กนอ.
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

9ข

เอกสารบันทึกปริมาณกากของเสียและการจัดการกากของเสียของโรงงานในนิคมฯ

รายงานสถานภาพการรายงานประจำปีของผู้ก่อกำเนิด

1. ข้อมูลทั่วไปนิคมอุตสาหกรรม

1.1 ชื่อนิคมอุตสาหกรรม ลาดกระบัง

1.2 จำนวนผู้ประกอบการ (ตามใบอนุญาตใช้ที่ดิน) 176 ราย

1.3 จำนวนโรงงานที่ประกอบกิจการแล้วและ 149 ราย

เข้าข่ายต้องปฏิบัติตามประกาศการจัดการสิ่งปฏิกูลฯ ของ อก.

1.4 จำนวนโรงงานที่รายงานประจำปีเรียบร้อยแล้ว 120 ราย

1.5 จำนวนโรงงานที่ยังไม่ได้รายงานประจำปี 29 ราย

- ☑ อยู่ระหว่างการติดตามให้รายงาน 26 ราย
- ☑ เลิก/หยุด/ปิด/ปิดชั่วคราว 3 ราย
- ☐ ยังไม่แจ้งเริ่ม ..... ราย
- ☐ อื่นๆ ..... ราย

2. สถานภาพการรายงานประจำปีของผู้ก่อกำเนิด ณ วันที่ 30 มิถุนายน 2567

3. สถานภาพการรายงานประจำปีของผู้ก่อกำเนิด

เดือน	จำนวนโรงงาน		
	เข้าข่ายต้องปฏิบัติตามประกาศ อก.	รายงานแล้ว	ยังไม่ได้ดำเนินการรายงาน
ม.ค.67			0
ก.พ.67			0
มี.ค.67	152	71	81
เม.ย.67	152	85	67
พ.ค.67	149	120	29
มิ.ย.67	149	120	29
ก.ค.67			0
ส.ค.67			0
ก.ย.67			0

4. มาตรการกำกับดูแลสำหรับโรงงานที่ยังไม่ได้ดำเนินการรายงานประจำปี

- ☑ ติดตามทางโทรศัพท์
- ☐ ติดตามทางช่องทางอื่นๆ เช่น ไลน์ อีเมล์
- ☐ ออกหนังสือแจ้งเตือน
- ☐ อื่นๆ.....

กนอ.
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

10ข

เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

USCO

รายการตรวจสอบอุปกรณ์เพื่อความปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน และอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)

หน่วยงาน ลาดกระบัง

ปี 2567

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน / อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) ที่ตรวจสอบ	สภาพการใช้งาน												หมายเหตุ
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
8	อุปกรณ์ดับเพลิง													
	8.1 หมวกดับเพลิง 6 ใบ													
	- หมวกดับเพลิง ใบที่ 1	/	/	/	/	/	/	/						
	- หมวกดับเพลิง ใบที่ 2	/	/	/	/	/	/	/						
	- หมวกดับเพลิง ใบที่ 3	/	/	/	/	/	/	/						
	- หมวกดับเพลิง ใบที่ 4	/	/	/	/	/	/	/						
	- หมวกดับเพลิง ใบที่ 5	X	X	X	X	X	X	X						
	- หมวกดับเพลิง ใบที่ 6	X	X	X	X	X	X	X						
	8.2 ชุด 6 ชิ้น													
	- ชุด ชุดที่ 1	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุด ชุดที่ 2	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุด ชุดที่ 3	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุด ชุดที่ 4	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุด ชุดที่ 5	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุด ชุดที่ 6	/	/	/	/	/	/	/						
	8.3 รองเท้าดับเพลิง 6 คู่													
	- รองเท้าดับเพลิง คู่ที่ 1	/	/	/	/	/	/	/						
	- รองเท้าดับเพลิง คู่ที่ 2	/	/	/	/	/	/	/						
	- รองเท้าดับเพลิง คู่ที่ 3	/	/	/	/	/	/	/						
	- รองเท้าดับเพลิง คู่ที่ 4	/	/	/	/	/	/	/						
	- รองเท้าดับเพลิง คู่ที่ 5	/	/	/	/	/	/	/						
	- รองเท้าดับเพลิง คู่ที่ 6	/	/	/	/	/	/	/						
	ผู้ตรวจสอบ	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]						
	วันที่ตรวจสอบ	30.1.67	29.2.67	30.3.67	30.4.67	30.5.67	30.6.67	30.7.67						

หมายเหตุ :

1. ใช้เครื่องหมาย / แทนสภาพพร้อมใช้งาน และ X แทนสภาพไม่พร้อมใช้งาน
2. ความถี่ และวิธีการตรวจสอบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) ดังแสดงในรายการตรวจสอบอุปกรณ์เพื่อความปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน และอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) หน้า 2/2

USCO

รายการตรวจสอบอุปกรณ์เพื่อความปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน และอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)

หน่วยงาน ลาดกระบัง

ปี 2567

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน / อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) ที่ตรวจสอบ	สภาพการใช้งาน												หมายเหตุ
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
	8.4 ถุงมือดับเพลิง 6 คู่													
	- ถุงมือดับเพลิง คู่ที่ 1	/	/	/	/	/	/	/						
	- ถุงมือดับเพลิง คู่ที่ 2	/	/	/	/	/	/	/						
	- ถุงมือดับเพลิง คู่ที่ 3	/	/	/	/	/	/	/						
	- ถุงมือดับเพลิง คู่ที่ 4	/	/	/	/	/	/	/						
	- ถุงมือดับเพลิง คู่ที่ 5	/	/	/	/	/	/	/						
	- ถุงมือดับเพลิง คู่ที่ 6	/	/	/	/	/	/	/						
	8.5 หมวกดับเพลิงสำรอง													
	- หมวกดับเพลิงสำรองใบที่ 1-1	/	/	/	/	/	/	/						
	- หมวกดับเพลิงสำรองใบที่ 1-2	/	/	/	/	/	/	/						
	8.6 ชุดดับเพลิง													
	- ชุดดับเพลิง ที่1	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุดดับเพลิง ที่2	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุดดับเพลิง ที่3	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุดดับเพลิง ที่4	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุดดับเพลิง ที่5	/	/	/	/	/	/	/						
	- ชุดดับเพลิง ที่6	/	/	/	/	/	/	/						
	ผู้ตรวจสอบ													
	วันที่ตรวจสอบ	30.1.67	29.2.67	30.3.67	30.4.67	30.5.67	30.6.67	30.7.67						

