถเปลี่ยนแปลงได้ตามความเหมาะสม

ภาคผนวก ข-39

---

เอกสารความปลอดภัยด้านเคมีภัณฑ์ (SDS)

















ข้อมูลความปลอดภัยในการใช้สารเคมี (SDS)				化学材料安全数据表 (SDS)			
ชื่อผลิตภัณฑ์ : Gardoclean SS201/I		材料名称 : Gardoclean SS201/I		化学名称 : -		化学名称 : -	
ชื่อทางเคมี : -		用途 : 用于清洗线		化学成分:		化学图片符号:	
ส่วนประกอบของสารเคมี:		化学成分:		CAS No.		百分比%	
Potassium octanoate		Potassium octanoate		764-71-6		7- <10%	
Tetrapotassium pyrophosphate		Tetrapotassium pyrophosphate		7320-34-5		7- <10%	
ข้อมูลเกี่ยวกับอันตราย:				危害信息:			
ประเภทของสารอันตราย				有害物质			
อันตรายต่อร่างกาย				对身体有害			
อันตรายอื่นๆ				其他危险			
การปฐมพยาบาล:				侵入途径:			
สัมผัสทางตา				眼睛接触			
สัมผัสทางผิวหนัง				皮肤接触			
สัมผัสโดยการสูดดม				吸入			
สัมผัสโดยการกิน				摄入			
การปฏิบัติเมื่อเกิดไฟไหม้:				可燃应急处理:			
การปฏิบัติเมื่อเกิดการรั่วไหล:				泄漏应急处理:			
การใช้และการจัดเก็บ:				操作和储存:			
การใช้				操作注意事项			
การจัดเก็บ				储存注意事项			
การกำจัด / ทำลาย				处理 / 销毁			
การป้องกันส่วนบุคคล				个人防护			
ผู้จัดทำ		ผู้จัดทำ		ผู้จัดทำ		ผู้จัดทำ	
ผู้จัดทำ		ผู้จัดทำ		ผู้จัดทำ		ผู้จัดทำ	



ภาคผนวก ข-40

---

การอนุรักษ์การได้ยิน  
(Noise Control and Hearing Conservation Program)





ประกาศ

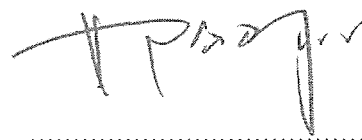
บริษัท นิว ไทย วีล แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด  
เรื่อง นโยบายโครงการอนุรักษ์การไถ่คืน

บริษัทฯ มีความห่วงใยต่อสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอขึ้นไป เพื่อให้เกิดความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยที่ดีของผู้ปฏิบัติงาน บริษัทฯ จึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินโครงการอนุรักษ์การไถ่คืน ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การไถ่คืนในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2561 และได้กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การไถ่คืน เพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินโครงการ ดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัทฯ อย่างเหมาะสมและสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมายและข้อกำหนดอื่นที่เกี่ยวข้องเพื่อสนับสนุนในด้านการอนุรักษ์การไถ่คืน
2. บริษัทฯ จะดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดัง เฝ้าระวังการไถ่คืน พร้อมทั้งจะดำเนินการปรับปรุง แก้ไข และป้องกันอันตราย รวมทั้งสื่อสารให้พนักงานและผู้เกี่ยวข้องทุกคนนำไปปฏิบัติ
3. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากรที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินโครงการและการฝึกอบรมที่เหมาะสมเพียงพอ
4. ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนต้องให้ความสำคัญ และสนับสนุนโครงการอนุรักษ์การไถ่คืน สามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อการปรับปรุงสภาพการทำงาน ให้เกิดความปลอดภัย
5. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินโครงการอนุรักษ์การไถ่คืน อย่างต่อเนื่องเป็นประจำทุกปี

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 3 มกราคม 2566



(คุณจันทอง เจริญ)

กรรมการบริษัท





## ประกาศ

บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟกเจอร์ จำกัด

เรื่อง หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้องในโครงการอนุรักษ์การไคยีน

เพื่อให้นโยบายการอนุรักษ์การไคยีนและโครงการอนุรักษ์การไคยีนประสบผลสำเร็จ บริษัทได้กำหนดให้บุคคลฝ่ายต่างๆมีหน้าที่ความรับผิดชอบดังต่อไปนี้

### กรรมการบริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟกเจอร์ จำกัด

- 1.จัดทำโครงการอนุรักษ์การไคยีนอย่างเป็นลายลักษณ์อักษร
- 2.จัดทำนโยบายการอนุรักษ์การไคยีน
- 3.ควบคุม กำกับ และติดตามผลการดำเนินโครงการอนุรักษ์การไคยีน
- 4.จัดสรรงบประมาณสำหรับดำเนินโครงการอนุรักษ์การไคยีน

### แผนกบุคคลและธุรการ

- 1.กำหนดให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงต้องได้รับการตรวจสอบสมรรถภาพการไคยีนก่อนรับเข้าทำงานหรือตรวจภายใน 30 วัน หลังรับเข้าทำงาน
- 2.จัดให้ผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสเสี่ยงซึ่งได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง เกิน 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไปเข้ารับการตรวจสอบสมรรถภาพการไคยีน และให้ตรวจต่อเนื่องอย่างน้อยปีละครั้ง
- 3.แจ้งผลการตรวจสอบสมรรถภาพการไคยีนให้ผู้ปฏิบัติงานทราบภายใน 7 วัน นับแต่วันที่ได้รับการตรวจ

### เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ

- 1.ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายเกี่ยวกับโครงการอนุรักษ์การไคยีน
- 2.สำรวจและตรวจวัดระดับเสียงในการทำงาน หรือดำเนินการร่วมกับบุคคลหรือหน่วยงานที่ขึ้นทะเบียนกับกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เป็นผู้รับรองหรือตรวจสอบเอกสารหลักฐานรายงานในการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- 3.จัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง ในจุดที่เสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการไคยีนของผู้ปฏิบัติงาน
- 4.กำหนดมาตรการป้องกันอันตรายและควบคุมอันตรายจากเสียงดัง
- 5.จัดอบรมลูกจ้างร่วมกับฝ่ายทรัพยากรบุคคลและธุรการเพื่อให้การปฏิบัติงาน สอดคล้องกับโครงการอนุรักษ์การไคยีน

#### หัวหน้างาน

- 1.กำกับดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
- 2.เปลี่ยนงานให้พนักงาน หรือหมุนเวียนสลับหน้าที่ระหว่างพนักงานด้วยกัน

#### พนักงาน

- 1.ปฏิบัติตามนโยบายของบริษัทตามโครงการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อความปลอดภัยต่อสุขภาพอนามัยของตนเอง
- 2.ให้ความร่วมมือในการดำเนินกิจกรรมต่างๆของโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
- 3.สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังทุกครั้งเมื่อต้องปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดัง

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 3 มกราคม 2566



(นายจิ้นซง เจิ้ง)

กรรมการบริษัท

ภาคผนวก ข-41

---

บันทึกสถิติอุบัติเหตุ





1.1 การรวบรวม วิเคราะห์ข้อมูล สถิติ และจัดทำรายงาน ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือนร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน

1.1.1 สรุปสถิติการประสบอันตราย ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ.2567 ถึงเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2567

เดือน	จำนวน ลูกจ้าง ทั้งหมด (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย (คน)						
		รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	สูญเสีย อวัยวะ บางส่วน	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงาน ไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
เดือน <u>มกราคม</u>		0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>กุมภาพันธ์</u>		0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>มีนาคม</u>		1	0	0	0	0	0	1
เดือน <u>เมษายน</u>		1	0	0	0	0	1	0
เดือน <u>พฤษภาคม</u>		0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>มิถุนายน</u>		0	0	0	0	0	0	0
รวม	-	2	0	0	0	0	1	1

1.1.2 จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย จำแนกตามสิ่งที่ทำให้ประสบอันตรายและความร้ายแรง

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ.2567 ถึงเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2567

สิ่งที่ทำให้ประสบ อันตราย	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
รวม	2	0	0	0	1	1
ยานพาหนะ	0	0	0	0	0	0
เครื่องจักร	0	0	0	0	0	0
เครื่องมือ	0	0	0	0	1	0
ตกจากที่สูง	0	0	0	0	0	0
ของหล่นทับ	1	0	0	0	1	0
สิ่งล้ม	0	0	0	0	0	0
ความร้อน	1	0	0	0	0	1
ไฟฟ้า	0	0	0	0	0	0
สิ่งมีพิษ สารเคมี	0	0	0	0	0	0
ระเบิด	0	0	0	0	0	0
เศษวัสดุกระเด็น	0	0	0	0	0	0
ถูกทำร้ายร่างกาย	0	0	0	0	0	0
เสียงในโรงงาน	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของกระแทก	0	0	0	0	0	0
โรคเนื่องจากการทำงาน	0	0	0	0	0	0
ยกของหนัก	0	0	0	0	0	0
อื่นๆ	0	0	0	0	0	0



1.1.3 จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย จำแนกตามลักษณะการประสบอันตรายและความร้ายแรง

ระหว่าง เดือน มกราคม พ.ศ.2567 ถึงเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2567

ลักษณะการประสบอันตราย	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุด งาน
รวม	2	0	0	0	1	1
ตกจากที่สูง	0	0	0	0	0	0
หกล้ม ลื่นล้ม	0	0	0	0	0	0
อาคารหรือสิ่งก่อสร้างพังทับ	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของพังทลาย/หล่นทับ	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของกระแทกหรือชน	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของหนีบหรือดิ่ง	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของตัด/บาด/ทิ่ม/แทง	1	0	0	0	1	0
วัตถุหรือสิ่งของกระเด็นเข้าตา	0	0	0	0	0	0
ยกหรือเคลื่อนย้ายของหนัก	0	0	0	0	0	0
อาการเจ็บป่วยจากท่าทางการทำงาน	0	0	0	0	0	0
อุบัติเหตุจากยานพาหนะ	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของระเบิด	0	0	0	0	0	0
ไฟฟ้าช็อต	0	0	0	0	0	0
ผลจากความร้อนสูงหรือสัมผัสของร้อน	1	0	0	0	0	1
ผลจากความเย็นจัดหรือสัมผัสของเย็น	0	0	0	0	0	0
สัมผัสสิ่งมีพิษ สารเคมี แพ้จากการสัมผัส สิ่งของ (ยกเว้นสิ่งมีพิษ สารเคมี)	0	0	0	0	0	0
อันตรายจากแสง	0	0	0	0	0	0
อันตรายจากรังสี	0	0	0	0	0	0
ถูกทำร้ายร่างกาย	0	0	0	0	0	0
ถูกสัตว์ทำร้าย	0	0	0	0	0	0
โรคเนื่องจากการทำงาน	0	0	0	0	0	0
อื่นๆ (ระบุ) วัตถุหรือสิ่งของกระเด็นใส่ คอ หน้าผาก	0	0	0	0	0	0

1.1.4 จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย ส่วนของร่างกายที่ประสบอันตรายและความร้ายแรง ระหว่าง  
เดือน มกราคม พ.ศ.2567 ถึงเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2567

ส่วนของร่างกายที่ประสบอันตราย	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
รวม	2	0	0	0	1	1
ตา	0	0	0	0	0	0
หู	0	0	0	0	0	0
คอ ศีรษะ	1	0	0	0	0	1
ใบหน้า	0	0	0	0	0	0
มือ	0	0	0	0	0	0
นิ้วมือ	1	0	0	0	1	0
แขน	0	0	0	0	0	0
ลำตัวเอว	0	0	0	0	0	0
หลัง	0	0	0	0	0	0
ไหล่	0	0	0	0	0	0
เท้า	0	0	0	0	0	0
นิ้วเท้า	0	0	0	0	0	0
ขา	0	0	0	0	0	0
อวัยวะอื่นๆ	0	0	0	0	0	0
บาดเจ็บหลายส่วน	0	0	0	0	0	0



