

ภาคผนวก ข-38

ผลตรวจสอบสภาพพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรม

แบบแจ้งผลการตรวจสุขภาพของลูกจ้างที่ผิดปกติหรือที่มีอาการหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน การให้การรักษาพยาบาล และการป้องกันแก้ไข

วันที่ 22 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2565

๑ ข้าพเจ้า (นาย / นาง / นางสาว) บริษัท ที ซี เคียว อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด โดย นาย ทาเคชิ ยากิ นายจ้าง / ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

๒ ตั้งอยู่เลขที่ 359 หมู่ที่ 12 ต.รอก/ชอย - ถนน ตำบล/แขวง หัวหว้า อำเภอ/เขต ศรีมหาโพธิ์
จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140 โทรศัพท์ 037452525 โทรสาร 037452526 โทรศัพท์มือถือ

๓ การดำเนินการตรวจสุขภาพของลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง

☐ ตรวจสุขภาพครั้งแรก (ให้เสร็จสิ้นภายใน 30 วัน นับแต่วันที่ได้รับลูกจ้างเข้าทำงาน) ☒ ตรวจประจำปี ☐ ตรวจเมื่อเปลี่ยนงาน ☐ ตรวจเฝ้าระวังตามความจำเป็น

๔ แพทย์ผู้ทำการตรวจสุขภาพ

(แพทย์ซึ่งได้รับฉันทานุมัติสาขาวิชาเวชศาสตร์ป้องกัน แขนงอาชีวเวชศาสตร์ / แพทย์ซึ่งผ่านการอบรมด้านอาชีวเวชศาสตร์ตามหลักสูตรที่กระทรวงสาธารณสุขรับรอง)

๔.๑ ชื่อ - นามสกุล นายแพทย์ พงษ์จักร เอี่ยมศิริกิจ เลขที่ใบประกอบวิชาชีพ ว.50021

๔.๒ ชื่อ - นามสกุล เลขที่ใบประกอบวิชาชีพ

๔.๓ ชื่อ - นามสกุล เลขที่ใบประกอบวิชาชีพ

๕ ชื่อหน่วยบริการตรวจสุขภาพ โรงพยาบาลจุฬารัตน์ 304 อินเตอร์ เลขทะเบียนหน่วยบริการ ต.๑๐๒๐๑๐๐๔๗๖๓

ตั้งอยู่เลขที่ 151 หมู่ที่ 4 ต.รอก/ชอย ถนน 304 ตำบล/แขวง กรอกสมบูรณ อำเภอ/เขต ศรีมหาโพธิ์
จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140 โทรศัพท์ 037-239665 โทรสาร 037-239669 โทรศัพท์มือถือ

๖ ผลการตรวจสุขภาพของลูกจ้างที่ผิดปกติหรือที่มีอาการหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน การให้การรักษาพยาบาล และการป้องกันแก้ไข

แผนก	งานเกี่ยวกับ ปัจจัยเสี่ยง ^๑	จำนวนลูกจ้างแต่ละแผนกที่ ได้รับการตรวจสุขภาพ (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ตรวจ			การดำเนินการ		
			ปกติ (คน)	ผิดปกติ (คน)	เฝ้าระวัง (คน)	การให้การรักษา ^๒ (โปรแกรมรายละเอียด)	การแก้ไขสภาพแวดล้อม ^๓ (โปรแกรมรายละเอียด)	การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง ^๔ (โปรแกรมรายละเอียด)
IV	สมรรถภาพปอด	8	8	-	-	-	-	-
EN	สมรรถภาพปอด	5	5	-	-	-	-	-
QA&QC	สมรรถภาพปอด	12	12	-	-	-	-	-
MC	สมรรถภาพปอด	14	13	1	-	จากการสอบสวนพนักงานมี ประวัติเคยเป็นโควิดแนะนำให้ เข้ารับการตรวจโดยแพทย์ตาม สิทธิ	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่าง ใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
PD	สมรรถภาพปอด	29	28	1	-	จากการสอบสวนพนักงานมี ประวัติเคยเป็นโควิดแนะนำให้ เข้ารับการตรวจโดยแพทย์ตาม สิทธิ	-	ควบคุมดูแลมีอุปกรณ์ป้องกัน (PPE) อย่าง ใกล้ชิด ตามระเบียบของสถานประกอบการ
PU	สมรรถภาพปอด	4	4	-	-	-	-	-
AC	สมรรถภาพปอด	5	5	-	-	-	-	-
DS	สมรรถภาพปอด	2	2	-	-	-	-	-
HR	สมรรถภาพปอด	9	9	-	-	-	-	-

ลงชื่อ 
Mr.Takayoshi Yagi

นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำการแทน



หมายเหตุ

๑. งานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง หมายถึง งานที่ลูกจ้างทำ ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานการตรวจสุขภาพลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง พ.ศ. ๒๕๖๓
๒. การให้การรักษา (โปรแกรมรายละเอียด) เช่น การส่งตัวลูกจ้างเข้ารับการตรวจสุขภาพซ้ำ การส่งลูกจ้างเข้ารับการรักษาพยาบาล เป็นต้น
๓. การแก้ไขสภาพแวดล้อม (โปรแกรมรายละเอียด) เช่น การบำรุงรักษาเครื่องจักร การปรับปรุงแก้ไขเครื่องจักร เป็นต้น
๔. การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง (โปรแกรมรายละเอียด) เช่น จัดและควบคุมดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่ปลั๊กกวดเสียงหรือที่ครอบหูลดเสียง การเปลี่ยนงาน เป็นต้น

แบบรายงานการตรวจสอบสุขภาพลูกค้าที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
ตามข้อ 19 แห่งประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย

เขียนที่ บริษัท ที ซี เคียว อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด
วันที่ 15 สิงหาคม 2565

ข้าพเจ้า (นาย/นาง/นางสาว) นายทาคาโยชิ ยากิ ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการ
ชื่อสถานประกอบการ บริษัท ที ซี เคียว อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด
เลขที่ 359 หมู่ 12 ตระก/ซอย - ถนน -
แขวง/ตำบล หัวหว้า เขต/อำเภอ ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี
รหัสไปรษณีย์ 25140 โทรศัพท์ 037452525 โทรสาร 037452526
สถานที่ใกล้เคียง
ประเภทกิจการ ประกอบเครื่องทำลายเอกสาร

ขอรายงานผลการตรวจสอบสุขภาพลูกค้าที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ดังต่อไปนี้

แผนก	สารเคมีอันตราย เกี่ยวข้อง	สิ่งที่ตรวจ (เลือด, ปัสสาวะ,เนื้อเยื่อ)	หน่วยงานที่ตรวจ	จำนวนลูกค้า		ผลการตรวจ		การดำเนินการกรณี ผิดปกติ (ตรวจซ้ำ,รับ การรักษา)	ชี้แจงรายละเอียดผิดปกติอื่นเพิ่ม
				ทั้งหมด	ที่ตรวจ	ปกติ	ผิดปกติ		
EN	Lead	เลือด	โรงพยาบาลจุฬา รัดน์ 304 อินเตอร์	3	3	3	-	-	-
MC	Lead	เลือด		14	14	14	-	-	-
QA&QC	Lead	เลือด		2	2	2	-	-	-

หมายเหตุ หน่วยงานที่เก็บตัวอย่าง ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์วิทยาศาสตร์การแพทย์ โดย โรงพยาบาลจุฬารัตน์
ได้ส่งผลการตรวจสอบสุขภาพเฉพาะรายที่ผิดปกติ (ถ้ามี) ตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบสุขภาพลูกค้าที่ทำงานเกี่ยวกับ
สารเคมีอันตราย มาพร้อมรายงานนี้แล้ว

ลงชื่อ
(นายทาคาโยชิ ยากิ)
ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการ



ภาคผนวก ข-39

ผลการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานของโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท ฮอนด้า ออโตโมบิล (ประเทศไทย) จำกัด

Honda Automobile (Thailand) Co., Ltd.

Manufacturing (Ayutthaya Plant)

ถนนอุตสาหกรรมโรจนะ 49 หมู่ 9 ตำบลธนู

อำเภออุทัย พระนครศรีอยุธยา 13210

โทร. +66 3533 0999, โทรสาร +66 3533 0974-5

Rojana Industrial Park 49 Moo 9 Tambol Thanu,

Amphur Uthai, Ayutthaya 13210

Tel. +66 3533 0999, Fax. +66 3533 0974-5

Manufacturing (Prachin Buri Plant)

สวนอุตสาหกรรมโรจนะ 299 หมู่ 12 ตำบลหัวหมาก

อำเภอศรีมหาโพธิ์ ปราจีนบุรี 25140

โทร. +66 3762 3333, โทรสาร. +66 3762 3300

Rojana Industrial Park 299 Moo 12 Tambol Hua Wa,

Amphur Si Maha Phol, Prachin Buri 25140

Tel. +66 3762 3333, Fax. +66 3762 3300

Sales & Services

นิคมอุตสาหกรรมบางชัน 27 หมู่ 14 ซอยเสรีไทย 87

ถนนเสรีไทย แขวงมีนบุรี เขตมีนบุรี กรุงเทพฯ 10510

โทร. +66 2341 7888, +66 2341 7000, +66 2540 2444

27 Moo 14, Soi Serithai 87, Serithai Road,

Khwaeng Minburi, Khet Minburi, Bangkok 10510

Tel. +66 2341 7888, +66 2341 7999, +66 2540 2444

ที่ HATC-MP SE-001/01/2567

วันที่ 05 มกราคม 2567

เรื่อง ส่งแบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง
ภายในสถานประกอบกิจการ (รศส.)

เรียน สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดปราจีนบุรี

เอกสารแนบ 1. แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง (รศส.๒)

ตามความในข้อ ๑๕ กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๕ กำหนดให้ นายจ้างจัดทำรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายใน สถานประกอบกิจการ ตามแบบที่อธิบดีประกาศกำหนด

ซึ่งเป็นผลการตรวจวัดแสงสว่างหลังจากที่มีการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว ทั้งนี้เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนด ดังกล่าว บริษัท ฮอนด้า ออโตโมบิล (ประเทศไทย) จำกัด ขอส่งเอกสารแบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายในสถานประกอบกิจการ (รศส.) ตามเอกสารที่แนบมานี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นายพิเชฐ รัทสุข)

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

นาง.สวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จ.ปราจีนบุรี

ได้รับหนังสือแล้ว

ผู้ประสานงาน ฯ ;

นางสาวรุ่งอรุณ บุญจันทร์ จป.วิชาชีพ โทร. 037-623-333 ต่อ 3339

E-mail: Rungaboo@honda.th.com

ลงชื่อ.....รับ

5 ม.ค. 2567

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน
เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายในสถานประกอบการ
ตามข้อ ๑๕ แห่งกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๕

1. ข้าพเจ้า.....นายพิษณุ รัชต์ความสุข.....นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำการแทน
2. ชื่อสถานประกอบการ.....บริษัท ฮอนด้า ออโตโมบิล (ประเทศไทย) จำกัด.....
- เลขทะเบียนนิติบุคคล.....0105535104310.....
- ประกอบกิจการ.....ผลิตชิ้นส่วนและประกอบรถยนต์.....
- ตั้งอยู่เลขที่.....299.....หมู่ที่.....12.....ถนน.....ตำบล/แขวง.....หัวหว้า.....อำเภอ/เขต.....ศรีมหาโพธิ.....
- จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....โทรศัพท์.....037-623333.....โทรสาร.....035-330974.....
- โทรศัพท์มือถือ.....-.....

3. การดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน

- ☐ บุคคลที่ขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ หรือบุคคลผู้สำเร็จการศึกษาไม่ต่ำกว่าปริญญาตรีสาขาอาชีวอนามัย หรือเทียบเท่าที่ขึ้นทะเบียนเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ เป็นผู้ดำเนินการเอง (แนบสำเนาเอกสาร การขึ้นทะเบียน และสำเนาวุฒิการศึกษา พร้อมรับรองความถูกต้อง)

ชื่อ-นามสกุลผู้ดำเนินการตรวจวัด และวิเคราะห์สภาวะการทำงาน	ประเภทของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน	เลขทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
1		


รายการผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน

- ☐ แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน (แบบ รสศ. ๑)
- ☐ แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง (แบบ รสศ. ๒)
- ☐ แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียง (แบบ รสศ.๓)
- ☒ บุคคลที่ได้รับใบขึ้นทะเบียนตามมาตรา ๕ หรือนิติบุคคลที่ได้รับใบอนุญาตตามมาตรา ๑๑ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ (แนบสำเนาเอกสารใบขึ้นทะเบียน/ใบอนุญาตตามมาตรา ๕ หรือมาตรา ๑๑ พร้อมรับรองความถูกต้อง)

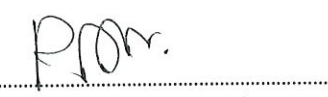
ชื่อ-นามสกุล บุคคลหรือนิติบุคคลผู้ดำเนินการ ตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน	เลขที่ใบขึ้นทะเบียน/เลขที่ใบอนุญาต	ระยะเวลาที่ได้รับการขึ้นทะเบียนและ ได้รับใบอนุญาตตั้งแต่วันที่.....ถึง วันที่.....
1 บริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเม้นท์ แมเนจเม้นท์ จำกัด	0402-03-2565-0026	22 มีนาคม 2565 ถึง 21 มีนาคม 2568

รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน

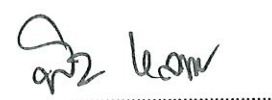
- ☐ แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน (แบบ รสศ. ๑)
- ☒ แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง (แบบ รสศ. ๒)
- ☐ แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียง (แบบ รสศ.๓)

ลงชื่อ.....
(นายทวี สิทธิรุ่งเรืองกุล)

นิติบุคคลผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน

ลงชื่อ.....
(นายพิษณุ รัชต์ความสุข)

นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

ลงชื่อ.....
(นายพิษัช หล้าสิงห์)

นิติบุคคลผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงาน

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง

1. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด..... 11-13 ธันวาคม 2566

2. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

เครื่องตรวจวัดความเข้มของแสงสว่าง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	ค่าการปรับศูนย์ (Zeroing) ณ วันที่ตรวจวัด (ลักซ์)	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
1. Lux Meter	Tenmars TM-209M	200700350	ISO/CIE 10527	0	24 มกราคม 2566	-
2. Lux Meter	Tenmars TM-209M	200700466	ISO/CIE 10527	0	24 มกราคม 2566	-

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 09.00-15.30 น</div>	PR-P					
	1. Washing Room : คุณอาทิตย์ อภิวงค์	พื้นที่ทำความสะอาด Mold	858	660	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	2. Die Maintenance Working Area : คุณเกียรติศักดิ์ ชื่นยัง	ซ่อมบำรุง	1,046	829	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	3. CKD Inspection Area : คุณศักดิ์ จุฬพานศรี	ตรวจสอบชิ้นงาน	703	567	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	4. Stok Part : คุณสิทธิรัช ชดพรมราช	พื้นที่เก็บของ (กระบวนการผลิต)	630	207	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	5. Meeting Room : คุณสุริยา ทองจันทร์	ห้องประชุม	950	866	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P					
	6. MT shop	ซ่อมบำรุง	444	349	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	7. Repair (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,127	1,193	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PA					
	8. Set Jig,Pa On	งานคกแต่ง	1,750	1,015	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	9. Jig take off	งานคกแต่ง	1,138	963	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	10. Sanding & Masking & Part tack Off (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	839	667	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	11. Spray Booth (VQ-P)	งานขัด/พ่นสี	831	519	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	12. Small & Medium Repair (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,574	1,253	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	PI-P/PA (ต่อ)					
	13. Polishing Booth & Part Assy (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,150	845	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	14. Document control room	พื้นที่เก็บของ (เอกสาร)	683	205	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	15. Meeting room 2 (House Cleaner)	พื้นที่เก็บของ	975	850	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	16. Water Treatment Chemical Storage	เก็บของ	3,072	1,971	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	17. Waste Water Chemical Storage	เก็บของ	1,264	963	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	18. Sludge Pool Room	เก็บขยะ	357	220	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	19. Paint Sludge Storage	เก็บขยะ	1,576	901	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	20. Waste Room	เก็บขยะ	365	170	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	21. MT shop	ซ่อมบำรุง	357	304	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	22. MT Shop Storage	เก็บของ (วัตถุดิบ)	423	358	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	23. MT Storage 1 (1st Floor)	เก็บของ (วัตถุดิบ)	398	115	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	24. MT Storage 2 (2nd Floor)	เก็บของ (วัตถุดิบ)	925	411	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	25. ED Storage Room	เก็บของ (วัตถุดิบ)	148	68	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	26. PA 1st Floor Walk Way	ทางเดิน	130	86	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	27. PA 2nd Floor Walk Way	ทางเดิน	280	69	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PO					
	28. Mixing Room : คุณอังคาร กลิ่นจําปี	ผสมสี	545	438	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AF-P					
	29. M/T SHOP	พื้นที่ซ่อมบำรุง	1,285	1,225	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	VQ-P					
	30. Q-Up Line (Interior , Exterior ,Engine Start)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,752	1,812	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	31. MDT	ตรวจสอบชิ้นงาน	768	336	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	32. Under Body LINE (Engine Room)	ตรวจสอบชิ้นงาน	722	508	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	33. Shower Line	ตรวจสอบชิ้นงาน	923	524	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	VQ-P (ต่อ)					
		ตรวจสอบชิ้นงาน	2,759	2,203	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	34. Recheck Line	ตรวจสอบชิ้นงาน	819	673	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	35. Sampling Room	ตรวจสอบชิ้นงาน	936	846	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	36. Analyze Area	ซ่อมบำรุง	593	564	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	37. Maintenance Room	ประชุม	682	245	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	38. Morning Meeting (Temporary Office)	ชาร์จแบตเตอรี่ (รถไฟฟ้า)	504	440	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	39. EV Charger Station					
	MS-P					
	40. Pulling truck/lit (MS-S/AF) : คุณเวณิกา ภูล้อมทาง	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	468	255	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	41. working area Zone N (MS-N/AF) : คุณฤทธิชัย แสงไผ่แดง	พื้นที่เคลื่อนย้ายสินค้า	220	155	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	42. working area Zone Q (MS-N/AF) : คุณณัฐชา ฮามจันทร์	พื้นที่เคลื่อนย้ายสินค้า	314	274	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	43. ห้องเก็บของ: คุณกัจจกร ไชยสา	เก็บของ	767	445	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P HPDC					
	44. Die M/T area : คุณเมื่องใจ ปะภูชะกัง	ซ่อมชิ้นงาน	545	495	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	45. Meeting Room. 2	ห้องประชุม	928	805	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	46. Document Room	ห้องประชุม	978	807	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	47. TV Meeting	ห้องประชุม	533	359	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P LPDC					
	48. Die MT	ประกอบชิ้นงาน	645	578	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	49. Die Maintenance Spare Part Room	จัดเก็บอุปกรณ์	483	402	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	50. Pit Sand Knock L	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	903	132	เป็นไปตามเกณฑ์	-
51. Pit Sand Knock R	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	1,559	113	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	ME-P/MC					
	52. Maintenance Shop	พื้นที่ทั่วไป	1,135	816	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ME-P/FE					
	53. Sozai stock area	พื้นที่เก็บของ (กระบวนการผลิต)	706	609	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	54. Finish Good Stock Area	พื้นที่เก็บของ (กระบวนการผลิต)	673	577	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	55. Before GSN Furnace Area	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	381	309	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	56. Behind GSN Furnace Area	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	549	413	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PE-P					
	57. Working area : คุณสุทธิพงศ์ แสงศรี	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	392	334	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	58. Stock part Inhouse : คุณอานนท์ สระทองจันทร์	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	258	172	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	59. Stock Part MS-ME : คุณสากล พินิจทะ	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	289	214	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AE-P					
	60. ห้องจัดเก็บสารเคมี : คุณอดิสร อังสุวรพฤกษ์	จัดเก็บสารเคมี	437	314	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	QMP-P					
	61. Document Room	เก็บงานเอกสาร	1,120	1,020	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	62. CMM Room	พื้นที่ตรวจสอบชิ้นงาน	1,071	899	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	63. Cutting Room	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,045	930	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	64. Scanner M/C Room	เก็บของ	280	182	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	65. QD Meeting Room 1	ห้องประชุม	934	902	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	66. ทางเดินไปนอกอาคาร (VQ-P)	ทางเดิน	732	440	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	67. ทางเดินไปนอกอาคาร(T-Room)	ทางเดิน	841	487	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 09.00-15.30 น</div>	HR-P					
	68. Training room 1	ห้องประชุม	668	412	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	69. Training room 6	ห้องประชุม	988	506	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	70. Training room 7	ห้องประชุม	911	541	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	71. Training room 8	ห้องประชุม	859	940	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	72. Self Learning Room	งานเอกสาร	951	749		
	AD-P					
	73. โต๊ะรับประทานอาหาร Canteen FRM.	รับประทานอาหาร	481	363	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	74. โต๊ะรับประทานอาหาร Canteen ENG	รับประทานอาหาร	751	623	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	75. Main office Meeting room 3	ห้องประชุม	1,372	1,130	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	76. Main office Con. A	ห้องประชุม	1,211	498	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	77. Locker หญิง (FRM.) FB086	เก็บของ	1,053	1,002	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	78. Locker ชาย (FRM.) B218	เก็บของ	718	643	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	79. Locker ผู้จัดการ (FRM.) AT044	เก็บของ	736	701	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	80. Locker ชาย (ENG.) EC004	เก็บของ	447	409	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	81. Locker หญิง (ENG.) WB22	เก็บของ	521	503	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	82. Locker ผู้จัดการ (ENG.) BT34	เก็บของ	457	441	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	83. ห้องผ้า (FRM.)	ซักรีดผ้า	581	260	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	84. ห้องผ้า (ENG.) : คุณชนัญญา พรหมแพร	ซักรีดผ้า	642	530	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	85. ห้องจัดเก็บอุปกรณ์ Canteen FRM.	ห้องเก็บของ	480	463	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	86. ห้องเก็บอาหารแห้ง ชั้น1 Canteen FRM.	ห้องเก็บของ	771	693	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	87. ห้องเก็บอาหารแห้ง ชั้น2 Canteen FRM.	ห้องเก็บของ	449	313	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	88. ห้องจัดเก็บอุปกรณ์ Canteen ENG	เก็บอุปกรณ์	563	422	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	89. ห้องเก็บอาหารแห้ง ชั้น2 Canteen ENG : คุณชุติพร เกิดชื่น	ห้องสโตร์ชั้น 2	803	771	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)						
เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	PCC-P					
	90. PCC Meeting room	ห้องประชุม	722	543	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	91. PCC Conferent	ห้องประชุม	654	563	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	SE					
	92. FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : เตียง พักสังเกตอาการ)	เตียงพักพื้น	1,247	1,240	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	93. FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : เตียง พักสังเกตอาการ)	เตียงพักพื้น	405	297	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	94. ห้องจัดเก็บยา (FRM)	ห้องจัดเก็บยา	1,038	798	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	95. Document Room (FRM)	เก็บเอกสาร	1,468	1,382	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	IL-P					
	96. Packing WE-P : คุณสุกฤต ศรีจันทร์	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1,295	935	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	97. Packing PR-P (Bara) : คุณพิไลลักษณ์ รสจันทร์	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	446	245	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	98. Packing PI-P/PO	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	867	846	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	99. Packing PR-P (SPO) : คุณมนชัย จันทรา	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	661	454	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	100.Meeting Room IL : คุณเกษร คำยัง	ประชุม	617	562	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	101.SKD receive body AF	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	435	320	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	102.NEW WE-P Packing area : คุณดวงสิทธิ์ มาสา	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	700	643	เป็นไปตามเกณฑ์	-
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางคืน เวลา 18.00-21.30 น	PR-P					
	1. Washing Room : คุณอาทิตย์ อภิวงษ์	พื้นที่ทำความสะอาด Mold	744	450	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	2. Die Maintenance Working Area : คุณเกียรติศักดิ์ ยืนยง	ซ่อมบำรุง	715	459	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	3. CKD Inspection Area : คุณสัจจ จุฬาพันธ์	พื้นที่บรรจุ	345	212	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)						
เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	PR-P (ต่อ)					
	4. Stok Part : คุณสิทธิชัย ชดพรมราช	พื้นที่เก็บของ (กระบวนการผลิต)	560	214	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P					
	5. Repair (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,015	1,271	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PA					
	6. Set Jig,Pa On	งานตกแต่ง	2,288	2,214	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	7. Jig take off	งานตกแต่ง	1,553	1,402	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	8. Small & Medium Repair (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,423	1,392	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	9. Polishing Booth & Part Assy (VQ-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,780	978	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	10. Water Treatment Chemical Storage	เก็บของ	107	99	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	11. Waste Water Chemical Storage	เก็บของ	1,027	877	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	12. Sludge Pool Room	เก็บขยะ	181	157	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	13. Paint Sludge Storage	เก็บขยะ	233	178	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	14. Waste Room	เก็บขยะ	222	159	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	15. MT shop	ซ่อมบำรุง	325	304	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	16. MT Shop Storage	เก็บของ (วัตถุดิบ)	413	288	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	17. MT Storage 1 (1st Floor)	เก็บของ (วัตถุดิบ)	419	131	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	18. MT Storage 2 (2nd Floor)	เก็บของ (วัตถุดิบ)	698	230	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	19. ED Storage Room	เก็บของ (วัตถุดิบ)	168	112	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	20. PA 1st Floor Walk Way	ทางเดิน	152	87	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	21. PA 2nd Floor Walk Way	ทางเดิน	255	64	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PO					
	22. Mixing Room : คุณอังคาร กลิ่นจัมปี	ผสมสี	568	322	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AF-P					
	23. M/T SHOP	พื้นที่ซ่อมบำรุง	513	511	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	VQ-P					
	24. Q-Up Line (Interior , Exterior ,Engine Start)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,474	1,530	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	25. MDT	ตรวจสอบชิ้นงาน	829	414	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	26. Under Body LINE (Engine Room)	ตรวจสอบชิ้นงาน	564	404	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	27. Shower Line	ตรวจสอบชิ้นงาน	592	417	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	28. Recheck Line	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,706	2,075	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	29. Analyze Area	ตรวจสอบชิ้นงาน	793	404	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	30. Maintenance Room	ซ่อมบำรุง	545	315	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	31. EV Charger Station	ชาร์จแบตเตอรี่ (รถไฟฟ้า)	357	309	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	MS-P					
	32. Pulling truck/lit (MS-S/AF) : คุณเวณิกา ภูล้อมทาง	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	294	237	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	33. working area Zone N (MS-N/AF) : คุณฤทธิชัย แสงไผ่แดง	พื้นที่เคลื่อนย้ายสินค้า	218	150	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	34. working area Zone Q (MS-N/AF) : คุณณัฐชา ฮามจันทร์	พื้นที่เคลื่อนย้ายสินค้า	265	211	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P HPDC					
	35. Die M/T area : คุณเมืองใจ ประภูชะกัง	ซ่อมชิ้นงาน	651	618	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P LPDC					
	36. Die MT	ประกอบชิ้นงาน	344	326	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	37. Die Maintenance Spare Part Room	จัดเก็บอุปกรณ์	296	231	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	38. Pit Sand Knock L	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	1,134	105	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	39. Pit Sand Knock R	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	1,456	180	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ME-P/MC					
	40. Maintenance Shop	พื้นที่ทั่วไป	680	471	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

3. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)						
เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	ME-P/FE					
	41. Sozai stock area	พื้นที่เก็บของ(กระบวนการผลิต)	296	244	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	42. Finish Good Stock Area	พื้นที่เก็บของ(กระบวนการผลิต)	334	312	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	43. Before GSN Furnace Area	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	294	266	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	44. Behind GSN Furnace Area	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	242	178	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PE-P					
	45. Working area : คุณสุทธิพงศ์ แสงศรี	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	274	198	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	46. Stock part Inhouse : คุณอานนท์ สระทองจันทร์	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	272	248	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	47. Stock Part MS-ME : คุณสากล พินิจทะ	พื้นที่เคลื่อนย้ายชิ้นส่วน	275	247	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AE-P					
	48. ห้องจัดเก็บสารเคมี : คุณอดิสร อังสุวรรณพฤษ	จัดเก็บสารเคมี	454	387	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	QMP-P					
	49. ทางเดินไปนอกอาคาร(T-Room)	ทางเดิน	722	448	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AD-P					
	50. โต๊ะรับประทานอาหาร Canteen FRM.	รับประทานอาหาร	501	342	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	51. โต๊ะรับประทานอาหาร Canteen ENG	รับประทานอาหาร	641	592	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	52. ห้องผ้า (FRM.)	ซักรีดผ้า	690	318	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	53. ห้องผ้า (ENG.) : คุณธนัญญา พรหมแพร	ซักรีดผ้า	813	721	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	54. ห้องจัดเก็บอุปกรณ์ Canteen FRM.	ห้องเก็บของ	652	423	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	55. ห้องเก็บอาหารแห้ง ชั้น1 Canteen FRM.	ห้องเก็บของ	660	542	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	56. ห้องเก็บอาหารแห้ง ชั้น2 Canteen FRM.	ห้องเก็บของ	611	421	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	57. ห้องจัดเก็บอุปกรณ์ Canteen ENG	เก็บอุปกรณ์	630	569	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	58. ห้องเก็บอาหารแห้ง ชั้น2 Canteen ENG : คุณสุติพร เกิดชื่น	ห้องสไตร์ชั้น 2	750	709	เป็นไปตามเกณฑ์	-

3. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^(๑)	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๒) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^(๓)
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	SE					
	59. FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : เตียง พักสังเกตอาการ)	เตียงพักพื้น	1,068	979	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	60. FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : เตียง พักสังเกตอาการ)	พักพื้น	405	297	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	61. ห้องจัดเก็บยา (FRM)	ห้องจัดเก็บยา	1,063	909	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	62. Document Room (FRM)	เก็บเอกสาร	1,327	954	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	IL-P					
	63. Packing WE-P : คุณสุกฤต ศรีจันทร์	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	737	643	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	64. Packing PR-P (Bara) : คุณพิไลลักษณ์ รสจันทร์	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	503	404	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	65. Packing PI-P/PO	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	271	249	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	66. Packing PR-P (SPO) : คุณমনชัย จันทรา	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	394	215	เป็นไปตามเกณฑ์	-

หมายเหตุ ๑) พื้นที่ตรวจวัดให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุตำแหน่งดวงไฟ แหล่งแสงธรรมชาติเป็นเอกสารแนบ

๒) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง ลงวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๔

๓) กรณีผลการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์แต่แสงสว่างมีผลกระทบต่อการทำงานของลูกจ้าง และกรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ.....
(นายทวี สิทธิธวัชกุล)

นิติบุคคลผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สถานะการทำงาน

ลงชื่อ.....
(นายพิชัย หล้าสิงห์)

นิติบุคคลผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สถานะการทำงาน

ลงชื่อ.....
(นายพิเชษฐ รัชัยความสุข)
นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	PR-P						
	1. Inspection Area : คุณนพดล ตั้งใหม่	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,269	1,189	1,190	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	2. Final Inspection : คุณมนตรี แสงแก้ว	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,687	2,866	2,821	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	3. Operation MC : คุณกิตติศักดิ์ เนื่องกันยา	ตรวจสอบเครื่องจักร	402	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	4. Die spot : คุณบุญจันทร์ พุ่มแก้ว	ตรวจสอบเครื่องจักร	1,482	1,384	1,367	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	5. Die Maintenance Room : คุณก่อเกียรติ หัดกรรม	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	843	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	6. Crane Battery charging : คุณชัยสิทธิ์ ตามลิจิต	ควบคุมเครื่องจักร	870	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	7. QC Room : คุณกิตติพงษ์ ท่วมยัง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	934	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	8. Mechine Maintenance Room : คุณอรุณวัฒน์ ก้อนคำ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	507	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	9. Main Office : คุณรัตญา พิมพ์ทอง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	606	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	10. Repair Part Area : คุณธนภฤติ กงนุกู๋ม	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,417	1,220	1,260	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P						
	11. Office A-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	441	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	12. Office B-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	698	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	13. Office C1-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	669	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	PR-P (ต่อ)						
	14. Office C2-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	663	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	15. Office CBU-Zone (VQ-P)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	564	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	16. Office D-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	501	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	17. Office MT-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	654	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	18. Office QC-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	570	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	19. Office Safety and System : โต๊ะคุณรงจนา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	874	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	20. Office Safety and System : โต๊ะคุณชัยทัต	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	879	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	21. Office Safety and System : โต๊ะคุณกรเทพ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	806	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	22. Office WE: โต๊ะคุณกนกพร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	521	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	23. Office WE: โต๊ะคุณกัลยรัตน์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	556	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P A-Zone						
	24. Stamp number	พิสูจน์อักษร	895	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	25. T-Stud	ประกอบตัวถังรถยนต์	830	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	26. Sealer FR Floor	ประกอบตัวถังรถยนต์	568	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	27. FR Floor ST1.	ประกอบตัวถังรถยนต์	718	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	28. FR Floor ST2.	ประกอบตัวถังรถยนต์	759	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	29. Preset FR Floor	ประกอบตัวถังรถยนต์	969	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	30. FR W/H R/L	ประกอบตัวถังรถยนต์	712	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	31. Preset FR Comp	ประกอบตัวถังรถยนต์	779	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	32. Sealer RR Floor	ประกอบตัวถังรถยนต์	795	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	33. RR Floor PNL	ประกอบตัวถังรถยนต์	864	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 09.00-15.30 น</div>	WE-P A-Zone (ต่อ)						
	34. Sealer RR Frame	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,094	1,132	987	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	35. Preset RR Floor	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	599	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	36. D/C Floor comp (QC)	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	1,547	1,466	1,500	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P B-Zone						
	37. Stiff number R	พิสูจน์อักษร	1,368	1,173	982	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	38. Stiff Auto R	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,868	1,738	1,540	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	39. RR Inner comp R	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,069	965	861	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	40. S/P Outer R	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,338	968	1,470	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	41. Preset RR Inner frame	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1,389	1,384	1,400	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	42. RR Pacel set	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1,245	902	801	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	43. Sealer & D/C L	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,020	782	760	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	44. Roof comp	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,385	981	516	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	45. Stiff comp L	ประกอบตัวถังรถยนต์	2,021	2,193	1,827	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	46. S/P comp L	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,572	806	1,323	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	47. Roof set	ควบคุมเครื่องจักร	335	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	48. A/C roof set	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1,425	1,102	1,411	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	49. RR Inner comp L	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,228	1,120	1,152	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	50. Sealer & D/C L	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,143	1,145	1,207	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P C1-ZONE						
	51. MBR W/H L จุดที่ 1	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	865	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	52. MBR W/H R จุดที่ 2	ประกอบตัวถังรถยนต์	716	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	53. Q-Gate Hood, T/L,T/G Inspection Area	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,578	1,392	1,409	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	54. MIG Booth	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,095	1,110	1,017	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 09.00-15.30 น</div>	WE-P C1-ZONE (ต่อ)						
	55. T-Stud	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,081	1,174	880	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	56. Bari / ดอกหนาม	ประกอบตัวถังรถยนต์	804	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	57. Cleaning	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,571	1,531	1,564	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	58. Calking sealer	ประกอบตัวถังรถยนต์	556	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P C2-ZONE						
	59. HINGE SET R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	874	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	60. FR DOOR SET R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	558	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	61. TRUNK / TAIL GATE SET R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	687	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	62. FENDER SET & ADJUST R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	551	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	63. HOOD SET,ADJUST	ประกอบตัวถังรถยนต์	833	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	64. TRUNK / TAIL GATE ADJUST	ประกอบตัวถังรถยนต์	711	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	65. DOOR ADJUST R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	886	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	66. DEFORM CHECK R,L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	3,983	3,560	3,770	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	67. SMALL REPAIR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	2,468	2,087	2,252	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	68. HEAVY REPAIR	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	533	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P D-Zone						
	69. SUB COMP FR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	433	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	70. SEALER FR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	644	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	71. QC FR DOOR R,L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	3,255	3,984	2,537	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	72. SUB COMP RR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	521	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	73. SEALER RR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	502	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	74. QC RR DOOR R,L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	4,220	2,802	5,090	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	75. SUB COMP HOOD	ประกอบตัวถังรถยนต์	680	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	76. SEALER HOOD	ประกอบตัวถังรถยนต์	593	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	WE-P D-Zone (ต่อ)						
	77. QC HOOD	ประกอบตัวถังรถยนต์	3,641	3,186	2,960	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	78. SUB COMP T/L	ประกอบตัวถังรถยนต์	740	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	79. SUB COMP SKIN	ประกอบตัวถังรถยนต์	912	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	80. SPOT NUT WELD (CITY,JAZZ)	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,031	1,270	1,119	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	81. SUB COMP SKIN (CITY)	ประกอบตัวถังรถยนต์	520	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	82. QC T/L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	3,751	3,819	3,860	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	83. SMALLPART R/L	จุดโหลดชิ้นงาน	1,568	1,869	1,513	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PA						
	84. Office lab room	ปฏิบัติการทดสอบ	652	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	85. Office WWT room	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	833	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	86. ED Office : โต๊ะคุณภัสภัทร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	471	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	87. Sealer 1	งานตกแต่ง	1,262	1,224	1,423	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	88. Melt Sheet	งานตกแต่ง	1,441	1,482	1,294	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	89. Wheel house	งานตกแต่ง	556	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	90. Sealer 2	งานตกแต่ง	2,183	2,142	2,118	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	91. UBC Back Up	งานตกแต่ง	621	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	92. การ Wiping	งานตกแต่ง	1,843	1,732	2,063	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	93. Office sealer : โต๊ะคุณวีรชน	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	481	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	94. การขัดสี ED	งานตกแต่ง	2,990	2,115	2,046	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	95. การ Tak Rag	งานตกแต่ง	2,716	2,616	2,390	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	96. การพ่น Chipping paimer ภายนอกโดยช่างพ่น	งานขัด/พ่นสี	1,108	1,269	1,109	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	97. การพ่นสีรองพื้นภายในโดยช่างพ่น (BC1)	งานขัด/พ่นสี	950	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	PI-P/PA (ต่อ)						
	98. การพ่นสีจริงภายในโดยช่างพ่น (BC2)	งานขัด/พ่นสี	1,246	1,251	1,208	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	99. การพ่นเคลือบโดยช่างพ่น	งานขัด/พ่นสี	1,392	1,160	1,421	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	100. Back Up CC.	งานขัด/พ่นสี	1,215	1,219	1,150	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	101. การผสมสี Water Brone	ผสมสี	536	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	102. การผสมสี Solvent	ผสมสี	763	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	103. Office Top coat	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	580	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	104. Inspection (Check body)	ตรวจสอบอย่างละเอียด	3,933	4,456	4,556	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	105. Inspection (Polishing)	ตรวจสอบอย่างละเอียด	4,386	4,319	2,864	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	106. Inspection (Input data)	งานคอมพิวเตอร์	1,542	1,254	1,592	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	107. Office QC. : โต๊ะคุณวราวุฒิ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	586	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	108. Sanding & Repair Small Booth	งานตกแต่ง	1,023	1,724	1,089	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	109. Polishing Small Booth	งานตกแต่ง	3,370	3,098	3,177	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	110. Sanding & Repair Medium Booth	งานตกแต่ง	1,115	1,310	1,131	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	111. Sanding & Repair Heavy Booth	งานตกแต่ง	1,197	876	996	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	112. Polishing Medium & Heavy Booth	งานตกแต่ง	896	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	113. GALC and QA Process.	ตรวจสอบอย่างละเอียด	1,052	977	897	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	114. Sash Tape	งานตกแต่ง	2,350	2,262	2,314	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	115. AQ Process	ตรวจสอบชิ้นงาน	5,060	5,181	5,720	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	116. Inner wax	งานตกแต่ง	842	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	117. Jig take off	งานตกแต่ง	1,178	948	992	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	118. Black paint	งานขัด/พ่นสี	644	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	119. Office T-Up : โต๊ะคุณปราโมทย์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	429	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	120. Office Final (VQ-P)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	453	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	PI-P/PA (ต่อ)						
	121. Maintenance office : โต๊ะคุณอนวัช	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	479	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	122. Office QC: โต๊ะคุณเฉลิมขวัญ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	413	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	123. Meeting room 3 (New Model) : โต๊ะคุณณัฐวดี	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	661	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	124. Painting Office) : โต๊ะคุณอภิวัฒน์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	721	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	125. Wax room	ผสมสี	1,186	1,263	1,231	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	126. WE Repair (PA-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,834	2,881	2,793	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	127. Black Roof Booth	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,481	3,570	3,226	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PO						
	128. Injection Machine	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,018	1,817	1,798	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	129. Robot เจาะกันชน	ควบคุมชิ้นงาน	255	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	130. Vibration	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1,217	1,102	1,009	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	131. SRS. Seamless	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	945	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	132. Air Blow	งานตกแต่ง	675	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	133. Oparator Booth	ควบคุมเครื่องจักร	744	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	134. SOZAI Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	487	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	135. Set Jig & Bumper	ตรวจสอบชิ้นงาน	735	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	136. Polishing Inline	งานตกแต่ง	2,116	1,100	737	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	137. Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,615	2,054	2,417	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	138. Heavey Polishing : คุณทินกร แสนทวีสุข	งานตกแต่ง	2,006	2,004	1,770	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	139. T-up Booth : คุณสุรศักดิ์ ดอนเสนามนตรี	งานตกแต่ง	1,819	1,757	1,260	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	PI-P/PO (ต่อ)						
	140. Inspection QA. : คุณธนพนธ์ คำทวี	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,660	3,571	3,504	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	141. Delivery AF. : คุณกิริภัทร ศรีวิชัย	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	539	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	142. Office Injection	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	517	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	143. Office Maintenance	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	535	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	144. Office PI-P (PO) : คุณศัทยา สุภา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	708	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	145. Repair mold	ซ่อมแม่พิมพ์	481	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	146. Booth Q Gate EKD	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,725	1,666	1,366	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AF-P						
	147. WIRING NORMAL/BODY 7 (WN-01 = PIPE FUEL)	ประกอบชิ้นงาน	995	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	148. WIRING NORMAL/BODY 16 (WN-09 = DR REMOVE R)	ประกอบชิ้นงาน	614	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	149. WIRING NORMAL/ BODY 20 (WN-20 = SUN ROOF 2)	ประกอบชิ้นงาน	662	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	150. WIRING NORMAL/ BODY 25 (WN-18 = IPU INSTALL)	ประกอบชิ้นงาน	938	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	151. WIRING ARC/ BODY 40 (WA- FR03A = SUB LNG ROOF 2)	ประกอบชิ้นงาน	914	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	152. WIRING ARC/ BODY 39 (WA-FR02 = MASTER POWER)	ประกอบชิ้นงาน	992	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	153. INTERIOR ARC/ BODY 49 (IA-FR01 = TANK EXPANSION)	ประกอบชิ้นงาน	945	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายคามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	AF-P (ต่อ)						
	154. WIRING ARC/ BODY 47 (WA-REPAIR)	ตรวจสอบชิ้นงาน	981	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	155. INTERIOR SUB INST/ BODY 7 (IN-S06 = METER ASSY)	ประกอบชิ้นงาน	1,055	851	759	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	156. INTERIOR SUB INST/ BODY 19 (IN-S10 = INST INSTALL)	ประกอบชิ้นงาน	774	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	157. INTERIOR NORMAL/ BODY 64 (IN-02 = INST L)	ประกอบชิ้นงาน	610	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	158. CHASSIS 2 / BODY 8 (C2-S17 = HOSE ASSY)	ประกอบชิ้นงาน	853	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	159. CHASSIS 2 / SUB ASSY FR SUS (C2-S09 = LWR ARM FR L)	ประกอบชิ้นงาน	752	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	160. CHASSIS 2 / BODY 17 (C2-S22 = TIE ROD L)	ประกอบชิ้นงาน	1,182	1,250	1,055	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	161. CHASSIS 2 / SUB ASSY RR SUS (C2-S05 =DAMPER RR L)	ประกอบชิ้นงาน	767	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	162. CHASSIS 1 / BODY 75 (C1-05 = RR SUS R INSTALL ALL)	ประกอบชิ้นงาน	971	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	163. CHASSIS 1 / BODY 78 (C1-11 = ENG DOCK FR)	ประกอบชิ้นงาน	1,023	942	945	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	164. CHASSIS 1 / BODY 84 (C1-19 = FR END L)	ประกอบชิ้นงาน	952	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	165. CHASSIS 1 / BODY 93 (C1-21 = SLNCR EXH)	ประกอบชิ้นงาน	842	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น. <input type="checkbox"/> \	AF-P (ต่อ)						
	166. CHASSIS 1 / BODY 99 (C1-24 = PLATE CH.NO)	ประกอบชิ้นงาน	1,003	1,065	999	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	167. CHASSIS 1 / BODY 102 (C1-27 = CTR STRG)	ประกอบชิ้นงาน	1,124	2,586	1,479	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	168. EXTERIOR ARC / BODY 115 (EA-FR03 = ECU UNIT)	ประกอบชิ้นงาน	1,379	1,322	1,343	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	169. EXTERIOR SUB BUMPER (EA-S02 =BUMPER RR SUB)	ประกอบชิ้นงาน	984	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	170. EXTERIOR NORMAL / BODY 127 (EA-02 = BUMPER L)	ประกอบชิ้นงาน	774	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	171. EXTERIOR NORMAL / BODY 132 (EA-07 = TIRE SPARE)	ประกอบชิ้นงาน	611	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	172. COMPLEX / BODY 139 (CO-03 = WSHLD R)	ประกอบชิ้นงาน	1,250	1,120	1,034	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	173. COMPLEX / BODY 149 (CO-15 = IMOBI)	ประกอบชิ้นงาน	898	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	174. COMPLEX / BODY 152 (BOOTH GASOLINE)	เติมน้ำมัน	534	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	175. FINAL / BODY 153 (R-18 = COVER WHEEL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,731	2,181	2,917	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	176. EXTERIOR DOOR / BODY 02 (ED-S02 = LATCH L FR)	ประกอบชิ้นงาน	1,017	1,055	908	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	177. EXTERIOR DOOR / BODY 07 (ED-S08 = W/H DOOR RR L)	ประกอบชิ้นงาน	841	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเนฟะฐุฬ (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	AF-P (ต่อ)						
	178. EXTERIOR DOOR / BODY 20 (ED-S15 = GLASS RR R DR)	ประกอบชิ้นงาน	922	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	179. EXTERIOR DOOR / BODY 27 (ED-INSPC)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,081	1,063	1,037	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	180. ZONE REPAIR	ตรวจสอบชิ้นงาน	703	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	181. OFFICE : คุณอดิศักดิ์ พิทักษ์ณ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	702	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	182. M/T OFFICE : คุณ โชติรงค์ มาศิริเชียร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	654	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	183. Sub Assy (1)	ประกอบชิ้นงาน	970	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	184. Sub Assy (2)	ประกอบชิ้นงาน	658	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	185. HLAS Tire Sub Assy (1)	ประกอบชิ้นงาน	1,026	980	989	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	186. HLAS Tire Sub Assy (2)	ประกอบชิ้นงาน	785	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	187. IPU Room (Sub Assy)	ประกอบชิ้นงาน	609	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	188. IPU Room (Inspection)	ตรวจสอบชิ้นงาน	648	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	189. Panoramic Roof (Jig Loading Panoramic Roof Glass)	ประกอบชิ้นงาน	1,213	1,205	1,181	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	190. Panoramic Roof (Install Glass Roof to Body)	ประกอบชิ้นงาน	1,175	1,379	1,371	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	191. EV Charger station	ชาร์จแบตเตอรี่ (รถไฟฟ้า)	1,202	1,238	1,208	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	192. Battery Installation (Out Line)	ประกอบชิ้นงาน	920	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	193. Inspection (EV)	ตรวจสอบชิ้นงาน	949	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	194. Battery Storage Room (Inside)	ตรวจสอบชิ้นงาน	627	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	195. SKD (Station 2)	ประกอบชิ้นงาน	634	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	196. SKD(Inspection)	ประกอบชิ้นงาน	1,010	1,012	941	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	VQ-P						