หมายเหตุ :

1. ใช้เครื่องหมาย / แทนสภาพพร้อมใช้งาน , X แทนสภาพไม่พร้อมใช้งาน และ O แทนสภาพทั่วไปชำรุดเล็กน้อย แต่ยังสามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
2. วิธีการและความถี่ สำหรับการตรวจสอบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ดังแสดงในเอกสารสนับสนุน SMM010-02

กนอ.
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

11ข

เอกสารตัวอย่างการตรวจสอบด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัยของโรงงานในนิคมฯ

บริษัท เซอีโซ จำกัด
SEIZO CO., LTD.

158 Latkrabang Industrial Estate, Soi Chalongkrung 31, Lumplatiew, Latkrabang, Bangkok 10520 Thailand.
Tel. (662) 3260009-10, 3260961, 7397358 Fax. (662) 3260962, TAX ID. NO. 0105531058178 - HEAD OFFICE

หนังสือรับภายใน กอก.
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง
รับที่ 1485
วันที่ 01 ก.ค. 2567
เวลา 10.59 น.

เขียนที่ บริษัท เซอีโซ จำกัด
วันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2567

เรื่อง รายงานผลการติดตามตรวจสอบด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรมและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของ บริษัท เซอีโซ จำกัด ประจำปี 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. แบบรายงานผลการตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศบริเวณสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บสารเคมีอันตราย (แบบ สอ.3) จำนวน 1 ฉบับ

2. รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง จำนวน 2 ฉบับ

ด้วยบริษัท เซอีโซ จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 158 นิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง ซอยฉลองกรุง แขวงลำปลาทิว เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520 โทรศัพท์ (02) 3260009-10 ประกอบกิจการประกอบสายไฟชุดสำเร็จรูปที่ใช้ในการสื่อสาร และเครื่องใช้ไฟฟ้าทุกชนิด รวมถึงอะไหล่และอุปกรณ์ของผลิตภัณฑ์ดังกล่าวทุกชนิด ขอนำส่งรายงานผลการติดตามตรวจสอบด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรมและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ครั้งที่ 1/2567 ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์ผลการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมบุญ รังษีหิรัญรัตน์)
กรรมการบริษัท

เรียน คุณ พรรณพัน
☐ เพื่อพิจารณา ☐ เพื่อทราบ ☑ เพื่อดำเนินการ

ผอ.สนส.
02 ก.ค. 2567

ตารางแนบท้าย 2

ตารางแนบท้ายประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79 พ.ศ. 2549

เรื่อง การกำหนดอัตราการปล่อยมลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรม (แก้ไขเพิ่มเติม)

แบบรายงานผลการตรวจวัด มลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงาน

ชื่อโรงงาน บริษัท เอซีน จำกัด ขนาดพื้นที่ปล่องที่ได้รับอนุญาต 2 ไร่ 2 งาน นิคมอุตสาหกรรม ภาคตะวันออก เบอร์โทรศัพท์ 02-326-0301 เบอร์โทรสาร

แหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศ		มลสารทางอากาศที่ปล่อยออก						ปล่องระบายมลสารทางอากาศ (3)				เครื่องกำจัดมลสารทางอากาศ			
ชนิดของแหล่งกำเนิด (1)	จำนวน	ชนิด (2)	ความเข้มข้นของมลสารทางอากาศ (mg/m³)	อัตราการไหล (m³/sec)	อุณหภูมิ (°C)	ปริมาณ/วัน (Kg/day)	ปริมาณ/วัน/ไร่ (Kg/day/rai)	ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางปล่อง (m) (ปากปล่อง)	ความสูง (m)	จำนวน	กำลังม้าของเครื่องดูด (ล้าน)	ชนิด (4)	จำนวน	ประสิทธิภาพในการบำบัด (%)	มาตรฐาน (Kg/day/rai)
ปล่องแผนก LAMP BOARD	1	1. Total Suspended Particulate	2	0.09	32	0.045	0.016	0.10	2.0	1	-	-		-	-
		2. Sulfur Dioxide	<0.1 ppm			<0.006	<0.002								
		3. Carbon Monoxide	<1 ppm			<0.020	<0.008								
		4. Lead	<0.001			<0.001	<0.001								

หมายเหตุ

(1) ชนิดของแหล่งกำเนิด ได้แก่เครื่องจักรวัสดุกรองที่ใช้ในการผลิตแต่ละขั้นตอนที่ก่อให้เกิดมลสารทางอากาศ เช่น เครื่องอัด, เตาหลอม, เตาอบ

(2) ชนิดของมลสารที่เกิดขึ้น เช่น SO_2, NO_2, CO, Benzene, Styrene, Xylene, Toluene

(3) หมายถึงปล่องที่ส่งมาจากแหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศเพื่อนำมลสารทางอากาศออกจากโรงงาน

(4) หมายถึง ชนิดของเครื่องควบคุมระบบบำบัดมลสารทางอากาศ เช่น Cyclone, Bag Filter, Absorption Tower ฯลฯ

ดำเนินการ ตรวจวัดโดย บริษัท เอ็ม ดี ที จำกัด

ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชนที่ได้รับอนุญาตขึ้นทะเบียนจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เลขทะเบียน 3-100

ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ 1) นางสาวสดิรัก สุวรรณวิโก ทะเบียนเลขที่ 3-100-K-6859

ลงชื่อ ..... ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์

(นางสาวสดิรัก สุวรรณวิโก)

15 / 06 / 67

วัน เดือน ปีที่รายงาน

ลงชื่อ ..... ผู้ให้ข้อมูล

(นายสง่าบุญ ตั้งจิตสัมฤทธิ์)