ภาคผนวก ข-42

---

คู่มือการใช้งานรถโฟร์คลิฟท์





## 叉车使用安全作业细则

### ข้อกำหนดการใช้รถโฟล์คลิฟท์อย่างปลอดภัย

#### 第一条：安全驾驶的基本要求

ข้อที่ 1 ข้อกำหนดเบื้องต้นในการขับอย่างปลอดภัย

1. 叉车驾驶员必须经过专业培训，持有安全生产监督部门考核颁发的特种作业证，身体状况良好，经公司面试合格方能驾车，严禁无证操作；

ผู้ที่จะสามารถขับรถโฟล์คลิฟท์ได้ ต้องผ่านการฝึกอบรมการใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ และต้องมีใบอนุญาตขับรถโฟล์คลิฟท์ สุขภาพร่างกายต้องแข็งแรง ต้องได้รับอนุญาตจากทางบริษัทจะสามารถขับรถโฟล์คลิฟท์ได้ ห้ามผู้ที่ไม่มีใบอนุญาตขับรถโฟล์คลิฟท์ ขับรถเด็ดขาด

2. 驾驶员驾车前应仔细阅读《叉车使用说明书》，遵守《叉车安全操作规程》并熟练掌握叉车操作性能后才能驾驶车辆；

ก่อนขับรถโฟล์คลิฟท์ พนักงานต้องศึกษาคู่มือการใช้รถโฟล์คลิฟท์อย่างละเอียด

ทำความเข้าใจกฎระเบียบและขั้นตอนการใช้งานอย่างจริงจัง

3. 驾驶员必须穿戴劳动防护用品才能进行作业；

พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนจะปฏิบัติงาน

4. 严禁驾驶员饮酒后、带伤病、疲劳或服用精神类药物驾驶车辆；

ห้ามพนักงานที่ดื่มเหล้า หรือผู้ที่สุขภาพร่างกายไม่พร้อมและมีอาการเมื่อยล้าหรือ

มีอาการทางระบบประสาทขับรถโฟล์คลิฟท์โดยเด็ดขาด

5. 车辆在厂区道路内限速 15 公里/小时，库内限速 5 公里/小时；车辆在出入厂大门或转弯、道路狭窄时，其行驶速度不得超过 3 公里/小时；

การจำกัดความเร็วในการใช้งาน ถ้าเป็นบริเวณพื้นที่ภายในบริษัทควรใช้ความเร็วที่ 10 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ภายในคลังสินค้าควรใช้ความเร็วที่ 5 กิโลเมตรต่อชั่วโมง กรณีเข้าออกประตูภายในอาคารของโรงงาน การเลี้ยวหรือบริเวณทางแคบ ควรใช้ความเร็วไม่เกิน 3 กิโลเมตรต่อชั่วโมง

6. 叉车禁止搭载除驾驶员以外的人员；

ห้ามพนักงานคนอื่นใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ นอกจากพนักงานคนที่ได้รับอนุญาตให้ขับรถโฟล์คลิฟท์เท่านั้น

7. 要做到安全驾驶，必须牢记“三不伤害”：1.不伤害自己，2.不伤害他人，3.不被他人伤害。

การขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องคำนึงถึงความปลอดภัย ดังนี้ “3 ข้อไม่ทำร้าย” คือ

1. ไม่ทำร้ายตนเอง 2. ไม่ทำร้ายคนอื่น 3. ไม่ถูกคนอื่นทำร้าย

#### 第二条：作业前的安全检查

ข้อที่2 การตรวจสอบความปลอดภัยก่อนใช้งานรถโฟล์คลิฟท์

1. 驾驶员对所驾驶的车辆必须实行“三检制”；即：出行前、行车中和收车后。主要检查制动器、转向器、灯光装置、喇叭、电瓶指示灯、燃油、电量、轮胎气压及磨破损状况是否在正常值，货叉有无裂痕，机油、水及车辆内外清洁状况，行驶时有无异响或异味，液压操作杆及制动的可控性等是否正常，如发现问题应及时处理，自己无法



处理，要立即向上级汇报；

สิ่งที่ผู้ใช้งานรถโฟล์คลิฟต์ต้องปฏิบัติมี “3 ระบบการตรวจสอบ” คือ ก่อนใช้งาน ระหว่างใช้งาน และหลังใช้งาน สิ่งที่ต้องตรวจสอบหลักๆ คือ เบรก ชุดเกียร์ อุปกรณ์ส่งกำลัง เสียตรงไหน แสดงสถานะแบตเตอรี่ เชื้อเพลิง ระบบไฟ ยางรถและลมรถต่างๆ ว่าอุปกรณ์ปกติหรือไม่ หากใช้งานได้ตามปกติหรือไม่ รอยแตก น้ำมันเครื่อง น้ำ และความสะดวกทั้งภายในและภายนอกตัวรถ ระหว่างใช้งานมีเสียงผิดปกติ หรือมีกลิ่นผิดปกติหรือไม่ ระบบความดันไฮดรอลิก และเบรกละการใช้งานได้ปกติหรือไม่ เมื่อเกิดความผิดปกติ ต้องรีบแก้ไข ถ้าแก้ไขด้วยตนเองไม่ได้ ให้รายงานหัวหน้าทันที

2. 检查完成后认真填写《叉车日常点检表》

เมื่อตรวจสอบเรียบร้อยแล้ว ให้กรอกข้อมูลลงตารางการตรวจสอบรถโฟล์คลิฟต์ให้ครบถ้วน

### 第三天：安全作业细则

ข้อที่3 ข้อกำหนดการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย

1. 驾驶人在启动车辆前，应先鸣喇叭，发出有声信号，并注意车辆周围是否有障碍物或行人，先将货叉升高离地面，行驶时，应缓慢加速。叉货后需先升货叉，再使门架适当后倾；放货时，须先使货叉下降，再使门架适当前倾，倒车应侧身目视叉车后方，确认安全后方可行驶；

ก่อนที่พนักงานจะขับรถโฟล์คลิฟต์ออกไป ควรบีบแตรเพื่อส่งสัญญาณเสียงให้ระวัง ตรวจสอบดูว่าบริเวณรอบๆ มีสิ่งของติดขวางหรือมีคนเดินอยู่หรือไม่ เวลาขับขี่ควรให้ห่างออกจากวัตถุที่จะยก เคลื่อนตัวเข้าหาวัตถุอย่างช้าๆ ระวังยกสอดเข้าไปได้

แทนวางวัตถุให้พอดี เวลาวางวัตถุ ต้องเลื่อนงายกให้ต่ำลงก่อน ให้แทนวางวัตถุลงต่ำลงแนบกับพื้น ให้สนิทก่อน จากนั้นใช้สายตามองท้ายรถว่ามีสิ่งติดขวางหรือไม่ เมื่อแน่ใจว่าปลอดภัยแล้วค่อยเคลื่อนตัวออก

2. 起升、倾斜缸进到极限位置时，分配阀操作杆应及时恢复到“零”位。在日常情况下，行走电机和油泵电机不得同时工作。

การยก เมื่อกระบอกสูบเรียงข้างถึงตำแหน่งที่จำกัด ปรับการทำงานของวาล์วกลับไปตำแหน่ง“ศูนย์”โดยปกติ มอเตอร์เคลื่อนที่และมอเตอร์ปั๊มน้ำมัน ไม่สามารถทำงานพร้อมกันได้

3. 作业前，驾驶人必须认真检查工位器具、货物及作业环境是否符合安全要求，发现损坏或可能导致事故的情况，立即停止叉运，向上级汇报；

ก่อนขับ ผู้ใช้รถโฟล์คลิฟต์ต้องตรวจสอบสภาพเครื่องมือและอุปกรณ์ต่างๆ อย่างเคร่งครัด ตรวจเช็คของที่จะยกและสภาพแวดล้อมการทำงานว่ามีความปลอดภัยหรือไม่ ถ้าหากพบสภาพแวดล้อมไม่ปลอดภัยหรือเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ ให้หยุดการใช้งาน และรีบรายงานต่อหัวหน้างาน

4. 叉车需严格保证与货台的安全距离不得小于 400mm，行驶中应注意上空有无障碍物并调升货叉至合理高度，预防刮碰；

ขณะขับรถ โฟล์คลิฟต์ ต้องรักษาระยะห่างในระดับที่ปลอดภัยจากแท่นวางสินค้า ระยะห่างต้อง ไม่น้อยกว่า 400 มิลลิเมตร ระหว่างใช้งานต้องระวังว่ามีสิ่งกีดขวางหรือไม่ และความสูงของวัตถุเหมาะสมหรือไม่ เพื่อป้องกันการเกิดสิ่งจากสิ่งของรอบข้าง

5. 载物行驶时，货叉应调试到合理高度，门架适当后倾，尽量放低，否则会影响叉车的稳定性及货物的安全性。非紧急情况下，禁止猛打方向和急刹车；

ขณะเคลื่อนที่ได้มาถึงของ ปรับความสูงของงาให้เหมาะสม แทนวางสองของตอง  
เตียงให้ถูกต้อง พยายามวางต่ำ ตรวจสอบว่ามีผลกระทบต่อความสมดุลของรถและมี  
ความปลอดภัยในการขับขี่หรือไม่ ในสถานการณ์เร่งรีบ ห้ามหมุนพวงมาลัยและห้าม  
เหยียบเบรกรับพัตน

6. 严禁用货叉起吊埋在地里、冻结在地面或被物体压住的货物或工  
位器具；严禁叉运不明重量的货物；严禁用单叉子起吊或叉运货物；

严禁在横坡上作业；  
严禁叉车在行驶过程中

中起降货叉;

ห้ามให้รางวัลโพลีคลิฟฟิงอยู่เป็นดินหรือทับเครื่อจักร ห้ามยกวัตถุที่เมื่อบานานหนัก  
ห้ามใช้งานยกแ่งใดข้างหนึ่งในการยกวัตถุ ห้ามใช้งานบนพื้นที่มีความลาดชันสูง  
ขณะขับรถโพลีคลิฟห้ามทำการยกวัตถุ ขึ้น-ลง

7. 禁止在坡道上转弯和横跨坡道行驶。载货经坡道时必须保证货物紧靠挡物架及其稳定性，货叉高度不得低于<sub>300mm</sub>。按照下坡到行、上坡正行的原则缓慢同行；

ห้ามทำการสื่อสารจะอยู่บนพื้นที่ใดพื้นที่หนึ่งหรือบางพื้นที่ที่มีความสำคัญ  
วัตถุผ่านพื้นที่ที่มีความสำคัญ ต้องระวังวัตถุที่อยู่นบนพลาตฟอรม์ให้มีความนิ่ง ควร  
ปรับระดับยางยกไม่ให้ต่ำกว่า 300 มิลลิเมตร ตามหลักการให้เดินรถไปข้างหน้า  
ตามปกติ เวลากลับให้ถอยหลัง

8. 根据不同的作用需要，驾驶人应及时调整货叉间距，叉车在叉取货物时，要确保货物居中放置在货叉上，以免在叉运过程中因货物倾斜造成零件散落；

ตามเงื่อนไขและประโยชน์แต่ละกรณี ผู้ทบทวนต้องพิจารณาว่าประโยชน์ที่มอบให้เหมาะสมหรือไม่