	197. Office VQ-P: โต๊ะคุณณัฐพนธ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	572	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	198. Wheel Alignment (ในบ่อ)	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,088	910	812	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	199. Headlight	ควบคุมเครื่องจักร	223	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	200. Under Body LINE (ในบ่อ)	ตรวจสอบชิ้นงาน	804	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	201. Data Check Shower Line	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	648	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	202. Data Check Recheck Line	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	539	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	MS-P						
	203. MS-P office (MS-S/AF) : คุณราชนทร์ มีโต	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	966	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	204. Maintenance Room (MS-S/AF) : คุณธีร ไรติ อัด โคตดอน	โต๊ะซ่อมบำรุง	301	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	205. Delivery Zone O (MS-N/AF)	ตรวจนับชิ้นงาน	279	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	206. Delivery Zone Q (MS-N/AF)	ตรวจนับชิ้นงาน	426	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	207. Delivery Zone E (MS-S/AF) : คุณพนาไพร แก้วแก่น	ตรวจนับชิ้นงาน	654	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	208. Delivery Zone K (MS-S/AF) : คุณมนัส สมประยูร	ตรวจนับชิ้นงาน	569	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	209. working area Zone F(MS-S/AF) : คุณปรังค์ทิพย์ ท้าวทอง	ตรวจนับชิ้นงาน	641	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	210. working area Zone H (MS-S/AF) : คุณชัยพร บุญตา	ตรวจนับชิ้นงาน	586	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	211. MS-P office (MS-P/WE) : คุณอุพา ฐิณขง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,242	1,098	1,079	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	MS-P (ต่อ)						
	212. Delivery Zone 01 (MS-P/WE) : คุณปริยฉัตร จันทราช	ตรวจนับชิ้นส่วน	983	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	213. Delivery Zone 02 (MS-P/WE) : คุณพิชญ์สิริณี คำนพายุห์	ตรวจนับชิ้นส่วน	943	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	214. Delivery Zone 03 (MS-P/WE) : คุณปรีชาภรณ์ บุญแสง	ตรวจนับชิ้นส่วน	841	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	215. SKD 2GN Area	ตรวจนับชิ้นส่วน	283	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P HPDC						
	216. QC room 1	งานคอมพิวเตอรื	1,114	1,102	1,159	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	217. QC room 2	งานคอมพิวเตอรื	1,028	882	1,235	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	218. QC room 3	งานคอมพิวเตอรื	1,128	1,098	1,103	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	219. Gunshin	ควบคุมเครื่องจักร	889	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	220. Leak tester	ควบคุมเครื่องจักร	912	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	221. Inspection room	ตรวจสอบชิ้นงาน	933	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	222. Sleeve supply : คุณศราวุธ ชื่นทอง	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,021	628	789	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	223. OP control : คุณอินทนนท์ แซ่เฮ้ง	ควบคุมเครื่องจักร	371	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	224. Melting furnace	ควบคุมเครื่องจักร	718	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	225. Die cleaning room : คุณมนต์พงษ์ โสตามา	เช็คทำความสะอาด	351	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	226. Band saw	ควบคุมเครื่องจักร	1,760	1,696	1,265	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	227. Milling	ควบคุมเครื่องจักร	296	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	228. Grinding	ควบคุมเครื่องจักร	464	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	229. T-5 Operator	ควบคุมเครื่องจักร	601	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 09.00-15.30 น</div>	CA-P HPDC (ต่อ)						
	230. P/H Part Repair	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,523	1,278	1,451	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	231. Maintenance Area : คุณอภิสิทธิ์ นุชดี	ซ่อมชิ้นงาน	631	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P LPDC						
	232. Aluminum Molten Supply Pot Gas Pre-heat Unit	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	309	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	233. Melting Furnace	ควบคุมเครื่องจักร	810	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	234. Cating Machine : คุณจักรพันธ์ ทุมวงศ์	ประกอบชิ้นงาน	616	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	235. Cating Machine (Inspection)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,518	1,898	1,507	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	236. Casting Machine No.2	ประกอบชิ้นงาน	853	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	237. Cating Machine (Inspection) No.2 : คุณวันเฉลิม แม่นทอง	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,612	883	657	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	238. Sand Knocking	ประกอบชิ้นงาน	609	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	239. Gate cutting	ประกอบชิ้นงาน	644	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	240. Inspection Process	ตรวจสอบชิ้นงาน	947	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	241. Port Molding Machine	ประกอบชิ้นงาน	922	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	242. W/J Molding (Inspection)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,137	877	1,063	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	243. W/J Molding Machine	ประกอบชิ้นงาน	701	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	244. Die MT (Oven-1)	ประกอบชิ้นงาน	1,532	1,436	1,209	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	245. Part Cutting Machine (Control)	ควบคุมเครื่องจักร	566	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	246. Part Cutting Machine room	งานตกแต่ง	805	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	247. Part Re-Pair (QC Line)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,131	963	880	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	248. Die Maintenance Repair Room	ซ่อมชิ้นงาน	823	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	CA-P LPDC (ต่อ)						
	249. CA Office: โต๊ะคุณฉัตรวรรณ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	658	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	250. CA Office: โต๊ะคุณฉัตรภัทร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	731	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	251. MT Office : โต๊ะคุณอนุชัช กลมเกลียว	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	657	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	252. MT Office: โต๊ะคุณปัญญา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	566	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ME-P/MC						
	253. NUMBER STAMPING MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	947	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	254. HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.1 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	867	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	255. HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.2 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	791	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	256. HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.3 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	617	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	257. HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.4 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	530	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	258. HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.5 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	460	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	259. RH2 MODULE MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	470	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	260. 1RO-2V MODULE MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	473	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	261. 1RO2 MODULE MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	433	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	262. LEAK TESTER MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	927	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	ME-P/MC (ต่อ)						
	263. B-CAP & LOWER BLOCK ASSEMBLY MACHINE (BL)	ประกอบชิ้นงาน	911	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	264. 2 SPINDLE VERTICAL MACHINE CENTER VM53R (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	874	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	265. HONNING MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	795	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	266. VERTICAL LINE BORING MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	891	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	267. HORIZONTAL MACHINE CENTER NO.6 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	863	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	268. VERTICAL MACHINE CENTER NO.1 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	1,026	826	686	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	269. FINAL INSPECTION 1 (BL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,824	960	822	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	270. FINAL INSPECTION 2 (BL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,270	1,087	1,216	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	271. VISION CHECK MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	1,470	884	635	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	272. STEEL BALL PRESS MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	891	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	273. ON LINE SUB ASSY (HL)	ประกอบชิ้นงาน	898	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	274. LIFT ON LINE (HL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	769	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	275. FINAL INSPECTION (HL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	670	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	276. HORIZONTAL MACHINING CENTER J5 NO.2 (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	971	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	277. VERTICAL LINE BORING MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	718	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น</div>	ME-P/MC (ต่อ)						
	278. 2RO MODULE MACHINE NO.1 (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	781	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	279. CHR 2RO MODULE MACHINE (HL)	ประกอบชิ้นงาน	440	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	280. SEAT / GUIDE PRESS MACHINE (HL)	ประกอบชิ้นงาน	870	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	281. LEAK TESTER MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	532	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	282. Doucument CM-P : โต๊ะคุณคชาทัต	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,047	975	1,081	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	283. Doucument CM-P : โต๊ะคุณชาลิ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	714	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	284. Doucument CM-P : โต๊ะคุณสงคราม	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	663	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	285. QA Room	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	819	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	286. Main Office CM-P: โต๊ะคุณไพรัตน์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	566	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	287. Main Office CM-P: โต๊ะคุณปรวิรินทร์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	816	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	288. Main Office CM-P: โต๊ะคุณอนุสรณ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	834	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	289. Bock head Office	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	790	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	290. Connrod. Crankshaft Office : โต๊ะคุณสุเมธ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	670	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	291. Connrod. Crankshaft Office : โต๊ะคุณศิริพร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	609	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ME-P/FE						
	292. Centering Inspection Area	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,535	1,224	1,249	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	293. Midle Inspection Area จุดที่ 1	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,886	1,616	743	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	294. Midle Inspection Area จุดที่ 2	ตรวจสอบอย่างละเอียด	1,652	843	1,981	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	295. Centering machine	ประกอบชิ้นงาน	1,307	1,015	1,362	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	ME-P/FE (ต่อ)						
	296. Lathe Rought machine	ควบคุมเครื่องจักร	1,365	941	1,282	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	297. Grinding machine No.1 Area	ควบคุมเครื่องจักร	856	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	298. Lathe Finish machine No.1	ควบคุมเครื่องจักร	1,057	1,238	924	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	299. Befor End Hole machine	ประกอบชิ้นงาน	1,063	903	736	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	300. BJ Milling Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,242	1,189	796	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	301. Oil Hole CR11	ประกอบชิ้นงาน	1,587	1,345	1,303	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	302. Oil Hole CR9	ประกอบชิ้นงาน	1,542	1,344	1,234	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	303. Straighting machine	ประกอบชิ้นงาน	843	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	304. Fine boring M/C Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,050	889	769	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	305. Drill Ballancing	ประกอบตัวถังเครื่องยนต์	647	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	306. Micro Finishing	ประกอบชิ้นงาน	979	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	307. Ball stell Passing	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,222	1,315	1,187	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	308. Measuring Marking Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,226	951	1,015	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	309. Final Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	4,550	3,639	4,460	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	310. V-Nochi Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,960	1,475	1,569	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	311. Bolt Hole No2 Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,661	1,479	1,260	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	312. Grinding #1Machine Area	ควบคุมเครื่องจักร	1,622	1,213	778	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	313. Bole hole no.1 M/C	ประกอบชิ้นงาน	1,907	1,570	1,633	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	314. Big & Small end RB/CH Machine CO-3	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,809	1,477	1,316	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	315. Big & Small end fine boring Machine CO-13	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,631	1,563	1,457	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	316. Washing Manchine CO-14	ตรวจสอบอย่างละเอียด	1,560	1,542	1,892	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	317. Final Inspection CO-15	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,570	3,550	3,422	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	ME-P/FE (ต่อ)						
	318. Big End Oil Hole& Baritori M/C	ควบคุมเครื่องจักร	1,435	1,110	1,285	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	319. Ban Saw Area	ควบคุมเครื่องจักร	1,231	1,672	412	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PE-P						
	320. Office MS	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	612	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	321. จดรับ Invoice	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	785	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	322. Engine set	ควบคุมเครื่องจักร	473	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	323. Office PE (PB) : คุณรัตนา รัตนเนนธ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	793	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	324. Office PE (PB) เพิ่ม	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	639	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AE-P						
	325. Process Sub Assy Clip Piston Pin : คุณจิรายุทธ พึ่งเกษม	ประกอบชิ้นงาน	748	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	326. Process Sub Assy Pipe Fuel : คุณวัฒนา มลทบ	ประกอบชิ้นงาน	820	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	327. Process Assy e:N1 : คุณราเชนทร์ งามสง่า	ประกอบชิ้นงาน	1,062	1,108	1,050	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	328. Process Check Stamping No. : คุณคนาวุช พรหมสุคนธ์	ประกอบชิ้นงาน	753	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	329. Process Bearing ADJ : คุณสถาพร ดวงแก้ว	ประกอบชิ้นงาน	631	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	330. Process Assy Electric Pump Asst Water : คุณเนติพงษ์ คงเจริญ	ประกอบชิ้นงาน	630	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	AE-P (ต่อ)						
	331. Process Assy Chain 170L : คุณกิตติศักดิ์ บัวสุข	ประกอบชิ้นงาน	777	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	332. Process Setting Head Assy : คุณกิตติภักดิ์ คุชฌ์กุล	ประกอบชิ้นงาน	797	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	333. Process Assy Cover Comp Water Outlet : คุณพีรพล ทุนภิรมย์	ประกอบชิ้นงาน	783	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	334. Process Assy Case Assy Chain : คุณเลอพงศ์ นพเทา	ประกอบชิ้นงาน	820	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	335. Process GO NO GO Check : คุณบุญฤทธิ์ ไหลสกุล	ประกอบชิ้นงาน	742	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	336. Process Assy Converter : คุณณัฐวุฒิ คำฤชัย	ประกอบชิ้นงาน	736	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	337. Process Assy Mission : คุณเนติพงษ์ คงทอง	ประกอบชิ้นงาน	518	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	338. Process Take Out Eng : คุณวิศรุต ยืนยง	ประกอบชิ้นงาน	608	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	339. จดขารัจแบตเตอรี่ AGV : คุณปราการ ไกรราม	ควบคุมเครื่องจักร	316	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	340. Process Set Couple Eng Ham : คุณเอกพงษ์ สร้อยจำปา	ประกอบชิ้นงาน	712	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	341. Process PDI Check : คุณไพศาล แวสูงเนิน	ประกอบชิ้นงาน	829	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)								
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)			ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3			
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	AE-P (ต่อ)							
	342. Repair Eng : คุณนพดล รังศิริ	ประกอบชิ้นงาน	686	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	343. AE-P Office : คุณสันติสุข ไช้พรมราช	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	731	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	344. Meeting Q Room : คุณวัชรินทร์ เทียมทัน	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	846	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	345. Meeting LINE Room : คุณธีรพงศ์ สาแสง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	914	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	346. Maintenance Room : คุณพงษ์ดนัย รัตนะโสภา	ซ่อมชิ้นงาน	551	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	EQ-P							
	347. EQ-P Office : คุณนิพนธ์ อ้อคำ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	672	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	QMP-P							
	348. QMP Office (พื้นที่ 1) : โตะคุณเชิดชนก	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	731	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	349. QMP Office (พื้นที่ 2) : โตะคุณชัยพร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	725	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	350. QMP Office (พื้นที่ 3) : โตะคุณธนฤต	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	740	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	351. QMP Office (พื้นที่ 4) : โตะคุณศรันธ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	658	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น.	QE-P						
	352. QE-P Office (พื้นที่เดียวกับ VQ-P Office) : โต๊ะคุณ โสภณ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	764	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	DMP-P						
	353. DMP Office (พื้นที่ 1) : โต๊ะคุณศิริวิภา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	784	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	354. DMP Office (พื้นที่ 2) : โต๊ะคุณภัทรพล	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	717	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	355. DMP Office (พื้นที่ 3) : โต๊ะคุณอรุณพล	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	786	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	356. DMP Office (พื้นที่ 4) : โต๊ะคุณทวี	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	757	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	HR-P						
	357. Training center Office	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	732	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AD-P						
	358. ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : เตรียมอาหาร)	เตรียมอาหาร	837	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	359. ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : ล้างจาน)	ล้างจาน	533	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	360. ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : ประงอาหาร)	ปรุงอาหาร	450	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	361. ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : จัดวางอาหาร)	จัดวางอาหาร	409	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	362. ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : เตรียมอาหาร)	ประกอบอาหาร	1,034	1,226	1,052	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	AD-P (ต่อ)						
	363. ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : ล้างจาน)	ล้างจาน	810	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	364. ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : ปรุงอาหาร)	ล้างผัก	771	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	365. ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : จัดวางอาหาร)	เตรียมอาหาร	503	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	366. Main office (GP)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	880	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	367. Main office (AD-P) : คุณศิริลักษณ์ จันทร์ท่า	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	548	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	368. Main office (MIT) : คุณอำนาจ โมดศักดิ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	600	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	369. ห้องน้ำชาย Canteen FRM.	อ่างล้างหน้า	291	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	370. ห้องน้ำหญิง Canteen FRM.	อ่างล้างหน้า	615	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	371. ห้องทำความสะอาดอุปกรณ์ Canteen ENG	ล้างจาน	544	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	372. ห้องน้ำชาย Canteen ENG	อ่างล้างหน้า	456	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	373. ห้องน้ำหญิง Canteen ENG	อ่างล้างหน้า	334	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	374. Welfare Body check3 FRM	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	416	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	375. ห้อง CCTV FRM	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	775	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	376. ห้องสหภาพ สหกรณ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	722	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	377. Body check ENG ชั้น2	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	758	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	378. บัอม รปภ.1 : คุณสุทธิพงษ์ บุญเลี้ยง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,159	1,015	976	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	AD-P (ต่อ)						