15 / 06 / 67

วัน เดือน ปีที่รายงาน

สอ. ๓

รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย

๑. ชื่อสถานประกอบกิจการ บริษัท เซลีโซ จำกัด เลขทะเบียนนิติบุคคล 0105531058178 ประเภทกิจการ การผลิตอุปกรณ์การเดินสายไฟฟ้าผลิตและประกอบสายไฟชุดสำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้าทุกชนิด
ตั้งอยู่เลขที่ 158 หมู่ที่ - ถนน - ตรอง/ซอย - แขวง/ตำบล สำปลวหัว เขต/อำเภอ ลาดกระบัง จังหวัด กรุงเทพมหานคร
รหัสไปรษณีย์ 10520 โทรศัพท์ 02 326 0009 10 ได้ตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย

โดย
- ◯ นายจ้างดำเนินการ
- ◯ บุคคลที่ได้ขึ้นทะเบียนตามมาตรา ๙
- ☑ นิติบุคคลที่ได้รับอนุญาตตามมาตรา ๑๑

๒. ชื่อบุคคลผู้ให้บริการฯ ..... ใบสำคัญเลขที่ ..... ให้ไว้ ณ วันที่ .....

๓. ชื่อนิติบุคคลผู้ให้บริการฯ

๓.๑ ชื่อผู้ให้บริการตรวจวัด บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เลขทะเบียนนิติบุคคล 0125546002271
ใบอนุญาตเลขที่ 0201-03-2565-0020 ตั้งแต่วันที่ 24 กุมภาพันธ์ 2565 ถึงวันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2568

๓.๒ ชื่อผู้ให้บริการตรวจวิเคราะห์ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เลขทะเบียนนิติบุคคล 0125546002271
ใบอนุญาตเลขที่ 0202-03-2565-0015 ตั้งแต่วันที่ 25 มกราคม 2565 ถึงวันที่ 24 มกราคม 2568

๔. ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย มีรายละเอียดดังนี้

ชื่อสาร	วันที่เริ่ม-สิ้นสุดการเก็บตัวอย่าง	จุดที่เก็บตัวอย่าง	จำนวนลูกจ้างที่สัมผัสหรือเกี่ยวข้องกับสารเคมีอันตราย	ชื่อเครื่องมือและวัสดุอุปกรณ์ที่ใช้เก็บตัวอย่าง	อัตราสูบอากาศ * (L/min)	ระยะเวลาที่เก็บตัวอย่าง ** (min)	วันที่วิเคราะห์	ชื่อเครื่องมือวิเคราะห์	ระดับความเข้มข้นที่วิเคราะห์ได้ *** (mg/m³)	ขีดจำกัดความเข้มข้น (TLVs) *** (mg/m³)	การประเมินผล (เกิน/ไม่เกิน)
1. Lead	21/05/67	1. แผนก LAMP BOARD		Filter/Personal Pump	1.0	120	27/05-12/06/67	ICP	0.0193	0.05	ไม่เกิน
1. Lead		คุณสุจิตรา ไพธิ์มั่น		Filter/Personal Pump	1.0	180		ICP	0.0229	0.05	ไม่เกิน

๕. วิธีการตรวจวัดและการวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการใช้มาตรฐานของ NIOSH 7301 เล่มที่ (Volume)/ฉบับที่ (Edition) 4 หน้า ถึง

สย. ๓

ตรวจวัดและรับรอง โดย
- ○ นายจ้างดำเนินการ
- ○ บุคคลที่ได้ขึ้นทะเบียน
- ☑ นิติบุคคลที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อ.....
(นายจิรายุทธ์ สรรพช่าง)
บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

ตรวจวิเคราะห์และรับรอง โดย
- ○ นายจ้างดำเนินการ
- ☑ นิติบุคคลที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อ.....
(นางสาวศิริธร สุวรรณวิโก)
บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

ลงชื่อ.....
(.....)
นายจ้าง/ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

หมายเหตุ
๑. กรณีนายจ้างดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายเอง ให้แนบเอกสารหรือหลักฐานแสดงคุณสมบัติของผู้ดำเนินการตรวจวัดสารเคมีอันตราย และผู้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์สารเคมีอันตรายทางห้องปฏิบัติการประจำสถานประกอบกิจการมาพร้อมแบบ สย.๓
๒. กรณีนายจ้างให้นิติบุคคลที่ได้รับใบอนุญาตตามมาตรา ๙ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๙ เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ให้แนบสำเนาใบอนุญาตเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดฯ มาพร้อมเอกสาร สย.๓
๓. กรณีนายจ้างให้นิติบุคคลที่ได้รับใบอนุญาตตามมาตรา ๑๑ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๙ เป็นผู้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ให้แนบสำเนาใบอนุญาตเป็นผู้ให้บริการตรวจวิเคราะห์ฯ มาพร้อมเอกสาร สย.๓
๔. กรณีนายจ้างให้นิติบุคคลที่ได้รับใบอนุญาตตามมาตรา ๑๑ เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ให้แนบสำเนาใบอนุญาตเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ฯ มาพร้อมเอกสาร สย.๓
๕. เครื่องหมาย * หมายถึง หน่วย ลิตรต่อนาที
เครื่องหมาย ** หมายถึง นาทีหรือชั่วโมง
เครื่องหมาย *** หมายถึง mg/m³ หรือ µg/m³ หรือ f/cm³ หรือ mppcf หรือ ppm หรือ ppb
mg/m³ = มิลลิกรัมต่ออากาศหนึ่งลูกบาศก์เมตร
µg/m³ = ไมโครกรัมต่ออากาศหนึ่งลูกบาศก์เมตร
f/cm³ = จำนวนเส้นใยต่ออากาศหนึ่งลูกบาศก์เซนติเมตร
mppcf = จำนวนล้านอนุภาคต่อปริมาตรของอากาศหนึ่งลูกบาศก์ฟุต
ppm = ส่วนในล้านส่วนโดยปริมาตร
ppb = ส่วนในพันล้านส่วนโดยปริมาตร
๖. กรณีเป็นนิติบุคคลที่หนังสือรับรองนิติบุคคลระบุให้ประทับตราจะต้องมีตราประทับพร้อมลงนาม

สำเนาหนังสือขออนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการ

วิเคราะห์เอกซน

ที่ รง ๐๕๐๔/๖๔๔

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ถนนมิตรไมตรี ดินแดง กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๔ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕

เรื่อง การขออนุญาตเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

อ้างถึง แบบคำขอและรับคำขอใบอนุญาตฯ ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย ใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ
และรายชื่อบุคลากรแนบท้ายใบอนุญาต ลงวันที่ ๒๔ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๕ จำนวน ๑ ฉบับ

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ได้ยื่นแบบคำขอและรับคำขอใบอนุญาต แบบ กก.ขอญ.๑๑ (นิติบุคคล) เป็นผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. ๒๕๖๔ เพื่อให้กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานพิจารณาความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ได้พิจารณาแล้วเห็นว่าการยื่นแบบคำขอและรับคำขอใบอนุญาตให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เป็นไปตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัยฯ ประกอบกับกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. ๒๕๖๔ จึงออกใบอนุญาตให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ พร้อมบุคลากร จำนวน ๒๙ ราย โดยใบอนุญาตฉบับที่ ๐๒๐๑-๐๑-๒๕๖๕-๐๐๒๔ รายละเอียดปรากฏตามเอกสารสิ่งที่ส่งมาด้วย ทั้งนี้ ขอให้บริษัทฯ ปฏิบัติตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียน และการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัยฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

กองความปลอดภัยแรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๕๘ ๗๗๒๘ - ๓๙ ต่อ ๗๐๓
โทรสาร ๐ ๒๔๕๘ ๗๗๔๓

แบบ กก.ขอญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใบอนุญาต

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย
ในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๒๐๑-๐๑-๒๕๖๕-๐๐๒๔

อนุญาตให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

จดทะเบียนนิติบุคคล [illegible]

ตั้งอยู่ เลขที่ [illegible] หมู่ที่ ๖ ตำบลบางรักพัฒนา อำเภอบางบัวทอง จังหวัดนนทบุรี

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านสาธารณสุขปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ.๒๕๕๖ ในการเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย ประกอบกับกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ มีผู้ชำนาญการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๙ โดยมีบุคลากร จำนวน ๒๙ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๔ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๔ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

เลขทะเบียนควบคุม
ข-๑๑-๑๕๓๓-๐๒๐-๐๓-๖๕

(ลงนาม) ..... (นายทะเบียน)
(นายศรีสิทธิ์ บุญธรรม)
ตำแหน่ง นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ รักษาราชการแทน
ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

รายชื่อบุคลากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นบัญชีบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและตรวจสอบความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน
และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย
ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๖๐๓-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๒๕

๑ นางสาวประภาพร	เงาะผล	๑๓ นายพงษ์ธรณ์	เพียสา
๒ นางสาวชุติมา	บาลพุ่น	๑๔ นายทัตถชัย	บุญสว่าง
๓ นางสาวภัคสุดา	สุนทรอังไพ	๑๕ นายปรีชา	ศรีลุง
๔ นางสาวลัดดาวัลย์	วงศ์ทำจันทร์	๑๖ นางสาวศิริญญา	จงมั่นกลาง
๕ นายชนุพงศ์	บานศรีฐาน	๑๗ นายสันติภาพ	ขาวเกาด
๖ นายชิษณุพล	ตู้ทอง	๑๘ นายศนัยฤทธิ์	ทองย่อน
๗ นางสาวกาญจนา	ไตรวงศ์	๑๙ นางสาวอรยา	จิ่งอ่อน
๘ นางสาวพานทิพย์	สีดานุตร	๒๐ นางสาวเกล้าวรรณ	ไชโยยอดขึ้ง
๙ นางสาวรัตนาวัลย์	ประณต	๒๑ นางสาวจิณิภา	แก้วโสภาค
๑๐ นางสาวอารดี	ชมพังเลียน	๒๒ นายศรีศาสา	ชัยมิจตระกูล
๑๑ นางสาวปรียานุช	ผ่องใจ	๒๓ นายจิราบุตร์	สมรหน่าง
๑๒ นายอลงกต	บนทนัยรติสุด	๒๔ นายจิราบุตร	ลงเมือง

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ไตร กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายสมพงศ์ กรานแก้ว)
นายอำเภอ บุญนิสิวาชกานนท์
ปฏิบัติราชการแทนผู้ว่าราชการจังหวัดนครปฐม

สำเนาถูกต้อง

ที่ รง ๑๕๐๘/๔๔

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ถนนมิตรไมตรี ดินแดง กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๕ มกราคม ๒๕๖๕

เรื่อง การขออนุญาตเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

อ้างถึง แบบคำขอและรับคำขอใบอนุญาตฯ ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย ใบอนุญาตเป็นผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ และรายชื่อบุคลากร
แนบท้ายใบอนุญาต ลงวันที่ ๒๕ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ จำนวน ๑ ฉบับ

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ได้ยื่นแบบคำขอและรับคำขอใบอนุญาต แบบ กภ.บญ.๑๓ (นิติบุคคล) เป็นผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย ตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ เพื่อให้กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานพิจารณา นั้น

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ได้พิจารณาเอกสารหลักฐานประกอบการยื่นแบบคำขอและรับคำขอใบอนุญาตให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัยฯ ประกอบกับกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. ๒๕๕๖ แล้ว พบว่ามีคุณสมบัติเฉพาะการให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จึงออกใบอนุญาตให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เป็นผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ พร้อมบุคลากร จำนวน ๘ ราย โดยมีใบอนุญาตเลขที่ ๑๒๐๒-๑๓-๒๕๖๕-๐๐๑๕ รายละเอียดปรากฏตามเอกสารสิ่งที่ส่งมาด้วย ทั้งนี้ ขอให้บริษัทฯ ปฏิบัติตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียน และการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัยฯ อย่างเคร่งครัด กรณีการขอเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ นั้น เมื่อบริษัทฯ มีความพร้อมดำเนินการสามารถยื่นคำขอพร้อมเอกสารหลักฐานได้ในวันและเวลาราชการต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง
ว. วิรุฬห์.

กองความปลอดภัยแรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๔๘ ๗๑๒๘ - ๓๙ ต่อ ๕๐๒
โทรสาร ๐ ๒๔๔๘ ๙๑๔๓

แบบ กภ.บญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต
เป็นผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย
ในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย

ใบอนุญาตเลขที่ ๑๒๐๒-๑๓-๒๕๖๕-๐๐๑๕

อนุญาตให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๑๒๕๕๕๖๐๐๑๒๗๘

ตั้งอยู่เลขที่ ๗๒/๖๘๔ หมู่ที่ ๖ ตำบลบางรักพัฒนา อำเภอบางบัวทอง จังหวัดนนทบุรี

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. ๒๕๕๖ ในการเป็นผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย ประกอบกับกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีบุคลากร จำนวน ๘ ราย

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๕ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๔ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๕ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง
ว. วิรุฬห์.

เลขทะเบียนควบคุม
ข-๓๓-๐๒๐๒-๐๓๕-๐๓-๖๕

(ลงนาม).....(นายทะเบียน)
(นางสาวปรียานันท์ ลิขิตศานต์)
ตำแหน่ง ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

รายชื่อบุคลากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน
และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย
ของบริษัท เอ็ม จี ที จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๑๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๓๕

๑. นางสาวนศิธร	สุวรรณชีโก
๒. นางสาวณิสรา	พรภาณีศิตร
๓. นางสาวสายฝน	ทองคอมคำ
๔. นางสาวชุมาพร	นามกรม
๕. นางสาวปิยานุช	มุขส่อง
๖. นางสาวศิริวรรณ	บุญเกิ้ง
๗. นางสาวพรพมเก้ว	ดีคาบุตร
๘. นางสาวอมรนารถ	มหาขมเรืเมฤดี

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๕ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๔ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๕ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

ที่ รง ๐๕๐๔/๖๔๔

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ถนนมิตรไมตรี ดินแดง กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๔ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗

เรื่อง การอนุมัติเพิ่มเติมบุคลากรผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย และเครื่องมือตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ที่ MET 116/2566 ลงวันที่ ๔ ธันวาคม ๒๕๖๖

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม) แนบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ ลงวันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๓ ฉบับ
๒. รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม) แนบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ ลงวันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๑ ฉบับ
๓. รายการเครื่องมือตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ (เพิ่มเติม) ลงวันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๑ ฉบับ

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ได้ขออนุมัติเพิ่มเติมบุคลากรผู้ดำเนินการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จำนวน ๙ ราย บุคลากรผู้ดำเนินการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จำนวน ๔ ราย และเครื่องมือตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จำนวน ๑๑ เครื่อง สำหรับการเป็นผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ ตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ได้พิจารณาแล้วเห็นว่าบุคลากรผู้ดำเนินการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จำนวน ๙ ราย บุคลากรผู้ดำเนินการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จำนวน ๔ ราย และเครื่องมือตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ จำนวน ๑๑ เครื่อง ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ที่ขออนุมัติเพิ่มเติมเป็นไปตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ และกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. ๒๕๕๖ ประกอบกับประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์ผลการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย ซึ่งอนุมัติให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เพิ่มเติมบุคลากรผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ และเครื่องมือตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ ดังกล่าว รายละเอียดปรากฏตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑ ๒ ๓ ขอให้บริษัทฯ ปฏิบัติตามกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัยฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

กองความปลอดภัยแรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๕๘ ๔๓๒๑ - ๒๙ ต่อ ๗๐๓
โทรสาร ๐ ๒๔๕๘ ๗๑๔๓

รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม)
แนบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศ
ของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย
ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด
ใบอนุญาตเลขที่ ๑๒๐๑-๐๓๒๖๕-๐๐๒๔

๑.	นายประภากร	เกิดเกรียงไกร
๒.	นางสาวชนิกานต์	หล้าแสน
๓.	นางสาวสุณาลา	วงศ์อนุ
๔.	นางสาวชาลิณี	ชุมน้ำเที่ยง
๕.	นางสาวสุภัครินทร์	ก้อนมณี
๖.	นางสาวกาญจนา	ดงคูณ
๗.	นายธนพล	สีหพิพล
๘.	นายพนาสิทธิ์	วิจอิน
๙.	นางสาวมณีวัลย์	พรมอักษร

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗ ถึงวันที่ ๒๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้มีผลตั้งแต่วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

รายชื่อบุคลากร (เพิ่มเติม)

แบบท้ายใบอนุญาตเป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศ

ของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย

ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๑๕

๑. นายประเมาทร เกิดเกรียงไกร
๒. นางสาวชนิกานต์ หล้าแสน
๓. นางสาวสุณาตา วงต้อนุ
๔. นางสาวชาลิณี ขุยน้ำเที่ยง
๕. นางสาวสุภัคริบพร์ ก้อนมณี
๖. นางสาวกาญจนา คงสุด
๗. นายธนพล สิทธิพล
๘. นายพชาสิทธิ์ ไจยิ่น
๙. นางสาวมณีรัตน์ พรมลักษร

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗ ถึงวันที่ ๒๙ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

รายการเครื่องมือตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายฯ (เพิ่มเติม)

ของบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๑๕

ลำดับที่	รายการเครื่องมือ	รายละเอียด		จำนวน (เครื่อง)
๑	เครื่องมือเก็บตัวอย่างอากาศ (Personal Air Sampling Pump)	ยี่ห้อ	Gilian	๓
		รุ่น	GilAir-3	
		Serial No.	16063	
			13861	
			17422	
		ยี่ห้อ	Gilian	๓
		รุ่น	GilAir-5	
		Serial No.	13866	
			13867	
			13852	
		ยี่ห้อ	Gilian	๕
		รุ่น	BDX-II	
		Serial No	13868	
			17421	
			17423	
			13863	
			17424	
		ยี่ห้อ	YINHEKEJI	๙
		รุ่น	QC1-1500	
		Serial No	233182	
			233164	
			232280	
			233137	
			233134	
			233179	
			233257	
			233138	
			233168	