9. 严禁普通叉车进入危险品仓库作用。禁止装卸汽油、硫磺、炸药、等易燃易爆物；

ห้ามรณิฟต์ลัทธิพหุธรรมตาใช้งานในเคตลิ่งสินค้าที่มีความเสี่ยงก่อให้เกิดอันตราย

# ห้ามขนำน้ำมันเบนซิน ห้ามฉันทัดไฟต่างๆ

10. 装卸搬运其他危险品、极端贵重物品、易碎品、易滑易落、轻浮宽大货物时，应堆放稳固，稳起稳落，必要时应用绳索捆牢；

ขณะนั้นยัยวัตถุนั้นตาย วัตถุที่มีราคาแพง วัตถุที่แตกง่าย วัตถุที่มีความสิ้นหรือสิ้น  
ง่าย วัตถุทั้งเล็กและใหญ่ ต้องเรียงกันคนง ไม่ให้เคลื่อนที่ไปมา ถ้าจำเป็นให้ใช้ดอก  
ผูกมัดให้เรียบร้อย

- ii. 叉车载货高度（不可拆卸的大型货物除外）从地面算起不得超过2.5米，宽度不得超过超过车体两侧0.2米；

มาตรฐานความสูงของวัตถุที่โทรศัพท์เคลื่อนที่ไฟฟ้าได้ (ไม่ควรแยกชิ้นส่วน ยกเว้นสินค้าขนาดใหญ่) วัดจากพื้นดินความสูงไม่ควรเกิน 2.5 เมตร ความกว้างด้านข้างทั้งสองข้างไม่ควรกว้างเกิน 0.2 เมตร

12. 叉车驾驶人在搬运货物的过程中，要杜绝顶、撞、掀、挑等野蛮作业行为，要做到轻取轻放、避免损伤物件或工位器具。叉车在行驶时不准拆卸货物；不准利用惯性卸下货物；

当使用叉车时，要使用叉车的安全装置，禁止使用叉车作为起重设备，禁止使用叉车作为行走平台，禁止使用叉车作为其他用途。

13. 叉车不可直接叉取货物，货物必须装在专用工位器具内；

当使用叉车时，要使用叉车的安全装置，禁止使用叉车作为起重设备，禁止使用叉车作为行走平台，禁止使用叉车作为其他用途。

14. 行驶时靠右侧，货物应离地 200 毫米-300 毫米，作业时避免因拖、拉、刮、推等行为损坏工位器具或地面；

当使用叉车时，要使用叉车的安全装置，禁止使用叉车作为起重设备，禁止使用叉车作为行走平台，禁止使用叉车作为其他用途。

15. 横越道口时，要严格执行“一停、二看、三通过”的制度；

当使用叉车时，要使用叉车的安全装置，禁止使用叉车作为起重设备，禁止使用叉车作为行走平台，禁止使用叉车作为其他用途。

16. 叉车作业应严格执行“五不叉”、“八禁止”、“三个距离”、“七处减速”：

当使用叉车时，要使用叉车的安全装置，禁止使用叉车作为起重设备，禁止使用叉车作为行走平台，禁止使用叉车作为其他用途。

“七处减速”是指：

- “五不叉”5 不叉
- 1、超负荷或重量不明不叉
  - 2、货物重心超过叉子中心不叉
  - 3、单叉子不叉
  - 4、货物堆放不牢不稳不叉
- “八禁止”8 禁止
- 1、禁止无证驾驶
  - 2、禁止超速
  - 3、禁止货物未捆绑好行驶
  - 4、禁止过斑马线不礼让行人
  - 5、禁止制动、灯光、喇叭失效行车

“三个距离”是指：

6、禁止行车中载人或嬉戏

ห้ามรับผู้โดยสาร หรือหยอกล้อกัน

7、禁止转弯抢道，及两车并行

ห้ามแย่งกันเลี้ยว และห้ามเคลื่อนที่พร้อมกัน 2 คัน

8、禁止货物挡视线，不倒车行驶

ขณะกักรับรพห้ามบรรทุกวัตถุที่ปิดบังสายตา

“三个距离”3 ระยะห่าง

1、在货物站台上，叉车与站台边距离 0.4 米以上

เมื่อจะทำการขนย้ายวัตถุที่วางอยู่บนพาเลท รถโฟล์คลิฟท์และพาเลทวางวัตถุ

ต้องมีระยะห่าง 0.4 เมตรขึ้นไป

2、两车同方向行驶应保持 3 米以上距离，同型号叉车不应超车

เมื่อรถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนที่ไปในทิศทางเดียวกัน ต้องรักษาระยะห่าง 3 เมตรขึ้นไป

ห้ามจับแซงกันกับรถคันอื่น

3、走行过程中，货叉升高地面 200 毫米-300 毫米

ขณะยกวัตถุ ปลายกตองมีระยะห่างจากพื้นดิน 200-300 มิลลิเมตร

“七处减速”7 สถานที่ ที่ควรลดความเร็ว

1、在道路口、交叉路口和不平坦的道路上行驶要减速

ขณะขับรพโฟล์คลิฟท์บนทางแยก ทางตัดและทางขรุขระ ต้องลดความเร็ว

2、经物流通道口、仓库门口要减速

ขณะผ่านทางที่มีการขนย้ายสินค้า คลังสินค้า ต้องลดความเร็ว

3、下坡和转弯时要减速

เวลาลงทางลาดชันหรือเลี้ยว ต้องลดความเร็ว

4、在狭窄通道中运行和视线不清时减速

เมื่อต้องผ่านในทางที่แคบหรือมองได้ไม่ถนัด ต้องลดความเร็ว

5、接近目标和进出叉时要减速

เมื่อเข้าใกล้วัตถุหรือเวลาใส่/ถอดเขี่ยแก้ววัตถุและวางวัตถุ ต้องลดความเร็ว

6、叉易碎货物时要减速

กรณีต้องยกวัตถุที่แตกง่าย ต้องลดความเร็ว

7、在人员、车辆较多的地方减速

สถานที่ที่มีพนักงานเยอะหรือมีรถเยอะ ต้องลดความเร็ว

17. 作业中的“十好”、“九慢” 10 ดีกับ 9 ช้า ในการปฏิบัติงาน

“十好” 10 ดี

刹车好、灯光好、喇叭好、驾驶作风好、行人动态观察好、信号标志看好、车辆保养好、操作规程遵守好、安全措施执行好、同时互相团结好；

เบรคดี ไฟดี แตรดี การขับรพดี การมองเห็นที่ดี การดูสัญญาณดี การดูแลรักษาที่ดี ปฏิบัติตามกฎระเบียบดี มาตรฐานด้านความปลอดภัยดี มีความสามัคคีในกลุ่มดี “九慢” 9 ช้า

起步慢、转弯慢、下坡慢、会车慢、倒车慢、拖车慢、人多交叉路口慢、视线不良慢、雨天泥滑慢。

ออกตัวช้าๆ เลี้ยวช้าๆ ลงทางลาดชันช้าๆ รถสวนทางขับช้าๆ ถอยหลังช้าๆ

ลักษณะ มีคนเยอะหรือทางแยกซับซ้อน มองได้ไม่ชัดเจนซับซ้อน ผันตกลนลื่นซับซ้อน

第四条：叉车行驶注意事项

ข้อที่ 4 เรื่อง ที่ควรระวังในการใช้รถโฟล์คลิฟท์

1. 叉车驾驶人必须严格遵守厂内道路、仓库、生产现场等工作场所车辆通行管理规定，驾驶人必须掌握安全标志的含义并严格遵守，叉车进入主干道，必须给在主干道内正常行驶的车辆让行；行驶时靠右侧通行；转弯车辆给直行车辆让行；在道路转弯、出入物流大门和库区物流通道会车时靠右侧行驶，轻车必须停车，让重车先行；同为重车时，货物体积小、重量较轻的叉车给货物体积大、重量较重的叉车让行；同等情况下，有让行条件的一方给对方让行；下行轻车必须给上行重车让行；进入高架架区因视力有限需打开远光灯，勤按喇叭以警示其他人员和车辆；

การใช้รถโฟล์คลิฟท์ในโรงงาน คลังสินค้า ในไลน์ผลิต หน่วยงาน เป็นต้น ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบการใช้รถโฟล์คลิฟท์ตามที่กำหนดไว้ ผู้ขับต้องปฏิบัติตามและให้ความใส่ใจความหมายของสัญลักษณ์ต่างๆอย่างเคร่งครัด การขับรถโฟล์คลิฟท์ตามถนนต้องขับทางที่กำหนด (ถนนสายหลัก) การขับ ไป-กลับ การเลี้ยวรถให้เสียแบบแนวตรง การเลี้ยวบนถนน เวลาเข้า-ออกประตูทางขนส่งสินค้าหรือคลังขนส่งสินค้าให้ขยับทางขวา คั่นที่บรรทุกวัตถุที่เบาควรหยุดให้รถคันที่บรรทุกวัตถุที่หนักไปก่อน ถ้าน้ำหนักเท่ากัน รถที่มีขนาดเล็กและขนปริมาณสินค้าที่มีน้ำหนักเบา ควรให้รถที่มีขนาดใหญ่และขนปริมาณสินค้าที่มีน้ำหนักมากกว่าไปก่อน ในกรณีเดียวกัน ต้องดูสถานการณ์ รถที่เบาควรให้รถที่หนักกว่าผ่านไปก่อน ถ้าเรียงวัตถุสูงควรยึดสัญญาณไฟ เนื่องจาก

การมองเห็นมีจำกัด บีบแตรเพื่อส่งสัญญาณให้กับพนักงานคนอื่นๆหรือรถคันอื่น

2. 叉车驾驶人作业时必须佩带安全带，车辆一旦发生严重颠簸或覆盖等不安全状况，要握紧方向盘，不要盲目跳车，以免造成更大伤害；พนักงานที่ขับรถ โฟล์คลิฟท์ขณะทำงาน ควรรัดเข็มขัดนิรภัยให้เรียบร้อย ถ้ารถเคยได้รับการกระแทกหรือควมมาก่อนจะมีสภาพการที่ไม่ปลอดภัย ต้องจับพวงมาลัยให้แน่น ห้ามโคตรงรถ โดยพลการ เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอุบัติเหตุ

3. 在叉车较多的地方和两台叉车交回时，要讲究文明，礼貌行车，自觉遵守公共道德。严禁高速行驶，抢过强过，鸣笛硬闯；

ในสถานการณ์ที่มีรถ โฟล์คลิฟท์เยอะหรือมีรถ 2 คันสวนทางกัน ต้องมีมารยาท ต้องมีระเบียบวินัยในการขับ มีจริยธรรมและทำตามกฎระเบียบ ห้ามขับด้วยความเร็วสูง ห้ามแข่งทาง ห้ามบีบแตร

4. 车辆在同方向行驶时，两车距离不得小于 3 米，两车不得并列行驶；

ขณะขับรถโฟล์คลิฟท์ไปในทางทิศเดียวกัน ระยะห่างของรถไม่ควรน้อยกว่า 3 เมตร ไม่ขับรถเรียงกันเป็นแถว

5. 叉车在转弯、后退、狭窄通道、路面不平行驶时及在交叉路口和接近货物时，应该降低车速运行；

ในขณะทำการเลี้ยวรถ โฟล์คลิฟท์ ถอยหลัง ผ่านทางแคบ ทางที่ขรุขระ และขณะสวนทางกันหรือ รับ-ส่งสินค้า ต้องขับโดยกันลดความเร็ว

6. 叉车在行驶中发现有异常、异响和异味时，应该立即停车检查，不允许故障车作业；

ในขณะที่ขั้วรถโฟล์คลิฟท์แล้วมีความผิดปกติ เสียงผิดปกติ กลิ่นผิดปกติ ต้องรีบทำการตรวจสอบรถ ไม่ควรทำงานต่อไปโดยที่รู้ความผิดปกติ

7.车辆在下列情况下可以倒车：道路距离短；通道狭窄无法调头及货物妨碍驾驶人视线时。通常情况下不准长距离倒车行驶。

กรณีต่อไปนี้ รถโฟล์คลิฟท์ไม่ควรขับถอยหลัง เช่น ระยะทางสั้นๆ ทางแคบไม่ควรกลับรถหรือมีวัตถุขวางมองเห็นของผู้ขับ โดยปกติไม่อนุญาตให้ถอยหลังในระยะทางที่ยาวเกิน