	379. บ້อม รปภ.2 : คุณเกษม อุ่มอิม	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,715	1,660	766	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	380. บ້อม รปภ.3 : คุณบุญส่ง สังแสง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,570	1,278	1,191	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PCC-P						
	381. PCC Office : คุณมณฑนา จันทะพันธ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	614	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	FA-P						
	382. FA-P Office (พื้นที่ 1) : โต๊ะคุณเกรียงศักดิ์ อาจเลี้ยง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	674	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	383. FA-P Office (พื้นที่ 2) : โต๊ะคุณวานิชย์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	554	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	384. FA-P Office (พื้นที่ 3) : โต๊ะคุณยุทธพงษ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	654	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	385. FA-P Office (พื้นที่ 4) : โต๊ะคุณปรีชาภรณ์ พาสีบุตร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	520	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	386. Truck Scale	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	2,602	3,314	2,645	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	387. Office Maker TSC	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,337	1,097	1,342	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	388. Office Maker PCS1	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	811	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	389. Office Maker PCS2	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,086	1,071	1,092	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	390. Office Store Center	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	888	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	SE						
	391. FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : จำยยา)	จำยยา	992	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement) (ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานภายในเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเนฟิเชอ (Spot Measurement) (ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 09.00-15.30 น	SE (ต่อ)						
	392. FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : ทำแผล)	ทำแผล	785	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	393. FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : งานเอกสาร)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	935	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	394. FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : จำยชา)	จำยชา	403	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	395. FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : งานเอกสาร)	งานเอกสาร	498	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	396. FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : ทำแผล)	ทำแผล	512	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	397. FIRST AID ROOM (CANTEEN) (พื้นที่ : จำยชา)	จำยชา	591	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	398. ห้องแช่ชา (FRM)	งานเอกสาร	990	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	399. Audio Room 1 (FRM)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	998	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	400. Audio Room 2 (FRM)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	898	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	IL-P						
	401. IL Office 1 : คุณอภิโชค เนติพลเบญญา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	503	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	PR-P						
	1. Inspection Area : คุณนพดล ตั้งใหม่	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,199	1,982	1,055	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	2. Final Inspection : คุณมนตรี แสงแก้ว	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,723	1,720	1,977	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	3. Operation MC : คุณกิตติศักดิ์ เนื่องกันยา	ตรวจสอบเครื่องจักร	857	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	4. Die spot : คุณบุญจันทร์ พุ่มแก้ว	ตรวจสอบเครื่องจักร	1,037	1,034	1,017	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	5. Die Maintenance Room : คุณก่อเกียรติ หัตถกรรม	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	837	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	6. Crane Battery charging : คุณชัยสิทธิ์ ตามลิจิต	ควบคุมเครื่องจักร	864	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	7. QC Room : คุณกิตติพงษ์ ท่วมยัง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	967	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	8. Mechine Maintenance Room : คุณอรุณวัฒน์ ก้อนคำ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	516	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	9. Main Office : คุณรัชฎา พิมพ์ทอง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	673	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	10. Repair Part Area : คุณธนภฤติ กงนกขุ่ม	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,260	981	804	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P						
	11. Office A-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	627	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	12. Office B-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	631	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	13. Office C1-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	734	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	14. Office C2-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	633	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	15. Office CBU-Zone (VQ-P)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	428	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	16. Office D-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	593	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	WE-P (ต่อ)						
	17. Office MT-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	720	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	18. Office QC-Zone	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	588	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	19. Office WE: โต๊ะคุณกนกพร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	571	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	20. Office WE: โต๊ะคุณกัลยรัตน์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	521	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P A-Zone						
	21. Stamp number	พิสูจน์อักษร	778	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	22. T-Stud	ประกอบตัวถังรถยนต์	653	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	23. Sealer FR Floor	ประกอบตัวถังรถยนต์	503	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	24. FR Floor ST1.	ประกอบตัวถังรถยนต์	574	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	25. FR Floor ST2.	ประกอบตัวถังรถยนต์	464	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	26. Preset FR Floor	ประกอบตัวถังรถยนต์	545	957	987	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	27. FR W/H R/L	ประกอบตัวถังรถยนต์	743	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	28. Preset FR Comp	ประกอบตัวถังรถยนต์	647	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	29. Sealer RR Floor	ประกอบตัวถังรถยนต์	591	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	30. RR Floor PNL	ประกอบตัวถังรถยนต์	412	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	31. Sealer RR Frame	ประกอบตัวถังรถยนต์	597	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	32. Preset RR Floor	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	418	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	33. D/C Floor comp (QC)	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	1,099	1,355	1,057	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P B-Zone						
	34. Stiff number R	พิสูจน์อักษร	1,169	1,339	859	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	35. Stiff Auto R	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,213	1,009	1,178	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	36. RR Inner comp R	ประกอบตัวถังรถยนต์	732	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	37. S/P Outer R	ประกอบตัวถังรถยนต์	743	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	38. Preset RR Inner frame	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	506	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายคามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	WE-P B-Zone (ต่อ)						
	39. RR Padel set	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1,075	774	926	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	40. Sealer & D/C R	ประกอบตัวถังรถยนต์	674	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	41. Roof comp	ประกอบตัวถังรถยนต์	707	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	42. Stiff comp L	ประกอบตัวถังรถยนต์	710	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	43. S/P comp L	ประกอบตัวถังรถยนต์	689	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	44. Roof set	ควบคุมเครื่องจักร	288	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	45. A/C roof set	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	439	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	46. RR Inner comp L	ประกอบตัวถังรถยนต์	881	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	47. Sealer & D/C L	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,285	1,299	1,291	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P C1-ZONE						
	48. MBR W/H L จุดที่ 1	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	413	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	49. MBR W/H R จุดที่ 2	ประกอบตัวถังรถยนต์	470	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	50. Q-Gate Hood, T/L,T/G Inspection Area	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,206	924	946	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	51. MIG Booth	ประกอบตัวถังรถยนต์	692	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	52. T-Stud	ประกอบตัวถังรถยนต์	710	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	53. Bari / คอกหนาม	ประกอบตัวถังรถยนต์	568	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	54. Cleaning	ประกอบตัวถังรถยนต์	960	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	55. Calking sealer	ประกอบตัวถังรถยนต์	514	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P C2-ZONE						
	56. HINGE SET R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	517	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	57. FR DOOR SET R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	546	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	58. TRUNK / TAIL GATE SET R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	566	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	59. FENDER SET & ADJUST R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	450	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	WE-P B-Zone (ต่อ)						
	60. HOOD SET,ADJUST	ประกอบตัวถังรถยนต์	634	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	61. TRUNK / TAIL GATE ADJUST	ประกอบตัวถังรถยนต์	556	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	62. DOOR ADJUST R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	444	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	63. DEFORM CHECK R,L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	3,088	3,649	2,872	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	64. SMALL REPAIR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	3,206	3,127	3,560	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	65. HEAVY REPAIR	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	857	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	WE-P D-Zone						
	66. SUB COMP FR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	425	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	67. SEALER FR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	451	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	68. QC FR DOOR R,L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	2,301	1,735	1,291	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	69. SUB COMP RR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	507	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	70. SEALER RR DOOR R,L	ประกอบตัวถังรถยนต์	502	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	71. QC RR DOOR R,L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	2,518	2,105	2,832	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	72. SUB COMP HOOD	ประกอบตัวถังรถยนต์	612	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	73. SEALER HOOD	ประกอบตัวถังรถยนต์	887	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	74. QC HOOD	ประกอบตัวถังรถยนต์	2,960	2,062	2,360	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	75. SUB COMP T/L	ประกอบตัวถังรถยนต์	907	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	76. SUB COMP SKIN	ประกอบตัวถังรถยนต์	611	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	77. SPOT NUT WELD (CITY,JAZZ)	ประกอบตัวถังรถยนต์	1,015	1,107	1,123	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	78. SUB COMP SKIN (CITY)	ประกอบตัวถังรถยนต์	518		-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	79. QC T/L	ตรวจสอบชิ้นสุดท้ายในโรงงาน	3,590	2,981	2,832	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	80. SMALLPART R/L	จุดไหลคั้นงาน	817		-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	PI-P/PA						
	81. ED Office : โต๊ะคุณกฤษภัทร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	481	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	82. Sealer 1	งานตกแต่ง	1,616	1,639	1,642	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	83. Melt Sheet	งานตกแต่ง	1,574	1,547	1,441	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	84. Wheel house	งานตกแต่ง	621	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	85. Sealer 2	งานตกแต่ง	2,183	2,085	2,219	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	86. UBC Back Up	งานตกแต่ง	972	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	87. การ Wiping	งานตกแต่ง	2,183	2,085	2,219	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	88. การขัดสี ED	งานตกแต่ง	2,793	2,814	2,602	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	89. การ Tak Rag	งานตกแต่ง	2,980	2,596	1,078	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	90. การพ่น Chipping paimer ภายนอก โดยช่างพ่น	งานขัด/พ่นสี	1,173	1,236	1,257	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	91. การพ่นสีรองพื้นภายในโดยช่าง พ่น (BC1)	งานขัด/พ่นสี	1,205	1,269	1,180	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	92. การพ่นสีจริงภายในโดยช่างพ่น (BC2)	งานขัด/พ่นสี	1,292	1,369	1,371	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	93. การพ่นเคลือบโดยช่างพ่น	งานขัด/พ่นสี	1,206	1,112	1,243	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	94. Back Up CC.	งานขัด/พ่นสี	1,260	1,170	1,106	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	95. การผสมสี Water Brone	ผสมสี	505	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	96. การผสมสี Solvent	ผสมสี	678	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	97. Inspection (Check body)	ตรวจสอบอย่างละเอียด	4,550	4,100	4,400	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	98. Inspection (Polishing)	ตรวจสอบอย่างละเอียด	4,060	4,280	4,370	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	99. Inspection (Input data)	งานคอมพิวเตอร์	1,189	1,560	1,467	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	100.Sanding & Repair Small Booth	งานตกแต่ง	1,352	1,542	1,391	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	PI-P/PA (ต่อ)						
	101.Polishing Small Booth	งานตกแต่ง	2,321	2,047	2,184	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	102.Sanding & Repair Medium Booth	งานตกแต่ง	1,466	1,570	1,450	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	103.Sanding & Repair Heavy Booth	งานตกแต่ง	1,125	975	1,085	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	104.Polishing Medium & Heavy Booth	งานตกแต่ง	2,872	3,019	2,981	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	105.GALC and QA Process.	ตรวจสอบอย่างละเอียด	1,069	1,065	971	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	106.Sash Tape	งานตกแต่ง	2,419	2,275	2,310	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	107.Inner wax	งานตกแต่ง	1,075	978	1,286	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	108.Jig take off	งานตกแต่ง	1,080	1,104	1,078	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	109.Black paint	งานขัด/พ่นสี	929	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	110.Office T-Up : โต๊ะคุณปราโมทย์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	418	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	111.Office Final (VQ-P)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	404	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	112.Maintenance office : โต๊ะคุณอนวัช	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	557	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	113.Wax room	ผสมสี	1,083	1,129	1,253	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	114.WE Repair (PA-P)	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,039	3,019	2,830	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	115.Black Roof Booth	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,206	2,931	3,186	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	116.Water Treatment Plant	ควบคุมเครื่องจักร	253	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	117.Waste Water Treatment Plant	ควบคุมเครื่องจักร	205	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	PI-P/PO						
	118.Injection Machine	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,240	1,249	1,544	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	119.Robot เจาะกันชน	ควบคุมชิ้นงาน	314	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	120.Robot เจาะกันชน	ควบคุมชิ้นงาน	314	1,426	800	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	121.SRS. Seamless	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	557	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	PI-P/PO (ต่อ)						
	122.Air Blow	งานตกแต่ง	710	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	123.Oparator Booth	ควบคุมเครื่องจักร	834	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	124.SOZAI Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	416	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	125.Set Jig & Bumper	ตรวจสอบชิ้นงาน	913	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	126.Polishing Inline	งานตกแต่ง	755	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	127.Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,153	1,661	1,043	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	128.Heavey Polishing : คุณทินกร แสนทวีสุข	งานตกแต่ง	2,250	2,207	2,114	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	129.T-up Booth : คุณสุรศักดิ์ ดอนแสนามนตรี	งานตกแต่ง	2,015	1,894	1,636	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	130.Inspection QA. : คุณธนพนธ์ คำทวี	ตรวจสอบชิ้นงาน	7,130	7,020	6,840	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	131.Delivery AF. : คุณกฤษฎิ์ภร ศรีวิชัย	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	644	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	132.Office Injection	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	496	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	133.Office Maintenance	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	528	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	134.Office PI-P (PO) : คุณสัทยา สุภา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	620	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	135.Repair mold	ซ่อมแม่พิมพ์	447	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	136.Booth Q-Gate EKD	ตรวจสอบชิ้นงาน	2,586	2,563	2,631	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AF-P						
137.WIRING NORMAL/BODY 7 (WN-01 = PIPE FUEL)	ประกอบชิ้นงาน	776	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)								
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)			ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3			
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	AF-P (ต่อ)							
	138.WIRING NORMAL/BODY 16 (WN-09 = DR REMOVE R)	ประกอบชิ้นงาน	431	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	139.WIRING NORMAL/ BODY 20 (WN-20 = SUN ROOF 2)	ประกอบชิ้นงาน	843	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	140.WIRING NORMAL/ BODY 25 (WN-18 = IPU INSTALL)	ประกอบชิ้นงาน	649	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	141.WIRING ARC/ BODY 40 (WA- FR03A = SUB LNG ROOF 2)	ประกอบชิ้นงาน	787	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	142.WIRING ARC/ BODY 39 (WA- FR02 = MASTER POWER)	ประกอบชิ้นงาน	870	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	143.INTERIOR ARC/ BODY 49 (IA-FR01 = TANK EXPANSION)	ประกอบชิ้นงาน	614	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	144.WIRING ARC/ BODY 47 (WA-REPAIR)	ตรวจสอบชิ้นงาน	663	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	145.INTERIOR SUB INST/ BODY 7 (IN-S06 = METER ASSY)	ประกอบชิ้นงาน	747	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	146.INTERIOR SUB INST/ BODY 19 (IN-S10 = INST INSTALL)	ประกอบชิ้นงาน	512	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	147.INTERIOR NORMAL/ BODY 64 (IN-02 = INST L)	ประกอบชิ้นงาน	497	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	148.CHASSIS 2 / BODY 8 (C2-S17 = HOSE ASSY)	ประกอบชิ้นงาน	515	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	AF-P (ต่อ)						
	149.CHASSIS 2 / SUB ASSY FR SUS (C2-S09 = LWR ARM FR L)	ประกอบชิ้นงาน	668	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	150.CHASSIS 2 / BODY 17 (C2-S22 = TIE ROD L)	ประกอบชิ้นงาน	1,059	975	839	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	151.CHASSIS 2 / SUB ASSY RR SUS (C2-S05 =DAMPER RR L)	ประกอบชิ้นงาน	520			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	152.CHASSIS 1 / BODY 75 (C1-05 = RR SUS R INSTALL ALL)	ประกอบชิ้นงาน	745	-		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	153.CHASSIS 1 / BODY 78 (C1-11 = ENG DOCK FR)	ประกอบชิ้นงาน	697	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	154.CHASSIS 1 / BODY 84 (C1-19 = FR END L)	ประกอบชิ้นงาน	954	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	155.CHASSIS 1 / BODY 93 (C1-21 = SLNCR EXH)	ประกอบชิ้นงาน	792	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	156.CHASSIS 1 / BODY 99 (C1-24 = PLATE CH.NO)	ประกอบชิ้นงาน	842	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	157.CHASSIS 1 / BODY 102 (C1-27 = CTR STRG)	ประกอบชิ้นงาน	926	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	158.EXTERIOR ARC / BODY 115 (EA-FR03 = ECU UNIT)	ประกอบชิ้นงาน	1,238	1,236	1,107	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	159.EXTERIOR SUB BUMPER (EA-S02 =BUMPER RR SUB)	ประกอบชิ้นงาน	739		-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	160.EXTERIOR NORMAL / BODY 127 (EA-02 = BUMPER L)	ประกอบชิ้นงาน	760	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	AF-P (ต่อ)						