สำเนาถูกต้อง

ลำดับที่	รายการเครื่องมือ	รายละเอียด		จำนวน (เครื่อง)
๑ (ต่อ)	เครื่องมือเก็บตัวอย่างอากาศ (Personal Air Sampling Pump)	ยี่ห้อ	YINHEKEJI	๑๑
		รุ่น	QCD-1500	
		Serial No.	233135	
			233130	
			233192	
			233283	
			233165	
			233183	
			233136	
			233260	
			233163	
			233133	
			233240	

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗ ถึงวันที่ ๒๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายสมพงษ์ กวางแก้ว)
รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

สำเนาถูกต้อง

หนังสือมอบอำนาจ

เขียนที่ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด
วันที่ 16 / กุมภาพันธ์ / 2567

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า นายจรุง จำนงบุตร อายุ 55 ปี
เชื้อชาติ ไทย สัญชาติ ไทย อยู่บ้านเลขที่ 36/659 หมู่ที่ 6 ตรอก/ซอย 3
ถนน ตลิ่งชัน-สุพรรณบุรี ตำบล/แขวง บางรักพัฒนา อำเภอ/เขต บางบัวทอง
จังหวัด นนทบุรี หมายเลขโทรศัพท์ 081-6250281
ปัจจุบันอาศัยอยู่บ้านเลขที่ 36/659 หมู่ที่ 6 ตรอก/ซอย 3
ถนน ตลิ่งชัน-สุพรรณบุรี ตำบล/แขวง บางรักพัฒนา อำเภอ/เขต บางบัวทอง
จังหวัด นนทบุรี

ได้มอบอำนาจให้ นางสาวศศิธร สุวรรณวิโก อายุ 50 ปี
เชื้อชาติ ไทย สัญชาติ ไทย อยู่บ้านเลขที่ 328/102 หมู่ที่ - ตรอก/ซอย -
ถนน เพชรเกษม ตำบล/แขวง หน้าเมือง อำเภอ/เขต เมือง จังหวัด ราชบุรี
หมายเลขโทรศัพท์ 0874985239

เป็นผู้มีอำนาจ ในการเซ็นเอกสารแนบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย (สอ.3)
แทนข้าพเจ้า

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าการกระทำที่ผู้รับมอบได้กระทำไปนั้น ให้ถือเสมือนหนึ่งเป็นการกระทำของข้าพเจ้า และเพื่อเป็นหลักฐานรับรองหนังสือฉบับนี้ ผู้มอบอำนาจและผู้รับมอบอำนาจต่างได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน

บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด MET COMPANY LIMITED

ลงชื่อ ..... ผู้มอบอำนาจ
(นายจรุง จำนงบุตร)

ลงชื่อ ..... ผู้รับมอบอำนาจ
(นางสาวศศิธร สุวรรณวิโก)

ลงชื่อ ..... พยาน
(นางสาวประภาพร เงาะผล)

ลงชื่อ ..... พยาน
(นางสาวภคธฤดา สุนทรอำไพ)

ที่ นบ. 000391

สำนักงานทะเบียนหุ้นส่วนบริษัทจังหวัดนนทบุรี
กรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์

หนังสือรับรอง

เอกสารรับรองว่าบริษัทนี้ ได้จดทะเบียนเป็นนิติบุคคล ตามประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์ เมื่อวันที่ 7 มีนาคม 2546 ทะเบียนนิติบุคคลเลขที่ 0125546002271 ปรากฏข้อความในรายการตามเอกสารทะเบียนที่นิติบุคคล ณ วันออกหนังสือนี้ ดังนี้

1. ชื่อบริษัท บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด
2. กรรมการของบริษัทมี 1 คน ดังรายชื่อผู้มีอำนาจต่อไปนี้ :
   1. นายจรุง จำนงบุตร/
3. จำนวนหรือชื่อกรรมการที่ลงชื่อผูกพันบริษัทได้คือ นายจรุง จำนงบุตร ลงลายมือชื่อ และประทับตราสำคัญของบริษัท/
4. ทุนจดทะเบียน 5,000,000.00 บาท / ห้าล้านบาทถ้วน/
5. สำนักงานแห่งใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 36/659 หมู่ที่ 5 ตำบลบางรักพัฒนา อำเภอบางบัวทอง จังหวัดนนทบุรี/
6. วัตถุประสงค์ของบริษัทมี 35 ข้อ ดังปรากฏในสำเนาเอกสารแนบท้ายหนังสือรับรองนี้ จำนวน 2 แผ่น โดยมีลายมือชื่อนายทะเบียนซึ่งรับรองเอกสารเป็นสำคัญ

ออกให้ ณ วันที่ 11 เดือน มกราคม พ.ศ. 2567

(นายนพรัตน์ กฤตพัฒนากุล)
นายทะเบียน

สำเนาถูกต้อง

ข้อสังเกต : ผู้ใช้ควรตรวจสอบข้อความของเอกสารนี้ผ่านทางเว็บไซต์หนังสือรับรองอิเล็กทรอนิกส์ทุกครั้ง

ที่ นบ. 000391

สำนักงานทะเบียนหุ้นส่วนบริษัทจังหวัดนนทบุรี
กรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์

หนังสือรับรอง

ข้อควรทราบ ประกอบหนังสือรับรอง ฉบับที่ นบ. 000391

1. นิติบุคคลนี้ได้ส่งงบการเงินปี 2565
2. หนังสือนี้รับรองเฉพาะข้อความที่ห้าง/บริษัทได้นำมาจดทะเบียนไว้เพื่อผลทางกฎหมายเท่านั้น ข้อเท็จจริงเป็นสิ่งที่สรรหาไว้พิจารณารูกะ
3. นายทะเบียนอาจเรียกดูเอกสารตรวจสอบเพิ่มเติม ถ้าปรากฏว่าข้อความอันเป็นสาระสำคัญที่จดทะเบียนไม่ถูกต้อง หรือเป็นเท็จ