8.驾驶员在执行运输任务时，不许离开车辆。如临时超过 5 分钟，要把车锁好，关闭总电源，变速杆置于零位，拉紧手制动，将叉子放到最低位置。车辆不得无故停放在物流通道或纵坡大于 5%的道路上；

ในขณะที่ใช้รถโฟล์คลิฟท์ขนย้ายวัตถุ ไม่ควรทิ้งรถไว้โดยพลการ เช่น ทิ้งไว้ชั่วคราว 5 นาที ถ้าจำเป็นต้องไปทำธุระอย่างอื่น ต้องทำการล็อครถให้เรียบร้อย ดับเครื่องยนต์ ปรับแถบความเร็วไปที่ตำแหน่ง 0

9.午休或其他休息时间，车辆必须集中停放指定停车位置，按定置线停放；停放时，应用手闸制动。不宜停放在坡道上，必须停放时，应横放，将门架前倾，货叉落地。停放 24 小时以上，应将电瓶电缆拆除，长时间停放，应取出电瓶；

พักเที่ยงหรือเวลาพักอื่นๆ รถต้องนำมาจอดไว้ที่ตำแหน่งจอดรถส่วนกลาง ตามที่ได้กำหนดตำแหน่งไว้ จะจอดควรใช้เบรกมือในการช่วยจอด ไม่ควรจอดไว้ที่ทางลาดชันในกรณีจำเป็น ต้องจอดรถให้เป็นระเบียบ เลื่อนงาและเรียงงาส่วนหน้าลงไปที่พื้น

เมื่อต้องจอดพักนานเกิน 24 ชั่วโมง ควรถอดสายแบตเตอรี่ออก หรือถ้าจอดพักเป็นระยะ

เวลานานๆก็ต้องถอดแบตเตอรี่ออก

10.认真遵守电瓶车充电管理制度，叉车电瓶指示灯变为红色，必须立即充电，不可在红灯亮起时，继续使用车辆，并正确使用充电设备；

การชาร์จแบตเตอรี่ต้องปฏิบัติตามขั้นตอน ถ้าไฟแบตเตอรี่แสดงสถานะเป็นสีแดง แสดงว่าต้องทำการชาร์จแบตเตอรี่ด่วน ถ้าไฟแบตเตอรี่แสดงสถานะเป็นสีแดงไม่ควรปล่อยทิ้งไว้ ควรตรวจสอบอุปกรณ์ชาร์จให้เรียบร้อยก่อนจะนำรถไปใช้งาน

11.车辆在行驶过程中，驾驶员发现异常烧焦味道或发生火情，应迅速切断主电源，立即报告。如遇有明火产生，在消防人员到来之前，必须使用干粉灭或泡沫灭火器灭火，不准用水扑救；

ขณะใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ ถ้าผู้ขับได้กลิ่นไหม้ที่ผิดปกติหรือเกิดไฟไหม้ ให้รีบตัดแหล่งจ่ายไฟอย่างรวดเร็ว และรีบรายงานด่วน ถ้าเจอสถานการณ์ไฟไหม้ ก่อนที่พนักงานดับเพลิงจะมาถึง ควรใช้ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งหรือถังดับเพลิงชนิดโฟมห้ามใช้น้ำในการดับเพลิง

12.一旦发生事故，要保护现场，及时抢救伤者和财产，必须移动车辆、货物及其它设备时，应做好标记，同时向上级报告，并积极配合事故的调查、取证和善后处理工作；

ในกรณีเกิดอุบัติเหตุ ต้องป้องกันให้ความช่วยเหลือผู้ที่ได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สิน และต้องรีบทำการย้ายรถ สินค้าและอุปกรณ์ ควรเขียนหลักฐานเพื่อรายงานให้ผู้บังคับบัญชาทราบ ให้ความร่วมมือในการตรวจสอบอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น หลังจากให้การเก็บหลักฐานเรียบร้อยแล้ว จัดเก็บพื้นที่ให้เรียบร้อย



13. 车辆驾驶人员工作时间内应必须遵守用户单位的劳动纪律、安全管理规定等, 听从并执行用户单位生产部门和现场管理人员的指挥;

พนักงานต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบในการทำงาน และกฎระเบียบทางด้านการจัดการ  
ความปลอดภัย เป็นต้น ต้องขอฟังความคิดเห็นของหัวหน้างานหรือผู้ดูแลแต่ละงาน

### 第五条: 叉车雨雾天驾驶注意事项

ข้อที่ 5 เรื่อง ขอร้องการขบถเพื่อลบล้างโทษประหารชีวิต

1.雾中行驶，应打开车灯，勤按喇叭，已警告其他人员和车辆。若雾太浓，可见距离较短，为保证安全，可暂停作业；

จำประณามให้หมอก ต้องปิดไฟ ปิดประตูเบาๆ เพื่อส่งสัญญาณให้ภรรยาอ่อน และคน

อื่นๆ ถ้ามีหมอกหนาจะเห็นได้ระยะทางใกล้ๆ เพื่อความปลอดภัยควรหยุดการทำงาน

2.雨中行驶，因路面有水，附着力减小，容易侧滑，所以禁止超速行驶，并尽量避免猛打方向盘和紧急制动导致叉车发生侧滑从而失控；

ข้อ ๕๖. ข้าราชการพลเรือนสามัญที่ดำรงตำแหน่งหรือปฏิบัติหน้าที่ราชการโดยชอบด้วยกฎหมายแล้วแต่ยังไม่ถึงกำหนดเกษียณอายุราชการแล้วแต่มีพฤติการณ์สมควรแก่การให้บำเหน็จรางวัลพิเศษหรือบำเหน็จรางวัลพิเศษพิเศษ

3. 雨雾较大视线不清，叉车暂时停放时，应打开前灯和尾灯，以使其其他车辆注意。

แผนที่ก้นกบและหมอกหนาเป็นอุปสรรคต่อการมองเห็น ควรหยุดการใช้งานรถโฟล์ค

คณิศร ชัยวงศา  
คณิศร ชัยวงศา

### 第六条: 叉车停放注意事项

ข้อที่ 6 เรื่อง ข้อควรระวังในการจัดรณไฟฟ้า

!在指定的场所停车: 停车处必须有足够的强度; 在不妨碍交通安全

的地方停车；不得停车在消防栓附近和影响消防通道的地方；禁止在有易燃物地方或附近停车；不要把车停在斜坡上；

ต้องนำรูปไปเจอคนที่โรงจอดรถ โรงจอดรถต้องมีพื้นที่เพียงพอสำหรับจอดรถ ต้องไม่  
ขัดขวางความปลอดภัยด้านการจราจร ไม่ควรจอดใกล้บริเวณที่มีผู้คนพลุกพล่าน หรือบริเวณ  
สถานที่ที่มีช่องทางการติดต่อ ห้ามจอดในที่ที่มีวัตถุไวไฟหรือใกล้วัตถุไวไฟ ห้ามจอดรถ  
ใน

2. 离开叉车前：应门架稍前倾，货叉自然放下，货叉如果不降至地面，有绊倒和伤害身体的危险；方向手柄放在空挡位置；拉上停车制动手柄；

ก่อนออกจากกริฟฟิวดิล्लीท์ เลื่อนนายกเนบลิงทิพน์ และควรเรียงยกไปข้างหน้า  
เล็กน้อย วารัตตุ โดยไม่เค็ลเลินงายกให้ต่ำลงก่อน อาจจะเกิดการสะดุดและอันตรายต่อ  
ร่างกาย หากตำแหน่งให้เหมาะสมแล้วจึงบรรจุเพื่อควบคุม แล้วค่อยวางตัวถด

3. 检查叉车的燃油和电量：若燃料或电量过低应该主动加注燃料或充电以备下一班的正常使用。关闭钥匙开关并取下钥匙。连接充电器。确认电瓶处于充电状态方可离开。

ตรวจสอบเพื่อเพลิงและกำลังไฟ ถ้าหากขอเพลิงและกำลังไฟมากเกินไป ควรนำรถไป

เดิมเชเพลิงและชาร์จ<sup>๗</sup> เพื่อให้ทำงานต่อไปตามปกติ ปิดสวิตช์กุญแจและตัด  
กาน<sup>๘</sup>ออกมา พร้อมถอดอุปกรณ์ชาร์จ<sup>๙</sup> ตรวจสอบแบตเตอรี่ให้เรียบร้อยก่อนไป

编辑 卢俊卿

**审核** ผู้ตรวจสอบ:

批准 ผู้นับถือ:

時間

ภาคผนวก ข-43

---

แบบฟอร์มการตรวจเช็ครถไฟร์คลิฟท์





ตารางตรวจเช็ครถโฟล์คลิฟท์ 叉车日常点检表 Forklift Checked Record

编号: LZXLEMS-030

ปี 2024 เดือน 6

[illegible]

ตารางตรวจเช็ครถโฟล์คลิฟท์ 叉车日常点检表 Forklift Checked Record

项目编号: LZXLEMS-030

ปี 2024 เดือน 6

[illegible]

**ตารางตรวจเช็ครถโฟล์คลิฟท์**

档案编号: LZXLEMS-030

2024 年 6 月

[illegible]



ตารางตรวจเช็ครถโฟล์คลิฟท์ 叉车日常点检表 Forklift Checked Record

图编号: LZXLEMS-030

2024 年 6 月 6 日

[illegible]

รหัส编号: STED/QF/02-03

รหัส编号: STED/QF/02-03

[illegible]



ภาคผนวก ข-44

---

ระเบียบข้อบังคับเกี่ยวกับวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง  
และปลอดภัยในการใช้หม้อน้ำ





## ระเบียบการปฏิบัติงานกับหม้อน้ำอย่างปลอดภัย

### Safety Operation Rules for Boiler

หมายเลขเอกสาร : LZXLPPD - 004

#### 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานกับหม้อน้ำและเพื่อให้หม้อน้ำที่ใช้งานอยู่มีสภาพที่ปลอดภัย ไม่มีความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ

#### 2. ขอบเขต

พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับหม้อน้ำ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟกเจอริง จำกัด

#### 3. รายละเอียด

3.1 ก่อนการเริ่มเดินหม้อน้ำ ผู้ควบคุมหม้อน้ำควรตรวจสอบอุปกรณ์รอบหม้อน้ำว่ามีใครมาทำอะไรที่ไม่ถูกต้องในวันหยุดหรือไม่

3.2 ตรวจสอบระดับน้ำในหม้อน้ำ เปิดวาล์วระบายอากาศ วาล์วน้ำเข้า ความดันของเชื้อเพลิง

3.3 ปรับสวิตช์แรงหรีเป็นแบบธรรมดา ที่ตำแหน่งหรีสุด เพื่อให้การเผาไหม้เริ่มต้นในตำแหน่งเปลวไฟเล็กสุด

3.4 เปิดสวิตช์การทำงานของหม้อน้ำ ให้เกิดการเผาไหม้ขึ้น อย่าให้หม้อน้ำร้อนขึ้นทันทีทันใด ควรให้หม้อน้ำร้อนขึ้นอย่างช้าๆ

3.5 ขณะเดินเครื่องหม้อน้ำ เปลี่ยนสวิตช์แรงหรีไปเป็นแบบอัด โนมติ

3.6 ในระหว่างการเดินเครื่องหม้อน้ำในทุกวัน ต้องมีการจดบันทึกและสังเกตสิ่งผิดปกติ เช่น ความดันแก๊ส วาล์วควบคุม การรั่วไหลของแก๊ส เป็นต้น