	161.EXTERIOR NORMAL / BODY 132 (EA-07 = TIRE SPARE)	ประกอบชิ้นงาน	583	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	162.COMPLEX / BODY 139 (CO-03 = WSHLD R)	ประกอบชิ้นงาน	800	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	163.COMPLEX / BODY 149 (CO-15 = IMOBI)	ประกอบชิ้นงาน	890	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	164.COMPLEX / BODY 152 (BOOTH GASOLINE)	เติมน้ำมัน	409	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	165.FINAL / BODY 153 (R-18 = COVER WHEEL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,298	1,637	1,781	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	166.EXTERIOR DOOR / BODY 02 (ED-S02 = LATCH L FR)	ประกอบชิ้นงาน	1,315	1,291	1,071	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	167.EXTERIOR DOOR / BODY 07 (ED-S08 = W/H DOOR RR L)	ประกอบชิ้นงาน	802	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	168.EXTERIOR DOOR / BODY 20 (ED-S15 = GLASS RR R DR)	ประกอบชิ้นงาน	782	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	169.EXTERIOR DOOR / BODY 27 (ED-INSPC)	ตรวจสอบชิ้นงาน	806	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	170.ZONE REPAIR	ตรวจสอบชิ้นงาน	777	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	171.OFFICE : คุณอดิศักดิ์ พิทักษ์ณ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	640	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	172.M/T OFFICE : คุณ วัชรพงศ์ มาศวิเชียร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	716	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	173.Sub Assy (1)	ประกอบชิ้นงาน	670	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	174.Sub Assy (2)	ประกอบชิ้นงาน	563	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น</div>	AF-P (ต่อ)						
	175.HLAS Tire Sub Assy (1)	ประกอบชิ้นงาน	717	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	176.HLAS Tire Sub Assy (2)	ประกอบชิ้นงาน	873	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	177.IPU Room (Sub Assy)	ประกอบชิ้นงาน	598	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	178.IPU Room (Inspection)	ตรวจสอบชิ้นงาน	534	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	179.Panoramic Roof (Jig Loading Panoramic Roof Glass)	ประกอบชิ้นงาน	646	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	180.Panoramic Roof (Install Glass Roof to Body)	ประกอบชิ้นงาน	721	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	181.EV Charger station	ชาร์จแบตเตอรี่ (รถไฟฟ้า)	1,075	1,016	961	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	182.Battery Installation (Out Line)	ประกอบชิ้นงาน	602	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	183.Inspection (EV)	ตรวจสอบชิ้นงาน	701	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	184.Battery Storage Room (Inside)	ตรวจสอบชิ้นงาน	613	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	VQ-P						
	185.Office VQ-P: โต๊ะคุณฉันทพันธ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	621	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	186.Wheel Alignment (ในบ่อ)	ตรวจสอบชิ้นงาน	4,030	4,102	1,248	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	187.Headlight	ควบคุมเครื่องจักร	207	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	188.Under Body LINE (ในบ่อ)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,042	832	965	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	189.Data Check Shower Line	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	624	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	190.Data Check Recheck Line	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	624	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	MS-P						
	191.MS-P office (MS-S/AF) : คุณราชนทร์ มีโต	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	768	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	192.Maintenance Room (MS-S/AF) : คุณธีร โชติ อัด โคดดอน	โต๊ะซ่อมบำรุง	302	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	MS-P (ต่อ)						
	193.Delivery Zone O (MS-N/AF)	ตรวจนับชิ้นงาน	202	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	194.Delivery Zone Q (MS-N/AF)	ตรวจนับชิ้นงาน	205	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	195.Delivery Zone E (MS-S/AF) : คุณพนาไพร แก้วแก่น	ตรวจนับชิ้นงาน	219	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	196.Delivery Zone K (MS-S/AF) : คุณมนัส สมประยูร	ตรวจนับชิ้นงาน	316	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	197.working area Zone F (MS-S/AF) : คุณปรารถน์ทิพย์ ท้าวทอง	ตรวจนับชิ้นงาน	358	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	198.working area Zone H (MS-S/AF) : คุณชัยพร บุญตา	ตรวจนับชิ้นงาน	229	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	199.MS-P office (MS-P/WE) : คุณยุพา ฐิตินนง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,142	1,135	1,226	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	200.Delivery Zone 01 (MS-P/WE) : คุณปริญญ์ จันทราช	ตรวจนับชิ้นส่วน	270	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	201.Delivery Zone 02 (MS-P/WE) : คุณพิชญ์สินธุ์ คำนพายุห์	ตรวจนับชิ้นส่วน	226	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	202.Delivery Zone 03 (MS-P/WE) : คุณปรีชาภรณ์ บุญแสง	ตรวจนับชิ้นส่วน	411	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P HPDC						
	203.QC room 1	งานคอมพิวเตอร์	768	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	204.QC room 2	งานคอมพิวเตอร์	926	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	205.QC room 3	งานคอมพิวเตอร์	1,225	927	1,117	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	206.Gunshin	ควบคุมเครื่องจักร	521	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	207.Leak tester	ควบคุมเครื่องจักร	576	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายคาบองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	CA-P HPDC (ต่อ)						
	208.Inspection room	ตรวจสอบชิ้นงาน	950	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	209.Sleeve supply : คุณศราวุธ ชื่นทอง	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,637	1,836	885	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	210.OP control : คุณอินทนนท์ แซ่เฮ้ง	ควบคุมเครื่องจักร	359	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	211.Melting furnace	ควบคุมเครื่องจักร	453	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	212.Die cleaning room : คุณมนต์พงษ์ ไสดามา	เช็ดทำความสะอาด	660	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	213.Band saw	ควบคุมเครื่องจักร	242	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	214.T-5 Operator	ควบคุมเครื่องจักร	319	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	215.P/H Part Repair	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,409	1,377	808	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	216.Maintenance Area : คุณอภิสิทธิ์ นุชดี	ซ่อมชิ้นงาน	336	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	CA-P LPDC						
	217.Aluminum Molten Supply Pot Gas Pre-heat Unit	เคลื่อนย้ายชิ้นงาน	281	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	218.Melting Furnace	ควบคุมเครื่องจักร	660	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	219.Cating Machine : คุณจักรพันธ์ หุมวงศ์	ประกอบชิ้นงาน	648	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	220.Cating Machine (Inspection)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,897	1,359	1,243	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	221.Casting Machine No.2	ประกอบชิ้นงาน	1,096	808	591	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	222.Cating Machine (Inspection) No.2 : คุณวันเฉลิม แม่นทอง	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,871	1,363	988	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	223.Sand Knocking	ประกอบชิ้นงาน	450	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	224.Gate cutting	ประกอบชิ้นงาน	408	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	CA-P LPDC (ต่อ)						
	225.Inspection Process	ตรวจสอบชิ้นงาน	789	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	226.Port Molding Machine	ประกอบชิ้นงาน	813	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	227.W/J Molding (Inspection)	ตรวจสอบชิ้นงาน	943	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	228.W/J Molding Machine	ประกอบชิ้นงาน	606	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	229.Die MT (Oven-1)	ประกอบชิ้นงาน	1,174	1,203	859	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	230.Part Cutting Machine (Control)	ควบคุมเครื่องจักร	483	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	231.Part Cutting Machine room	งานตกแต่ง	715	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	232.Part Re-Pair (QC Line)	ตรวจสอบชิ้นงาน	980	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	233.Die Maintenance Repair Room	ซ่อมชิ้นงาน	724	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	234.MT Office : โต๊ะคุณอนุชัย กลมเกลียว	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	662	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	235.MT Office: โต๊ะคุณปัญญา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	706	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ME-P/MC						
	236.NUMBER STAMPING MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	604	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	237.HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.1 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	782	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	238.HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.2 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	1,365	501	209	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	239.HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.3 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	480	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	240.HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.4 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	655	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายคามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	ME-P/MC (ต่อ)						
	241.HORIZONTAL MACHINING CENTER NO.5 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	284	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	242.RH2 MODULE MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	323	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	243.1RO-2V MODULE MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	339	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	244.1RO2 MODULE MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	683	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	245.LEAK TESTER MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	609	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	246.B-CAP & LOWER BLOCK ASSEMBLY MACHINE (BL)	ประกอบชิ้นงาน	626	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	247.2 SPINDLE VERTICAL MACHINE CENTER VM53R (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	820	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	248.HONNING MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	502	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	249.VERTICAL LINE BORING MACHINE (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	526	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	250.HORIZONTAL MACHINE CENTER NO.6 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	851	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	251.VERTICAL MACHINE CENTER NO.1 (BL)	ควบคุมเครื่องจักร	857	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	252.FINAL INSPECTION 1 (BL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,646	1,175	1,904	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	253.FINAL INSPECTION 2 (BL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,013	1,011	1,039	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	254.VISION CHECK MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	1,046	657	1,248	เป็นไปตามเกณฑ์	-
255.STEEL BALL PRESS MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	487	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<div><input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน</div> <div>เวลา 18.00-21.30 น</div>	ME-P/MC (ต่อ)						
	256.ON LINE SUB ASSY (HL)	ประกอบชิ้นงาน	768	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	257.LIFT ON LINE (HL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	692	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	258.FINAL INSPECTION (HL)	ตรวจสอบชิ้นงาน	609	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	259.HORIZONTAL MACHINING CENTER J5 NO.2 (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	581	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	260.VERTICAL LINE BORING MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	433	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	261.2RO MODULE MACHINE NO.1 (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	596	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	262.CHR 2RO MODULE MACHINE (HL)	ประกอบชิ้นงาน	415	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	263.SEAT / GUIDE PRESS MACHINE (HL)	ประกอบชิ้นงาน	685	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	264.LEAK TESTER MACHINE (HL)	ควบคุมเครื่องจักร	430	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	265.QA Room	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	753	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ME-P/FE						
	266.Centering Inspection Area	ตรวจสอบชิ้นงาน	876	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	267.Midle Inspection Area จุดที่ 1	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,034	1,294	1,044	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	268.Midle Inspection Area จุดที่ 2	ตรวจสอบอย่างละเอียด	1,677	1,192	680	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	269.Centering machine	ประกอบชิ้นงาน	893	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	270.Lathe Rought machine	ควบคุมเครื่องจักร	813	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	271.Grinding machine No.1 Area	ควบคุมเครื่องจักร	582	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	272.Lathe Finish machine No.1	ควบคุมเครื่องจักร	876	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	273.Befor End Hole machine	ประกอบชิ้นงาน	953	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	ME-P/FE (ต่อ)						
	274.BJ Milling Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,114	1,423	1,368	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	275.Oil Hole CR11	ประกอบชิ้นงาน	1,064	1,031	702	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	276.Oil Hole CR9	ประกอบชิ้นงาน	1,144	723	1,026	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	277.Straighting machine	ประกอบชิ้นงาน	627	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	278.Fine boring M/C Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	946	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	279.Drill Ballancing	ประกอบตัวถังเครื่องยนต์	436	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	280.Micro Finishing	ประกอบชิ้นงาน	754	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	281.Ball stell Passing	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,003	1,010	1,856	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	282.Measuring Marking Machine	ประกอบชิ้นงาน	723	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	283.Final Inspection	ตรวจสอบชิ้นงาน	3,527	3,481	3,492	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	284.V-Nochi Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,068	1,085	1,276	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	285.Bolt Hole No2 Machine	ประกอบชิ้นงาน	1,405	1,183	1,301	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	286.Grinding #1Machine Area	ควบคุมเครื่องจักร	790	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	287.Bole hole no.1 M/C	ประกอบชิ้นงาน	1,782	1,628	1,674	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	288.Big & Small end RB/CH Machine CO-3	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,545	1,394	1,460	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	289.Big & Small end fine boring Machine CO-13	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,476	1,464	1,451	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	290.Washing Manchine CO-14	ตรวจสอบอย่างละเอียด	1,481	1,268	1,009	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	291.Final Inspection CO-15	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,412	1,028	1,562	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	292.Big End Oil Hole& Baritori M/C	ควบคุมเครื่องจักร	911	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	293.Ban Saw Area	ควบคุมเครื่องจักร	1,675	924	1,415	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	PE-P						
	294.Office MS	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	627	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	295.ตู้รับ Invoice	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	778	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	296.Engine set	ควบคุมเครื่องจักร	350	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AE-P						
	297.Process Sub Assy Clip Piston Pin : คุณจิรายุทธ พึ่งเกษม	ประกอบชิ้นงาน	747	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	298.Process Sub Assy Pipe Fuel : คุณวัฒนา มลทบ	ประกอบชิ้นงาน	861	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	299.Process Assy e:N1 : คุณราเชนทร์ งามสง่า	ประกอบชิ้นงาน	1,182	1,033	1,172	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	300.Process Check Stamping No. : คุณคนาวุฑฒ พรหมสุคนธ์	ประกอบชิ้นงาน	747	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	301.Process Bearing ADJ : คุณสถาพร ดวงแก้ว	ประกอบชิ้นงาน	636	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	302.Process Assy Electric Pump Asst Water : คุณเนติพงษ์ คงเจริญ	ประกอบชิ้นงาน	732	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	303.Process Assy Chain 170L : คุณกิตติศักดิ์ บัวสุข	ประกอบชิ้นงาน	765	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	304.Process Setting Head Assy : คุณกิตติภักดิ์ สุขฤทธิกุล	ประกอบชิ้นงาน	755	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	305.Process Assy Cover Comp Water Outlet : คุณพีรพล พุนภิรมย์	ประกอบชิ้นงาน	745	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	306.Process Assy Case Assy Chain : คุณเลอพงศ์ นพเทา	ประกอบชิ้นงาน	796	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสถานะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	AE-P						
	307.Process GO NO GO Check : คุณบุญฤทธิ์ ไหลสกุล	ประกอบชิ้นงาน	863	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	308.Process Assy Converter : คุณณัฐวุฒิ คำฤาชัย	ประกอบชิ้นงาน	832	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	309.Process Assy Mission : คุณเนติพงษ์ คงทอง	ประกอบชิ้นงาน	657	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	310.Process Take Out Eng : คุณวิศรุต ชื่นขง	ประกอบชิ้นงาน	516	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	311.ชุดชาร์จแบตเตอรี่ AGV : คุณปรภากร ไกรธรรม	ควบคุมเครื่องจักร	376	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	312.Process Set Couple Eng Ham : คุณเอกพจน์ สร้อยจำปา	ประกอบชิ้นงาน	755	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	313.Process PDI Check : คุณไพศาล แวสูงเนิน	ประกอบชิ้นงาน	1,018	998	800	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	314.Repair Eng : คุณนพดล รังศิริ	ประกอบชิ้นงาน	607	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	315.Maintenance Room : คุณพงษ์คณัย รัตนะ โสภา	ซ่อมชิ้นงาน	794	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	EQ-P						
	316.EQ-P Office : คุณนิพนธ์ อ้อคำ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	707	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	QMP-P						
	317.QMP Office (พื้นที่ 1) : โต้ะคุณเชิดชนก	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	768	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	318.QMP Office (พื้นที่ 2) : โต้ะคุณชัยพร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	780	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	QMP-P (ต่อ)						
	319.QMP Office (พื้นที่ 3) : โต๊ะคุณธนภฤต	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	704	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	320.QMP Office (พื้นที่ 4) : โต๊ะคุณศรันธ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	689	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	QE-P						
	321.QE-P Office (พื้นที่เดียวกับ VQ-P Office) : โต๊ะคุณ โสภณ	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	757	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	DMP-P						
	322.DMP Office (พื้นที่ 1) : โต๊ะคุณศิริวิภา	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	757	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	323.DMP Office (พื้นที่ 2) : โต๊ะคุณภัทรพล	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	826	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	324.DMP Office (พื้นที่ 3) : โต๊ะคุณอรรถพล	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	804	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	325.DMP Office (พื้นที่ 4) : โต๊ะคุณทวี	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	841	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	AD-P						
	326.ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : เตรียมอาหาร)	เตรียมอาหาร	488	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	327.ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : ล้างจาน)	ล้างจาน	528	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	328.ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : ประชุมอาหาร)	ปรุงอาหาร	476	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)							
เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	QMP-P (ต่อ)						
	329.ห้องประกอบอาหาร Canteen FRM. (พื้นที่ : จัดวางอาหาร)	จัดวางอาหาร	402	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	330.ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : เตรียมอาหาร)	ประกอบอาหาร	474	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	331.ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : ล้างจาน)	ล้างจาน	729	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	332.ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : ประสานอาหาร)	ประสานอาหาร	512	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	333.ห้องประกอบอาหาร Canteen ENG. (พื้นที่ : จัดวางอาหาร)	จัดวางอาหาร	470	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	334.ห้องน้ำชาย Canteen FRM.	อ่างล้างหน้า	422	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	335.ห้องน้ำหญิง Canteen FRM.	อ่างล้างหน้า	620	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	336.ห้องทำความสะอาดอุปกรณ์ Canteen ENG	ล้างจาน	547	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	337.ห้องน้ำชาย Canteen ENG	อ่างล้างหน้า	301	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	338.ห้องน้ำหญิง Canteen ENG	อ่างล้างหน้า	539	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	339.Welfare Body check3 FRM	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	427	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	340.ห้อง CCTV FRM	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	792	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	341.Body check ENG ชั้น2	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	486	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	342.ปัอม รปภ.2 : คุณเกษม อุ่มอิม	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	503				
	PCC-P						
	343.PCC Office : คุณมณฑนา จันทะพันธ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	759	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	FA-P						
	344.FA-P Office (พื้นที่ 1) : โต๊ะคุณเกรียงศักดิ์ อาจเลี้ยง	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	641	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	345.FA-P Office (พื้นที่ 2) : โต๊ะคุณวานิชย์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	619	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	346.FA-P Office (พื้นที่ 3) : โต๊ะคุณยุทธพงษ์	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	668	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	347.FA-P Office (พื้นที่ 4) : โต๊ะคุณปรียาภรณ์ พาสีบุตร	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	532	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	348.Truck Scale	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	1,418	1,488	1,432	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	SE						
	349.FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : จำยชา)	จำยชา	538	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	350.FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : ทำแผล)	ทำแผล	542	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	351.FIRST AID ROOM (FRM.) (พื้นที่ : งานเอกสาร)	งานเอกสาร/คอมพิวเตอร์	532	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	352.FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : จำยชา)	จำยชา	521	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	353.FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : งานเอกสาร)	งานเอกสาร	412	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

4. ผลการตรวจวัดสภาพการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)(ต่อ)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ-นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ^(๑)	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงสว่าง บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^(๒) (ลักซ์)		ผลการประเมิน ^(๓) (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^(๔)
			พื้นที่ 1	พื้นที่ 2	พื้นที่ 3		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 18.00-21.30 น	SE (ต่อ)						
	354.FIRST AID ROOM (ENG.) (พื้นที่ : ทำแผล)	ทำแผล	508	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	355.FIRST AID ROOM (ENG.) (CANTEEN) (พื้นที่ : จำยชา)	จำยชา	617	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-

หมายเหตุ ๑) พื้นที่ตรวจวัดให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุตำแหน่งดวงไฟ แหล่งแสงธรรมชาติเป็นเอกสารแนบ

๒) ค่าความเข้มของแสงสว่างบริเวณพื้นที่โดยรอบ กรณีความเข้มของแสงสว่างในบริเวณใช้สายตามองเฉพาะจุด (พื้นที่ ๑) มีความเข้มของแสงสว่างตั้งแต่ ๑,๐๐๐ ลักซ์

๓) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง ลงวันที่ ๒๖ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๔

๔) กรณีผลการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์แต่แสงสว่างมีผลกระทบต่อการปฏิบัติงานของลูกจ้าง และกรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ.....

นายทวี สิทธิสุระกุล

(นายทวี สิทธิสุระกุล)

นิติบุคคลผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาพการทำงาน

ลงชื่อ.....

นายพิชัย หล้าสิงห์

(นายพิชัย หล้าสิงห์)

นิติบุคคลผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาพการทำงาน

ลงชื่อ.....

นายพิษณุ รัชต์ความสุข

(นายพิษณุ รัชต์ความสุข)

นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำแทน



แบบ ก.บ.บญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใบอนุญาต

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง

ใบอนุญาตเลขที่ ๑๙๑๒-๑๓-๒๕๖๕-๐๑๒๖

อนุญาตให้.....บริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเม้นท์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด.....

เลขทะเบียนนิติบุคคล.....๑๑๑๕๕๕๖๐๑๗๗๑๑.....

ตั้งอยู่ เลขที่ ๘ ซอยสตรีวิทยา ๒ ซอย ๑๐ แขวง ๒-๒ ถนนลาดพร้าว แขวงคลองพร้าว เขตลาดพร้าว กรุงเทพมหานคร
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนด
มาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๙ ในการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง
ประกอบกับกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริม ความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ และพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีบุคลากรจำนวน ๒ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายสมพนธ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

กำกับดูแล

รายชื่อบุคลากรแนบท้ายใบอนุญาต

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง
ของบริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเม้นท์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๔๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๑๒๖

๑. นายพิชัย

หล้าสิงห์

๒. นางสาวเกศมณี

วรรณสุทธิ์

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายสมพนธ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

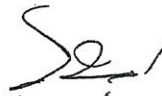
ให้สำหรับรับรองการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มของแสงสว่าง
ของบริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเม้นท์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด วันที่ 11-12 มีนาคม ๒๕๖๕

รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม)
แนบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง
ของบริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเม้นท์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๔๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๒๖

๑. นางสาวไอลดา เปล่งผิว

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๘ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๘ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๕



(นายสมพนธ์ กวางแก้ว)

รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน

อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใช้สำหรับรับรองการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มแสงสว่าง
ของบริษัท ฮอนด้า ออโตโมบิล (ประเทศไทย) จำกัด วันที่ 11-13 ธันวาคม 2566 เท่านั้น

นางสาวไอลดา เปล่งผิว

สำเนาถูกต้อง

รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม)
แนบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง
ของบริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเม้นท์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๔๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๒๖

๑. นางสาวสาธินี บุรีสูงเนิน

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๕ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖ ถึงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๕ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



(นายสมพนธ์ กวางแก้ว)

รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน

อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใช้สำหรับรับรองการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มแสงสว่าง
ของบริษัท ฮอนด้า ออโตโมบิล (ประเทศไทย) จำกัด วันที่ 11-13 ธันวาคม 2566 เท่านั้น

รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม)
แนบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง
ของบริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเมนทัล แมนเนจเม้นท์ จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๔๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๒๖

๑. นางสาวสายธาร

พะกาแก้ว

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๙ ตุลาคม พ.ศ. ๒๕๖๖ ถึงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๙ ตุลาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



(นายสมพันธ์ จงสมจิต)

รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน

อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใช้ทำหนังสือรับรองการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับแสงสว่าง
ของบริษัท โกลบอล เอ็นไวรอนเมนทัล แมนเนจเม้นท์ จำกัด วันที่ 11-13 ตุลาคม 2566

นางสาวสายธาร พะกาแก้ว พ2 ๒๕๖๖

สำนักงานลูกจ้าง