สำเนาถูกต้อง

วัตถุที่ประสงค์ทั่วไป

(1) ซื้อ จัดหา รับ จำ เช่าซื้อ ถือกรรมสิทธิ์ ครอบครอง ปรับปรุง ใช้ และการจัดการโดยประการอื่น ซึ่งทรัพย์สินทั้งปวง ตลอดจนผลผลิตและทรัพย์สินนั้น

(2) ขาย โอน จำนอง จำนำ แลกเปลี่ยน และจำหน่ายทรัพย์สินด้วยประการอื่น

(3) เป็นสามัคคีค้า ตัวแทน ตัวแทนค้าค่าคืนกิจการและธุรกิจทุกประเภท ภายในธุรกิจประกันภัย การรวมกลุ่มให้สมาคม และการจำหน่ายทรัพย์

(4) กู้ยืมเงิน เบิกเงินเกินบัญชีจากธนาคาร วิสาหกิจ หรือสถาบันการเงินอื่น และให้บุคคลใดหรือให้บุคคลใดกู้ยืมด้วยวิธีการอื่น โดยจะมีหลักประกันหรือไม่มีก็ได้ รวมทั้งการรับ ออก โอน และสลักหลังตั๋วเงิน หรือเอกสารที่เป็นเงินได้ทั้งปวง เช่นเดียวกับธุรกิจของธนาคาร ธุรกิจเงินทุน และธุรกิจเครดิตฟองซิเอร์

(5) จัดการจัดตั้งสำนักงานสาขาหรือแต่งตั้งตัวแทน ทั้งภายในและภายนอกประเทศ

(6) เข้าเป็นหุ้นส่วนจำกัดความรับผิดในห้างหุ้นส่วนจำกัด เป็นผู้ถือหุ้นในบริษัทจำกัด และบริษัทมหาชนจำกัด

วัตถุที่ประสงค์ประกอบธุรกิจพิเศษ

(7) ประกอบกิจการรับเหมาก่อสร้างอาคาร ชลประทาน ถนน สะพาน เขื่อน อุโมงค์ และงานก่อสร้างอย่างอื่นทุกชนิด รวมทั้งรับจ้างทำงานในทุกประเภท

(8) ประกอบกิจการโรงแรม บังกะโล บาร์ ไนท์คลับ

(9) ประกอบกิจการขนส่งและขายส่งสินค้า และจนโดยการทั้งทางบก ทางน้ำ ทางอากาศ ทั้งภายในประเทศ และระหว่างประเทศ รวมทั้งรับบริการนำส่งของจากท่าเรือ ตลอดจนมีสิทธิและการจัดการวางการขนส่งทุกชนิด

(10) ประกอบกิจการบริการนักเที่ยว ระบบราง บัญชา จัดทัวร์ และเผยแพร่ข่าวสาร ข้อมูลทางเดินทางท่องเที่ยว ตลอดจนการหาเงินเงิน การตลาด รวมทั้งวิเคราะห์และประเมินผลในการดำเนินงานทั้ง

(11) ประกอบกิจการบริการทางด้านกฎหมาย ทางบัญชี ทางวิศวกรรม ทางสถาปัตยกรรม รวมทั้งกิจการที่เกี่ยวข้อง

(12) ประกอบธุรกิจเกี่ยวกับการรับจ้างประกันชีวิต รวมรับทั้ง และทางปฏิบัติตามกฎหมายสัญญาประกันชีวิต รวมทั้งรับบริการจัดประกันบุคคล ซึ่งเป็นทางเดินทางประเทศหรือเกินของตลาดปกติของประเทศตามกฎหมายว่าด้วยการประกันชีวิต และกฎหมายว่าด้วยการประกันวินาศภัย เช่นกฎหมายนี้

(13) ประกอบธุรกิจบริการรับเป็นที่ปรึกษาและให้คำแนะนำปัญหาเกี่ยวกับการบริหารทางการเงิน และบัญชี รวมทั้งปัญหาทางเศรษฐกิจและการลงทุนต่างๆ

(14) ประกอบธุรกิจปกครองเป็นผู้จัดการและดูแลผลประโยชน์ เก็บผลประโยชน์และจัดการทรัพย์สินให้บุคคลอื่น

(15) ประกอบกิจการโรงพยาบาลเอกชน สถานพยาบาล รับรักษาคนไข้และผู้ป่วยเจ็บ รับบำบัดการป่วยไข้และสอบทดสอบด้านวิชาการเกี่ยวกับการแพทย์ ภายในนัย

(16) ประกอบกิจการจัดสร้างและจัดจำหน่ายยาทางเภสัชกรรม โรงพยาบาล และโรงงานแปรรูปเนื้อและผลิตภัณฑ์อาหาร สถานที่ขาย และบ่ายน้ำ รับซื้อ

(17) ประกอบกิจการให้บริการซ่อมแซม บำรุงรักษา ตรวจสอบ ดัดแปลง ค่าน้ำมันเชื้อเพลิงและอื่นๆ ทั้งทุกประเภท รวมทั้งบริการอื่นๆ ตรวจสอบ และแก้ไขอุปสรรค ป้องกันภัยทางทั้งทุกประเภท

(18) ประกอบกิจการตัดเสื้อผ้า ตัดผม แต่งผม เสริมสวย

(19) ประกอบกิจการรับจ้างถ่ายรูป ล้าง ฉีด ขยายภาพ รวมทั้งเอกสาร

(20) ประกอบกิจการตลาดทั้งการขายและบริการ

(21) ประกอบกิจการประมูลเพื่อรับจ้างทำของ ตามวัตถุที่ประสงค์ทั้งหมด ให้แก่บุคคล คณะบุคคล ส่วนราชการ และองค์การของรัฐ

วัตถุที่ประสงค์ของ ห้างหุ้นส่วนจำกัด/บริษัท มี ปี 35 ข้อ ดังนี้

(22) ประกอบกิจการให้บริการตรวจสอบสภาพแวดล้อม อากาศเสีย น้ำเสีย

(23) ประกอบกิจการรับเป็นที่ปรึกษาในการควบคุมและระบบเบ็ดเสร็จสิ่งแวดล้อมทั้งปวง

(24) ประกอบกิจการให้บริการศึกษาวิจัยวิเคราะห์และประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการและกิจกรรมต่างๆ