3.7 เมื่อจะหยุดเดินเครื่องหม้อน้ำ ให้ปรับสวิตช์แรงหรีเป็นแบบธรรมดา ปรับการเร่งหรีการเผาไหม้ไปที่ตำแหน่งหรีสุด เพื่อให้เปลวไฟดับที่เปลวไฟลูกเล็กที่สุด เพื่อป้องกันการเกิดเปลวไฟย้อนกลับจนหม้อน้ำเสียหาย

3.8 ปิดสวิตช์หยุดการทำงานของหม้อน้ำ เมื่อการเผาไหม้อยู่ที่ตำแหน่งหรีสุดเป็นเวลาครู่หนึ่ง ปิดวาล์วต่างๆ เช่น วาล์วเชื้อเพลิง วาล์วน้ำเข้า เป็นต้น

3.9 ระวังอย่าปิดวาล์วที่หม้อน้ำทุกตัวจนหมด เพียงเพราะเกรงว่าอากาศจะเข้าไปในหม้อน้ำ ทั้งนี้เนื่องจากหากปิดวาล์วทั้งหมดของหม้อน้ำเมื่อหม้อน้ำเย็นตัวลงจะเกิดสุญญากาศภายในหม้อน้ำซึ่งอาจทำให้หม้อน้ำยุบตัวได้



## ระเบียบการปฏิบัติงานกับหม้อน้ำอย่างปลอดภัย

## Safety Operation Rules for Boiler

หมายเลขเอกสาร : LZXLPPD - 004

3.10 หากเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นกับหม้อน้ำ อย่าตื่นตระหนก ให้ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องรวบรวมสติแล้วแก้ไขเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น

3.11 ปล่อยให้หม้อน้ำเย็นลงตามธรรมชาติด้วยตัวเอง

3.12 ให้วิศวกรเข้าตรวจสอบความเสียหายของหม้อน้ำและหาสาเหตุปัญหาที่เกิดขึ้น

3.13 ถ้าเป็นการระเบิดในห้องเผาไหม้ ให้ปิดเครื่องสูบน้ำป้อนหม้อน้ำทันที และรีบตรวจสอบว่าควรจะต้องทำอะไรบ้าง เพื่อป้องกันไม่ให้หม้อน้ำเสียหายมากขึ้น

3.14 ถ้าเป็นความเสียหายที่เกิดขึ้นกับท่อน้ำหรือท่อไฟ ให้รักษาระดับน้ำในหม้อน้ำเอาไว้ปล่อยให้ความดันไอน้ำตกลง และให้หม้อน้ำค่อยๆ เย็นลง

3.15 ถ้าเป็นการระเบิดของโครงสร้างของหม้อน้ำ และมีผู้บาดเจ็บให้รีบปฐมพยาบาลผู้บาดเจ็บก่อน แล้วจึงนำส่งโรงพยาบาลโดยด่วนที่สุด

3.16 ถ้ามีเพลิงไหม้ ให้รีบดับเพลิงและปิดวาล์วเชื้อเพลิงทุกชนิด

3.17 อย่าตัดแปลง เคลื่อนย้ายหม้อน้ำ เพราะอาจจะทำให้ไม่สามารถหาสาเหตุที่แท้จริงได้

3.18 การตรวจสอบสภาพและการบำรุงรักษาหม้อน้ำ มีดังนี้

3.18.1 ห้องเผาไหม้ ตรวจสอบสภาพการสีกกร่อน แดกร้าว ของอิฐทนไฟในบริเวณที่มีการเผาไหม้หรืออุณหภูมิสูง ตรวจสอบการบิดงอ โกงตัวของโลหะที่อยู่ในบริเวณห้องเผาไหม้ ตรวจสอบการรั่วซึมรอบๆรอยต่อระหว่างห้องเผาไหม้และห้องบรรจุน้ำ และทำการแก้ไขให้อยู่ในสภาพดี

3.18.2 ท่อไฟ (ภายในหรือฝั่งสัมผัสไฟ) ตรวจสอบและทำความสะอาดท่อไฟ สิ่งที่ตกค้างในระบบจากการทำความสะอาดท่อไฟจะเป็นตัวชี้วัดประสิทธิภาพด้านการเผาไหม้ ตรวจสอบสัญญาณการเกิด Overheat ที่บริเวณที่รับความร้อนสูงๆ ตรวจสอบการรั่วซึมของท่อ ตรวจสอบอุปกรณ์กระจายความร้อนในส่วนของก๊าซร้อนให้อยู่ในสภาพปกติ ตรวจสอบและทำความสะอาดจนวนกันความร้อนด้านก๊าซร้อน ตรวจสอบการรั่วซึมของน้ำตามจุดเชื่อมต่างๆ ตรวจสอบรอยแตก

## ระเบียบการปฏิบัติงานกับหม้อน้ำอย่างปลอดภัย

## Safety Operation Rules for Boiler

หมายเลขเอกสาร : LZXLPPD - 004

3.18.3 ท่อและผนังภายนอก (ฝั่งสัมผัสน้ำ) ตรวจสอบตะกอน การกัดกร่อน การสึกกร่อนของท่อด้านน้ำ รวมทั้งความสมบูรณ์ของโครงสร้างต่างๆ ทำความสะอาดอุปกรณ์และพีด้านสัมผัสน้ำ ตรวจสอบการบิดงอ การโก่งงอของส่วนประกอบต่างๆ

3.18.4 การทำความสะอาดท่อไฟ ใช้แปรงแข็งเขม่าที่ทำด้วยลวดเหล็กแข็งด้วยแรงงานคนหรือจับด้วยมอเตอร์ และมีเครื่องดูดเขม่าไปเก็บในที่ที่เหมาะสม ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

3.18.5 จุดสำคัญของการดูแลของหม้อน้ำชนิดท่อไฟแบบหลังเป็ยก ตรวจสอบความหนาของตะกอนที่บริเวณช่องของผนังเป็ยกด้านท้าย เพราะจะเป็นจุดที่มีตะกอนหนากว่าบริเวณอื่น ตรวจสอบสภาพเหล็ก เพราะเป็นบริเวณที่สัมผัสเปลวไฟโดยตรง อาจจะมีตะกอนหนาและมีเหล็กแตกร้าว

3.18.6 จุดสำคัญของการดูแลของหม้อน้ำชนิดท่อไฟแบบหลังแข็ง ตรวจสอบความหนาของตะกอนตรงบริเวณท่อไฟใหญ่ เพราะเป็นจุดที่มีตะกอนหนากว่าบริเวณอื่นๆ ตรวจสอบสภาพปากท่อไฟเล็กทั้งด้านหน้าและด้านหลังว่ามีการรั่วซึมหรือไม่

3.18.7 การตรวจสอบอื่นๆที่สำคัญ การตรวจสอบความดันคร่อม ที่เกิดขึ้นในระบบทางด้านก๊าซร้อน เพื่อใช้ประกอบการพิจารณาถึงความสะอาดในห้องเผาไหม้และช่องทางผ่านของก๊าซร้อน ตรวจสอบการแอ่นตัวและความผิดปกติที่เกิดขึ้นกับท่อเหนือตะกอนเตาและส่วนอื่นๆ ตรวจสอบสภาพเปลวไฟผ่านทางช่องมองเปลวไฟของหม้อน้ำ



ภาคผนวก ข-45

---

เอกสารเข้าตรวจประเมินผู้รับขนส่งและผู้รับจำกัดของเสีย





แบบประเมินผู้ให้บริการด้านสิ่งแวดล้อม

ชื่อผู้ให้บริการ บริษัท เอนเตอร์ วิลล์ กรีน จำกัด (มหาชน) ประเภทธุรกิจ จัด / จัดทำ ภายใต้อุตสาหกรรม

ผู้ประสานงาน วชิรวิทย์ ศรีโสม เบอร์โทรศัพท์

ผู้ประเมิน นางสาว ลายปิ่น หอกลาเขต วันที่ประเมิน 2024. 07. 09

ลำดับ	รายการ	ครบถ้วน	ไม่ครบถ้วน	หมายเหตุ
1	การดำเนินการตามกฎหมาย(การขออนุญาต/ต่อใบอนุญาต/เอกสารกำกับการณ์ขนส่ง Manifest)			
	1.1 ใบอนุญาตทางราชการให้กำจัดของเสียอย่างถูกต้องวิธี เช่น รง.4 กนอ.03	/		
	1.2 ใบอนุญาตประกอบกิจการประเภท 105 106 101	/		
	1.3 มีเอกสารของผู้บำบัด/กำจัดวัตถุที่ไม่ใช่แล้ว (สก.5 – สก.9)	/		
2	บุคลากรทางด้านสิ่งแวดล้อมตามกฎหมายกำหนด			
	2.1 ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	/		
	2.2 ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ <u>น้ำ, กาก</u>	/		
	2.3 ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษ	/		
3	พื้นที่จัดเก็บของเสีย			
	3.1 การจัดเก็บของเสียไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	/		
	3.2 แยกประเภทของเสียอย่างชัดเจน	/		
4	ความปลอดภัย			
	4.1 แผนฉุกเฉิน (กรณีสารเคมีหก/รั่วไหล/เพลิงไหม้)	/		
	4.2 จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) อย่างเหมาะสม	/		
	4.3 พนักงานมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกต้อง	/		
5	การขนส่ง			
	5.1 รถที่ใช้ในการขนส่งเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด	/		
	5.2 ผู้ที่ขับรถได้รับใบอนุญาตขับรถประเภทที่ 4	/		
	5.3 มีระบบตรวจสอบผู้ขนส่งระหว่างการเดินทางของเสียจากลูกค้าไปสถานที่กำจัดตามที่กำหนดไว้ เช่น ระบบ GPS	/		
	5.4 เครื่องชั่งน้ำหนักได้รับการสอบเทียบความแม่นยำ และมีใบยืนยัน	/		
6	รถขนส่ง			
	6.1 มีอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ	/		
	6.2 มีอุปกรณ์ครอบได้หตุฉุกเฉินประจำรถ	/		
	6.3 มีเอกสารวิธีปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือเกิดอุบัติเหตุ	/		
	6.4 มีเลขหมายสำคัญที่ต้องใช้ติดต่อในกรณีเกิดอุบัติเหตุ	/		
	6.5 มีการตรวจสอบสภาพรถ/การซ่อมบำรุงรถยนต์อย่างสม่ำเสมอ	/		
7	คนขับรถ			
	7.1 พนักงานขับรถอยู่ในสภาพที่ขับได้ พักผ่อนเพียงพอ/ไม่อยู่ในสภาพมึนเมา	/		



	7.2 มีระบบตรวจสอบความพร้อมของคนขับรถก่อนที่จะไปรับของเสียจากลูกค้า	/		
	7.3 มีการตรวจสอบสภาพให้คนขับรถ เช่น การตรวจสอบสภาพประจำปี	/		
8	สถานประกอบการ			
	8.1 มีกล้องวงจรปิดเพื่อบันทึกการรับของเสียเข้า – ออก	/		
	8.2 มีการตรวจสอบรถขนส่งเข้า – ออก	/		
	8.3 มีจุดสำหรับล้างทำความสะอาดรถยนต์ก่อนออกนอกบริเวณโรงงาน	/		
9	สิ่งแวดล้อม			
	9.1 มีระบบป้องกันมลพิษ น้ำ/อากาศ/ของเสีย อย่างเหมาะสม	/		
	9.2 มีแผนฉุกเฉินกรณีมีมลพิษรั่วไหลออกสู่บริเวณโรงงาน	/		
	9.3 มีการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม	/		
	9.4 การมีส่วนร่วมของชุมชน/หน่วยงานราชการ	/		
10	การร้องเรียน			
	10.1 ไม่มีการร้องเรียน	/		
	10.2 ถ้ามี (ขั้นตอนการตรวจสอบและการแก้ไขปัญหาเหมาะสมหรือไม่)			
รวม				

หมายเหตุ 1.แบบประเมินมีทั้งหมด 31 ข้อ การให้คะแนนให้ลงเครื่องหมาย ✓ ตรงช่องที่กำหนดให้ (ครบถ้วน ไม่ครบถ้วน)

2. มีครบและถูกต้อง = 1 คะแนน

3. มีแต่ไม่ครบ = 0.5 คะแนน

4. ไม่มี = 0 คะแนน

5. ผู้ถูกประเมินต้องได้รับคะแนน 22 คะแนนขึ้นไป คิดเป็น 70 เปอร์เซ็นจึงจะถือว่าผ่าน

ผลการทดสอบ ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน คะแนน.....31.....

ลงชื่อ.....วิทย์ วัฒน.....ผู้ประเมิน  
( นางสาววิทย์ วัฒน )  
วันที่.....9/7/67.....

ลงชื่อ.....วิทย์ วัฒน.....ผู้ถูกประเมิน  
( นายวิทย์ วัฒน )  
วันที่.....9/7/67.....

ตราประทับบริษัท



ภาคผนวก ข-46

---

ผลการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็น ประจำปี 2566





การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของผู้ชุมชน ประจำปี 2566  
โครงการโรงงานผลิตสื่อภูมิปัญญาท้องถิ่น ของบริษัท นิว ไทย วิล เนชั่นเพลอริง จำกัด

รายการ		ผู้เข้าชม	
		จำนวน	ร้อยละ
<b>ส่วนที่ 1 : ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์</b>			
1.1 เพศ			
■ ชาย	10	90.9	
■ หญิง	1	9.1	
■ เททางเลือก	0	0.0	
รวม	11	100.0	
1.2 อายุ (ปี)			
■ น้อยกว่า 20 ปี	0	0.0	
■ อายุระหว่าง 20-30 ปี	0	0.0	
■ อายุระหว่าง 31-40 ปี	1	9.1	
■ อายุระหว่าง 41-50 ปี	5	45.4	
■ อายุระหว่าง 51-60 ปี	4	36.4	
■ อายุมากกว่า 60 ปี	1	9.1	
รวม	11	100.0	
1.3 ตำแหน่งในชุมชน			
■ กำนัน	3	27.2	
■ ผู้ใหญ่บ้าน	4	36.4	
■ ประธานชุมชน	0	0.0	
■ รองประธานชุมชน	0	0.0	
■ ผู้ช่วยผู้ใหญ่บ้าน	4	36.4	
รวม	11	100.0	
1.4 ระยะเวลาในการดำรงตำแหน่ง			
■ น้อยกว่า 1 ปี	0	0.0	
■ 1-5 ปี	6	54.5	
■ 6-10 ปี	3	27.3	
■ 11-15 ปี	2	18.2	
■ 16-20 ปี	0	0.0	
■ มากกว่า 20 ปี	0	0.0	
รวม	11	100.0	

รายการ		ผู้เข้าชม	
		จำนวน	ร้อยละ
1.5 ระยะเวลาที่ท่านอาศัยอยู่ในชุมชน/หมู่บ้าน			
■ น้อยกว่า 1 ปี	0	0.0	
■ 1-5 ปี	0	0.0	
■ 6-10 ปี	0	0.0	
■ 11-15 ปี	0	0.0	
■ 16-20 ปี	0	0.0	
■ มากกว่า 20 ปี	11	100.0	
รวม	11	100.0	
<b>ส่วนที่ 2 : ข้อมูลเศรษฐกิจ-สังคม</b>			
2.1 การประกอบอาชีพส่วนใหญ่ของประชาชน/หมู่บ้าน ที่ท่านรับผิดชอบ			
■ ค้าขาย	0	0.0	
■ รับจ้างทั่วไป	1	9.1	
■ เกษตรกรรม	2	18.2	
■ ประมง	0	0.0	
■ เลี้ยงสัตว์	0	0.0	
■ รับราชการ/รัฐวิสาหกิจ	0	0.0	
■ ลูกจ้าง/พนักงานบริษัท	8	72.7	
■ ธุรกิจส่วนตัว/เจ้าของกิจการ	0	0.0	
■ ลูกจ้าง/พนักงานโรงงานอุตสาหกรรม	0	0.0	
■ อื่น ๆ	0	0.0	
รวม	11	100.0	
2.2 ปัญหาด้านเศรษฐกิจภายในชุมชน/หมู่บ้าน ที่ท่านรับผิดชอบ			
■ มีปัญหา	11	100.0	
- หากมีปัญหา (โปรดระบุ)			
ปัญหาค่าครองชีพสูง	11	55.0	
ปัญหารายได้ต่ำ	5	25.0	
ไม่มีที่ดินทำกิน	0	0.0	
ปัญหาว่างงาน	4	20.0	
ไม่มีปัญหา	0	0.0	
รวม	11	100.0	
2.3 ปัญหาด้านสังคมภายในชุมชน/หมู่บ้าน ที่ท่านรับผิดชอบ			

รายการ	ผู้เข้าชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
■ มีปัญหา	10	90.9
- หากมีปัญหา (โปรดระบุ)		
ปัญหาขนาดเล็ก	9	56.3
ปัญหากลางๆ	6	37.5
ปัญหาขนาดใหญ่	0	0.0
ปัญหาอาชญากรรม	0	0.0
ความแออัดของชุมชน	0	0.0
ปัญหาแรงงานต่างถิ่น/แรงงานข้ามชาติ	1	6.2
■ ไม่มีปัญหา	1	9.1
รวม	11	100.0
<b>ส่วนที่ 3 : ข้อมูลด้านสุขภาพ และสุขภาวะสิ่งแวดล้อมในชุมชน</b>		
3.1 ลักษณะของน้ำอุปโภคภายในชุมชน		
■ เพียงพอ	9	81.8
■ ไม่เพียงพอ	2	18.2
- ไม่เพียงพอ เนื่องจาก (โปรดระบุ)		
ท่อประปาแตกบ่อย สาเหตุจากการทำถนน	2	100.0
รวม	11	100.0
3.2 ลักษณะของน้ำบริโภคภายในชุมชน		
■ เพียงพอ	11	100.0
■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
รวม	11	100.0
3.3 การจัดการมูลฝอยของชุมชน (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
■ จัดส่งขยะของเทศบาล/อบต.	11	100.0
■ กองแคว้นเผา	0	0.0
■ ผึ่งกลบ	0	0.0
■ ซักกลางแจ้ง	0	0.0
■ อื่น ๆ	0	0.0
รวม	11	100.0
3.4 ชุมชนของท่านมีการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้ง โดยวิธีใด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
■ ระบายลงพื้นดิน/ที่โล่ง	9	27.3
■ นำไปรดต้นไม้	11	33.3
■ ระบายลงท่อระบายน้ำ	10	30.3

รายการ	ผู้เข้าชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
■ ป่วยลงแหล่งน้ำสาธารณะ เช่น คลอง ห้วย แม่น้ำ	3	9.1
■ อื่น ๆ	0	0.0
รวม	33	100.0
3.5 ความเพียงพอของระบบสาธารณสุขในชุมชน		
3.5.1 การจัดการมูลฝอยของท้องถิ่น (จำนวนถังขยะ/จำนวนบุคลากร/การจัดเก็บ)		
■ เพียงพอ	11	100.0
■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
■ ไม่มีบริการจัดเก็บ	0	0.0
รวม	11	100.0
3.5.2 ระบบการระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม		
■ ดี ไม่เกิดน้ำท่วมขัง	11	100.0
■ ควรปรับปรุง	0	0.0
■ ไม่มีระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม	0	0.0
รวม	11	100.0
3.5.3 ถนน/สภาพถนนเป็นทางคมนาคม		
■ ดี	3	27.3
■ ควรปรับปรุง	8	72.7
- ควรปรับปรุง เนื่องจาก (โปรดระบุ)		
ถนนชำรุด/ผิวถนนขรุขระ	8	100.0
รวม	11	100.0
3.5.4 การบริการไฟฟ้า (ความเพียงพอ/ความทั่วถึง)		
■ เพียงพอ	11	100.0
■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
รวม	11	100.0
<b>ส่วนที่ 4 : ข้อมูลด้านสุขภาพ และสาธารณสุข</b>		
4.1 ในรอบปีที่ผ่านมา/ปัจจุบัน สมาชิกในชุมชนของท่าน มีคนเจ็บป่วยมากน้อยเพียงใด		
■ มีคนเจ็บป่วยมาก	0	0.0
■ มีคนเจ็บป่วยปานกลาง	3	27.3
■ มีคนเจ็บป่วยน้อย	8	72.7
รวม	11	100.0
4.2 หากสมาชิกในชุมชนมีการเจ็บป่วย ส่วนใหญ่เป็นโรคเกี่ยวกับอะไร		



รายการ		ผู้นำชุมชน	
		จำนวน	ร้อยละ
	■ ใช้ชีวิตทั่วไป	11	50.0
	■ เบาหวาน	7	31.8
	■ ความดัน	1	4.5
	■ ไตวัด-19	3	13.7
	<b>รวม</b>	<b>22</b>	<b>100.0</b>
4.3	หากสมาชิกในชุมชนเกิดการเจ็บป่วย ส่วนใหญ่รักษาที่ไหน		
	■ โรงพยาบาลรัฐ (ไปตระบุ)	10	90.9
	- โรงพยาบาลบางละมุง	4	36.4
	- โรงพยาบาลลาวแดง	5	45.5
	- โรงพยาบาลนิคมพัฒนา	2	18.1
	■ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล (รพ.สต.) (ไปตระบุ)	1	9.1
	- โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบางทราย	1	100.0
	■ โรงพยาบาลเอกชน (ไปตระบุ)	0	0.0
	■ คลินิก/ซื้อยาทานเอง	0	0.0
	<b>รวม</b>	<b>11</b>	<b>100.0</b>
4.4	ท่านคิดว่าระบบสาธารณสุขในชุมชนของท่านมีความเพียงพอหรือไม่		
	■ เพียงพอ	11	100.0
	■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
	<b>รวม</b>	<b>11</b>	<b>100.0</b>
<b>ส่วนที่ 5 : สภาพแวดล้อมปัจจุบัน</b>			
5.1	ท่านคิดว่าสภาพแวดล้อมของชุมชนเปรียบเทียบกับย้อนหลัง 3 ปี (พ.ศ. 2564 - ปัจจุบัน) มีการเปลี่ยนแปลงหรือไม่		
	■ ไม่มีการเปลี่ยนแปลง	0	0.0
	■ มีการเปลี่ยนแปลง	11	100.0
	<b>รวม</b>	<b>11</b>	<b>100.0</b>
	- หากมีการเปลี่ยนแปลง (ตอบให้มากกว่า 1 ข้อ)		
	■ ด้านบวก (ไปตระบุ)		
	- การคมนาคมดีขึ้น	2	22.2
	- ชุมชนมีการพัฒนา/มีสิ่งปลูกสร้างเพิ่มมากขึ้น	6	66.7
	- มีโรงงานอุตสาหกรรมเพิ่มมากขึ้น เกิดการจ้างงาน	1	11.1
	<b>รวม</b>	<b>9</b>	<b>100.0</b>

รายการ		ผู้นำชุมชน	
		จำนวน	ร้อยละ
	■ ด้านลบ (ไปตระบุ)		
	- บริเวณผู้ละอองที่มาจากกิจกรรมการเพิ่มมากขึ้น	3	23.1
	- ฝักรบมลพิษ/ข้าวสุก	6	46.2
	- มีประชากรแฝงที่เพิ่มมากขึ้น/ชุมชนแออัด	3	23.1
	- การจราจรหนาแน่น/รถติด	1	7.7
	<b>รวม</b>	<b>13</b>	<b>100.0</b>
5.2	ท่านคิดว่าชุมชนของท่านมีปัญหาสิ่งแวดล้อมหรือไม่		
	■ ไม่มีปัญหาสิ่งแวดล้อม	0	0.0
	■ มีปัญหาสิ่งแวดล้อม	11	100.0
	<b>รวม</b>	<b>11</b>	<b>100.0</b>
	<b>ปัญหาสิ่งแวดล้อม</b>		
1	■ ฝุ่นละออง		
	■ ไม่มี	0	0.0
	■ มี	11	100.0
	<b>รวม</b>	<b>11</b>	<b>100.0</b>
	<b>เสียงดัง</b>		
	■ การจราจร	11	100.0
	<b>เสียงรบกวน</b>		
	■ ไม่มีผลกระทบต่อการใช้ชีวิต	0	0.0
	■ ก่อให้เกิดความรำคาญ	11	100.0
	■ ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ	0	0.0
2	<b>น้ำท่วมขัง</b>		
	■ ไม่มี	9	81.8
	■ มี	2	18.2
	<b>รวม</b>	<b>11</b>	<b>100.0</b>
	<b>สภาพดิน</b>		
	■ ฝนตก/น้ำรอการระบาย	2	100.0
	<b>ผลกระทบ</b>		
	■ ไม่มีผลกระทบต่อการใช้ชีวิต	0	0.0



รายการ	ผู้เข้าชม	
	จำนวน	ร้อยละ
3	■ ก่อให้เกิดความรำคาญ	2 100.0
	■ ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ	0 0.0
	กลิ่นเหม็น	
	■ ไม่มี	10 90.9
	■ มี	1 9.1
รวม		11 100.0
หมายเหตุ		
■ โรงงานอุตสาหกรรมที่อยู่ใกล้เคียงชุมชน		
ผลกระทบ		
■ ไม่มีผลกระทบต่อการใช้ชีวิต		
■ ก่อให้เกิดความรำคาญ		
■ ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ		
4	เสียงดัง	
	■ ไม่มี	10 90.9
	■ มี	1 9.1
รวม		11 100.0
หมายเหตุ		
■ การจราจร		
ผลกระทบ		
■ ไม่มีผลกระทบต่อการใช้ชีวิต		
■ ก่อให้เกิดความรำคาญ		
■ ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ		
ส่วนที่ ๕ : ข้อมูลความคิดเห็นและความพึงพอใจต่อบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด		
6.1	ท่านเคยได้อ่าน/ทราบข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด หรือไม่	
	■ ไม่เคยทราบ (ข้ามไปข้อ 6.2)	0 0.0
	■ เคยทราบ	11 100.0
	รวม	11 100.0
ได้รับทราบข้อมูลข่าวสารจากแหล่งใด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		

รายการ	ผู้เข้าชม	
	จำนวน	ร้อยละ
	■ เจ้าหน้าที่บริษัท	8 25.8
	■ เอกสารประชาสัมพันธ์	11 35.5
	■ ญาติพี่น้อง/เพื่อนบ้าน	1 3.2
	■ หน่วยงานราชการ/อบต./เทศบาล	11 35.5
	■ อื่น ๆ	0 0.0
6.2	ท่านต้องการรับทราบข่าวสารเพิ่มเติมของบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด หรือไม่	
	■ ไม่ต้องการ	0 0.0
	■ ต้องการ	11 100.0
	รวม	11 100.0
หากต้องการ ข้อมูลดังนี้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
	■ รายละเอียดโครงการ และผลการปฏิบัติงานมาตรการสิ่งแวดล้อมที่กำหนดในรายงาน EIA	0 0.0
	■ ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม	6 22.3
	■ กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ในท้องถิ่น	11 40.7
	■ ตำแหน่งโรงงาน	10 37.0
	■ ระบบป้องกันภัย มาตรการด้านความปลอดภัย และแผนฉุกเฉินของโรงงาน	0 0.0
	■ ขีดความสามารถรับเรื่องร้องเรียนของโรงงาน	0 0.0
	■ อื่น ๆ	0 0.0
	รวม	27 100.0
โดยข้อมูลข่าวสาร รูปแบบที่ให้ความสนใจเหมาะสม (ตอบเพียงข้อเดียว)		
	■ ส่งจดหมาย/แนบกับประชาสัมพันธ์	0 0.0
	■ ประกาศเสียงตามสายของชุมชน	0 0.0
	■ แจ้งผ่านผู้นำชุมชน	11 100.0
	■ ติดประกาศตามหน่วยงานราชการ/อบต./เทศบาล	0 0.0
	■ อื่น ๆ	0 0.0
	รวม	11 100.0
6.3	ท่านมีความพึงพอใจต่อการบริหารจัดการด้านต่าง ๆ ของบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด	
1)	การประชาสัมพันธ์ข้อมูลรายละเอียดโครงการ	
	■ มากที่สุด	0 0.0
	■ มากที่สุด	0 0.0

รายการ		ผู้นำชุมชน	
		จำนวน	ร้อยละ
	■ มากที่สุด	5	45.5
	■ ปานกลาง	6	54.5
	■ น้อย	0	0.0
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	11	100.0
2) การบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัท			
	■ มากที่สุด	0	0.0
	■ มาก	5	45.5
	■ ปานกลาง	6	54.5
	■ น้อย	0	0.0
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	11	100.0
3) การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย และแผนฉุกเฉินของโรงงาน			
	■ มากที่สุด	0	0.0
	■ มาก	4	36.4
	■ ปานกลาง	7	63.6
	■ น้อย	0	0.0
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	11	100.0
4) การจัดการแก้ไขปัญหาที่มีเรื่องร้องเรียน			
	■ มากที่สุด	0	0.0
	■ มาก	4	36.4
	■ ปานกลาง	7	63.6
	■ น้อย	0	0.0
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	11	100.0
5) การเข้าร่วม/การสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน			
	■ มากที่สุด	0	0.0
	■ มาก	4	36.4
	■ ปานกลาง	7	63.6
	■ น้อย	0	0.0

รายการ		ผู้นำชุมชน	
		จำนวน	ร้อยละ
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	11	100.0
6) การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของบริษัท			
	■ มากที่สุด	0	0.0
	■ มาก	4	36.4
	■ ปานกลาง	7	63.6
	■ น้อย	0	0.0
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	11	100.0
6.4 หัวหน้าโครงการให้โครงการจัดการจัดการมีส่วนร่วมของประชาชน/กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ หรือไม่			
	■ ไม่ต้องการ	0	0.0
	■ ต้องการ	11	100.0
	รวม	11	100.0
หากต้องการ ข้อยกเว้นนี้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)			
	■ สนับสนุนกิจกรรมด้านสาธารณูปโภคให้กับหน่วยงานสาธารณสุขภายในชุมชน	9	15.0
	■ สนับสนุนทุนการศึกษาและกิจกรรมของสถานศึกษาภายในชุมชน	10	16.7
	■ สนับสนุนกิจกรรมด้านศาสนาและประเพณีของชุมชน	10	16.7
	■ สนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของหน่วยงานท้องถิ่นภายในชุมชน	11	18.3
	■ กิจกรรมการเยี่ยมชมพื้นที่โรงงาน	11	18.3
	■ กิจกรรมเพื่อการประชาสัมพันธ์ใช้ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน	9	15.0
	■ อื่น ๆ	0	0.0
	รวม	60	100.0
6.5 ข้อเสนอแนะและข้อคิดเห็นอื่น ๆ ของบริษัท นิว ไทย วิล เมนูเฟคเจอร์ จำกัด			
	อยากให้โครงการพิจารณาปรับในพื้นที่เข้าทำงานเพิ่มมากขึ้น		
	อยากให้โครงการสนับสนุนด้านสาธารณสุขโรคของคนในชุมชน		
	อยากให้โครงการสนับสนุนอุปกรณ์กีฬาแก่โรงเรียนบ้านโป่งละเม็ด		

ที่มา : สํารวจโดยบริษัท โฟร์เทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด, 2566

การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของครัวเรือน ประจำปี 2566  
โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิแม้อัลลอย ของบริษัท นิว ไทย วิล เมซูเฟลเจริง จำกัด

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
		403	100
<b>ส่วนที่ 1 : ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์</b>			
1.1	เพศ		
	■ ชาย	215	53.3
	■ หญิง	188	46.7
	■ เพศทางเลือก	0	0.0
	<b>รวม</b>	<b>403</b>	<b>100.0</b>
1.2	อายุ		
	■ อายุน้อยกว่า 20 ปี	0	0.0
	■ อายุระหว่าง 20-30 ปี	37	9.2
	■ อายุระหว่าง 31-40 ปี	116	28.8
	■ อายุระหว่าง 41-50 ปี	177	43.9
	■ อายุระหว่าง 51-60 ปี	69	17.1
	■ อายุมากกว่า 60 ปี	4	1.0
	<b>รวม</b>	<b>403</b>	<b>100.0</b>
1.3	สถานภาพในครัวเรือน		
	■ หัวหน้าครัวเรือน	311	77.2
	■ คู่สมรส	58	14.4
	■ บุตร/ธิดา	34	8.4
	■ ผู้อาศัย/ญาติพี่น้อง	0	0.0
	<b>รวม</b>	<b>403</b>	<b>100.0</b>
1.4	ระดับการศึกษา		
	■ ประถมศึกษา	43	10.7
	■ มัธยมศึกษาตอนต้น	138	34.2
	■ มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	129	32.0
	■ อนุปริญญา/ปวส.	61	15.2
	■ ปริญญาตรี	32	7.9
	■ สูงกว่าปริญญาตรี	0	0.0
	<b>รวม</b>	<b>403</b>	<b>100.0</b>

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
		403	100
<b>ส่วนที่ 2 : ข้อมูลเศรษฐกิจ-สังคม</b>			
2.1	ครอบครัวของท่านมีรายได้หลักมาจากอาชีพใด		
	■ ค้าขาย	93	23.1
	■ รับจ้างทั่วไป	114	28.3
	■ เกษตรกรรม	0	0.0
	■ ประมง	0	0.0
	■ เลี้ยงสัตว์	0	0.0
	■ รับราชการ/รัฐวิสาหกิจ	18	4.5
	■ ลูกจ้าง/พนักงานบริษัท	37	9.2
	■ ธุรกิจส่วนตัว/เจ้าของกิจการ	13	3.2
	■ ลูกจ้าง/พนักงานโรงงานอุตสาหกรรม	128	31.7
	<b>รวม</b>	<b>403</b>	<b>100.0</b>
2.2	ครอบครัวของท่านมีอาชีพเสริมหรือไม่		
	■ มีอาชีพเสริม	17	4.2
	■ ไม่มีอาชีพเสริม	386	95.8
	<b>รวม</b>	<b>403</b>	<b>100.0</b>
	กรณีที่มีอาชีพเสริม คือ		
	■ รับจ้างทั่วไป	2	12.5
	■ ค้าขาย	13	81.2
	■ เกษตรกรรม	0	0.0
	■ อื่น ๆ	1	6.3
	- หากตอบอื่น ๆ (โปรดระบุ)		
	<b>จำนวนรายประกอบกัน</b>	<b>1</b>	<b>100</b>
	<b>รวม</b>	<b>16</b>	<b>100.0</b>
2.3	ท่านคิดว่าภายในชุมชนของท่านมีปัญหาด้านเศรษฐกิจหรือไม่		
	■ มีปัญหา	165	40.9
	- หากมีปัญหา (โปรดระบุ)		
	ปัญหาค่าครองชีพสูง	145	57.3
	ปัญหารายได้ต่ำ	86	34.0
	ไม่มีที่ติดค้าง	1	0.4

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
		403	100
	ปัญหาว่างงาน	21	8.3
	■ ไม่มีปัญหา	238	59.1
	รวม	403	100.0
2.4	ท่านคิดว่าภายในชุมชนของท่านมีปัญหาในด้านสังคมหรือไม่		
	■ มีปัญหา	218	54.1
	- หากมีปัญหา (ไประบุ)		
	ปัญหาเสถียร	102	28.9
	ปัญหาเล็กน้อย	2	0.6
	ปัญหาชุกชุม	2	0.6
	ความแออัดของชุมชน	215	60.8
	ปัญหาแรงงานต่างถิ่น/แรงงานข้ามชาติ	32	9.1
	■ ไม่มีปัญหา	185	45.9
	รวม	403	100.0
ส่วนที่ 3 : ข้อมูลด้านเศรษฐกิจ/สังคม และสุขภาพ/สิ่งแวดล้อมในชุมชน			
3.1	ลักษณะของน้ำอุปโภคภายในครัวเรือนของท่าน		
	■ เพียงพอ	403	100.0
	■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
	รวม	403	100.0
3.2	ลักษณะของน้ำบริโภคภายในครัวเรือนของท่าน		
	■ เพียงพอ	402	99.8
	■ ไม่เพียงพอ	1	0.2
	- ไม่เพียงพอ เนื่องจาก (ไประบุ)		
	น้ำไม่สะอาด	1	100.0
	รวม	403	100.0
3.3	การจัดการมูลฝอยของครัวเรือน (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
	■ จัดเก็บขยะของเทศบาล/อบต.	402	99.3
	■ กองส้วม	3	0.7
	■ ฝังกลบ	0	0.0
	■ ตั้งกลางแจ้ง	0	0.0
	รวม	405	100.0

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
		403	100
3.4	ครัวเรือนของท่านมีการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้ง โดยวิธีใด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
	■ ระบายลงพื้นดิน/ที่ว่าง	147	16.1
	■ น้ำไปรดต้นไม้	370	40.4
	■ ระบายลงท่อระบายน้ำ	398	43.5
	■ ปล่อยลงแหล่งน้ำสาธารณะ เช่น คลอง ห้วย แม่น้ำ	0	0.0
	รวม	915	100.0
3.5	ความเพียงพอของระบบสาธารณสุขในครัวเรือน		
3.5.1	การจัดการมูลฝอยของท้องถิ่น (จำนวนถังขยะ/จำนวนบุคลากร/การจัดเก็บ)		
	■ เพียงพอ	403	100.0
	■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
	■ ไม่มีบริการจัดเก็บ	0	0.0
	รวม	403	100.0
3.5.2	ระบบการระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม		
	■ ดี ไม่เกิดน้ำท่วมขัง	403	100.0
	■ ควรปรับปรุง	0	0.0
	■ ไม่มีระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม	0	0.0
	รวม	403	100.0
3.5.3	ถนน/สภาพถนน/เส้นทางคมนาคม		
	■ ดี	403	100.0
	■ ควรปรับปรุง	0	0.0
	รวม	403	100.0
3.5.4	การบริการไฟฟ้า (ความเพียงพอ/ความทั่วถึง)		
	■ เพียงพอ	403	100.0
	■ ไม่เพียงพอ	0	0.0
	รวม	403	100.0
ส่วนที่ 4 : ข้อมูลด้านสุขภาพ และสาธารณสุข			
4.1	ในรอบปีที่ผ่านมา/ปัจจุบัน ท่านและสมาชิกในครอบครัว มีใครเคยเจ็บป่วยหรือไม่		
	■ เคย	326	80.9
	■ ไม่เคย	77	19.1
	รวม	403	100.0

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
		403	100
4.2	ถ้าหากเคยเจ็บป่วย ส่วนใหญ่เป็นโรคเกี่ยวกับอะไร		
	■ โคโรนา-19	147	31.6
	■ เบาหวาน	70	15.1
	■ ความดัน	56	12.0
	■ ใช้รถที่ไป	157	33.8
	■ ภูมิแพ้	32	6.9
	■ ไขมันในเลือดสูง	2	0.4
	■ กล้ามเนื้ออักเสบ	1	0.2
	รวม	465	100.0
4.3	หาสมาชิกในครัวเรือนเกิดการเจ็บป่วย ส่วนใหญ่รักษาที่ไหน		
	■ โรงพยาบาลรัฐ (ไปตรวจ)	274	68.0
	- โรงพยาบาลชลบุรี	23	8.4
	- โรงพยาบาลบางละมุง	7	2.6
	- โรงพยาบาลนิคมพัฒนา	16	5.8
	- โรงพยาบาลปลวกแดง	200	73.0
	- โรงพยาบาลสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์	28	10.2
	■ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล (รพ.สต.) (ไปตรวจ)	0	0.0
	■ โรงพยาบาลเอกชน (ไปตรวจ)	129	32.0
	- โรงพยาบาลไทย	129	100.0
	■ คลินิก/ซื้อยาทานเอง	0	0.0
	รวม	403	100.0
4.4	ท่านคิดว่าระบบสาธารณสุขภายในชุมชนของท่านมีความเพียงพอหรือไม่		
	■ เพียงพอ	402	99.8
	■ ไม่เพียงพอ	1	0.2
	รวม	403	100.0
ส่วนที่ 5 : สภาพแวดล้อมปัจจุบัน			
5.1	ท่านคิดว่าสภาพแวดล้อมของชุมชนเปรียบเทียบกับย้อนหลัง 3 ปี (พ.ศ. 2564 - ปัจจุบัน)		
	มีการเปลี่ยนแปลงหรือไม่		
	■ ไม่มีการเปลี่ยนแปลง	205	50.9
	■ มีการเปลี่ยนแปลง	198	49.1

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
		403	100
	รวม	403	100.0
	- หากมีการเปลี่ยนแปลง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
	■ ด้านบวก (ไปตรวจ)		
	- ชุมชนมีการพัฒนา/ครัวเรือนเพิ่มขึ้น	184	67.9
	- ระบบสาธารณสุขใกล้ชิดขึ้น	60	22.1
	- มีการพัฒนาด้านคมนาคม	27	10.0
	รวม	271	100.0
	■ ด้านลบ (ไปตรวจ)		
	- ชุมชนแออัดขึ้น/ประชากรเพิ่มมากขึ้น	183	100.0
	รวม	183	100.0
5.2	ท่านคิดว่าชุมชนของท่านมีปัญหาสิ่งแวดล้อมหรือไม่		
	■ ไม่มีปัญหาดังกล่าว	268	66.5
	■ มีปัญหาดังกล่าว	135	33.5
	รวม	403	100.0
	ปัญหาสิ่งแวดล้อม		
1	กลิ่นเหม็น		
	■ ไม่มี	125	92.6
	■ มี	10	7.4
	รวม	135	100.0
	เสียงดัง		
	■ โรงงานอุตสาหกรรม	10	100.0
	ผลกระทบบ		
	■ ไม่มีผลกระทบต่อการใช้ชีวิต	8	80.0
	■ ก่อให้เกิดความรำคาญ	2	20.0
	■ ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ	0	0.0
2	ฝุ่นละออง		
	■ ไม่มี	3	2.2
	■ มี	132	97.8
	รวม	135	100.0

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
	403	100	
<b>สรุป</b>			
■ การจราจร	128	97.0	
■ โรงงานอุตสาหกรรม	4	3.0	
<b>ผลกระทบ</b>			
■ ไม่มีผลกระทบต่อการใช้ชีวิต	124	93.9	
■ ก่อให้เกิดความรำคาญ	8	6.1	
■ ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ	0	0.0	
<b>ส่วนที่ ๕ : ข้อมูลความคิดเห็นและความพึงพอใจโดยบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด</b>			
6.1	ท่านเคยได้อ่าน/ทราบข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด หรือไม่		
■ ไม่เคยทราบ (ข้ามไปข้อ 6.2)	0	0.0	
■ เคยทราบ	403	100.0	
<b>รวม</b>			
<b>โดยรับทราบข้อมูลข่าวสารตามรายละเอียด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)</b>			
■ เจ้าหน้าที่บริษัท	0	0.0	
■ เอกสารประชาสัมพันธ์	402	37.6	
■ ยุติศัพท์น้อง/เพื่อนบ้าน	1	0.2	
■ ผู้นำชุมชน	402	37.6	
■ หน่วยงานราชการ/อบต./เทศบาล	263	24.6	
■ อื่น ๆ	0	0.0	
6.2	ท่านต้องการทราบข่าวสารเพิ่มเติมของบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด หรือไม่		
■ ไม่ต้องการ	0	0.0	
■ ต้องการ	403	100.0	
<b>รวม</b>			
<b>หากต้องการ ข้อมูลดังนี้ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)</b>			
■ รายละเอียดโครงการ และผลการปฏิบัติตามมาตรการสิ่งแวดล้อมที่กำหนดใน รายงาน EIA	0	0.0	
■ ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม	403	50.0	
■ กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ของโรงงาน	403	50.0	

รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
	403	100	
<b>สรุป</b>			
■ ตำแหน่งงาน	0	0.0	
■ ระบบป้องกันภัย มาตรการด้านความปลอดภัย และแผนฉุกเฉินของโรงงาน	0	0.0	
■ ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนของโรงงาน	0	0.0	
<b>รวม</b>			
<b>โดยข้อมูลข่าวสาร รูปแบบที่ผ่านตัวนายสมณะ (ตอบเพียงข้อเดียว)</b>			
■ ส่งจดหมาย/แผ่นพับประชาสัมพันธ์	0	0.0	
■ ประกาศเสียงตามสายของชุมชน	0	0.0	
■ แจ้งผ่านผู้นำชุมชน	403	100.0	
■ ติดประกาศตามหน้าบ้านราชการ/อบต./เทศบาล	0	0.0	
<b>รวม</b>			
6.3	ท่านมีความพึงพอใจต่อการบริหารจัดการด้านต่าง ๆ ของบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟเจอริง จำกัด		
1)	การประชาสัมพันธ์ข้อมูลรายละเอียดโครงการ		
■ มากที่สุด	30	7.4	
■ มาก	193	47.9	
■ ปานกลาง	180	44.7	
■ น้อย	0	0.0	
■ น้อยที่สุด	0	0.0	
<b>รวม</b>			
2)	การบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัท		
■ มากที่สุด	18	4.5	
■ มาก	177	43.9	
■ ปานกลาง	208	51.6	
■ น้อย	0	0.0	
■ น้อยที่สุด	0	0.0	
<b>รวม</b>			
3)	การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย และแผนฉุกเฉินของโรงงาน		
■ มากที่สุด	18	4.5	
■ มาก	124	30.8	
■ ปานกลาง	259	64.2	



รายการ		ครัวเรือน	
		จำนวน	ร้อยละ
	■ น้อย	403	100
	■ น้อยที่สุด	2	0.5
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	403	100.0
4)	การจัดการแก้ไขกรณีมีเรื่องร้องเรียน		
	■ มากที่สุด	15	3.7
	■ มาก	101	25.1
	■ ปานกลาง	282	70.0
	■ น้อย	5	1.2
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	403	100.0
5)	การเข้าร่วม/การสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน		
	■ มากที่สุด	27	6.7
	■ มาก	102	25.3
	■ ปานกลาง	268	66.5
	■ น้อย	6	1.5
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	403	100.0
6)	การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ		
	■ มากที่สุด	36	8.9
	■ มาก	121	30.0
	■ ปานกลาง	237	58.9
	■ น้อย	9	2.2
	■ น้อยที่สุด	0	0.0
	รวม	403	100.0
6.4	ข้อเสนอแนะและข้อคิดเห็นอื่น ๆ ของบริษัท นิว ไท วีส เบนเนฟิคเอร์รี่ จำกัด		
	- ออกรายการรับคนในพื้นที่เข้าทำงานมากขึ้น		

ที่มา : สํารวจโดยบริษัท ไพร์เพิร์ล คอนสัลแตนท์ จำกัด, 2566