(25) ประกอบกิจการให้บริการติดตามตรวจสอบ ออกแบบรายละเอียดระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบจัดการขยะมูลฝอย และระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมอื่นๆ

(26) ประกอบกิจการให้บริการตรวจสอบ ติดตั้งเครื่อง และเดินระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบจัดการขยะมูลฝอย และระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมอื่นๆ

(27) ประกอบกิจการให้บริการด้านปฏิบัติการ ทดสอบ ตรวจสอบ วิเคราะห์ทุกอย่างทางเคมี ระบบเพื่อสุขภาพ ระบบเพื่อสุขภาพ และการออกใบรับรองผลการปฏิบัติการ

(28) ประกอบกิจการจำหน่ายอุปกรณ์เครื่องมือวิทยาศาสตร์ และอุปกรณ์เครื่องมือในเรื่องปฏิบัติการทุกชนิด

(29) ประกอบกิจการรับทำแผนงานและระบบสิ่งแวดล้อม

(30) ประกอบกิจการให้บริการด้านการบำบัดอากาศ อาคารสำนักงาน และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

(31) ประกอบกิจการให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลกระทบการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

(32) ประกอบกิจการให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลกระทบด้านเสียงกันและแสงสว่าง

(33) ประกอบกิจการให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลกระทบด้านแสงสว่าง

(34) ประกอบกิจการให้บริการตรวจวัดระดับความสั่นสะเทือนของการระเบิดหินตาม

(35) ประกอบกิจการให้บริการวิเคราะห์ระดับความสั่นสะเทือนของการเคลื่อนที่ของดิน

WE CAPTURE WHAT MOVES

V. MANE

หนังสือรับภายนอก
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง
รับที่ 1966
วันที่ 13 ส.ค. 2567
เวลา 12.24 น.

เลขที่ MATH(E) 08/2567

วันที่ 6 สิงหาคม 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง

เรื่อง รายงานแผนการบริหารจัดการความเสี่ยง มาตรการตรวจติดตามด้านสิ่งแวดล้อม

อ้างถึง ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 62/2555

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑) แบบรายงานแผนการบริหารจัดการความเสี่ยง มาตรการตรวจติดตามด้านสิ่งแวดล้อม

ตามที่ ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 62/2555 เรื่องการรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงตามที่กำหนดไว้ในรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ทางบริษัท วี เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ทะเบียนความเสี่ยงและแผนการดำเนินงานจัดการความเสี่ยง ตลอดจนมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมทุกๆ 1 ปี ตามเอกสารแนบ

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

เรียน คุณพิริยะ
☐ เพื่อพิจารณา ☐ เพื่อทราบ ☑ เพื่อดำเนินการ

ผอ.อนล.
15 ส.ค. 2567

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวศิริมา ผจวบโชค)
ผู้มีอำนาจลงนาม

V. MANE FILS (THAILAND) CO., LTD.

FACTORY:
Ladkrabang Industrial Estate, General Zone Phase III, 284 Moo 4,
Chalongkrung Rd., Lamplathiew, Ladkrabang, Bangkok 10520
Tel. +66 2 326 0100 Fax +66 2 326 0155 www.mane.com

FRAGRANCES Office & Creative Studio
23rd Floor, Unit 2302-2303, Q House Lumpini Building, 1 Sathorn Rd.,
Tungmahamek, Sathorn, Bangkok 10120
Tel. +66 2 343 8800 Fax +66 2 343 5777 www.mane.com

MANE

แผนการดำเนินงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมประจำปี 2567

Occupational Health, Safety and Environmental Plan 2024

LKB FACTORY

Document : Yearly Master Plan
Issued date : 31-Jan-2024
Revised : 0

No.	Description	Requirement	Frequency	Resp. person		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
20	Physical check personnel data report (Loc.Per.Ser) รายงานผลตรวจสุขภาพพนักงานที่ปฏิบัติงาน (ระดับ.1)	Legal	Yearly	SHE	Plan												x	
					Actual													
21	Report of waste that have not yet been disposed. รายงานการจัดเก็บกากของเสียที่ยังไม่ได้ทำการกำจัด	Legal	Yearly	SHE	Plan				x									
					Actual													
22	Annual waste Report รายงานการจัดการกากอุตสาหกรรมที่ปล่อยออกนอกโรงงาน	Legal	Yearly	SHE	Plan				x									
					Actual													
23	Annual waste disposal permit ใบอนุญาตขนส่งกากของเสียประจำปี (ทด.2)	Legal	Yearly	SHE	Plan								x					
					Actual													
24	Report lists of producers, importers, exporters or possessors in which the hazardous substances is under the responsibility of the Department of Industrial Works (Wor.Or.Kor. 7) รายงานข้อมูลรายชื่อผู้ผลิต ผู้นำเข้า ผู้ส่งออก หรือผู้ที่มีไว้ในครอบครอง ซึ่งวัตถุอันตรายในความรับผิดชอบของกรมโรงงานอุตสาหกรรม (รง.อก.7)	Legal	6 month	SHE	Plan	x						x						
					Actual													
25	Annual Hazardous Substances Safety Report (Kor.Chor.4) รายงานการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงจากวัตถุอันตรายประจำปี (ขก.4)	Legal	Yearly	SHE	Plan				x									
					Actual													
26	Annual waste Report (IEAT) รายงานเกี่ยวกับเรื่องที่ไม่ใช้แล้วประจำปี (สารเคมี)	Legal	Yearly	SHE	Plan			x										
					Actual													
27	Energy Conservation report แบบรายงานผลการปฏิบัติงานการอนุรักษ์พลังงานประจำปี 2535	Legal	Yearly	SHE	Plan	x												
					Actual													
28	Energy usage in the past 6 months report รายงานการใช้พลังงานในรอบ 6 เดือนที่ผ่านมา	Legal	6 month	SHE	Plan	x						x						
					Actual													
29	Dust mass Emission Reporting (Roc.Nor.8) การรายงานข้อมูลประเภทฝุ่นละอองจากการ (ฝ.8)	Legal	Monthly	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
					Actual													
30	Chemical Inventories in facilities report การรายงานข้อมูลสารเคมีในโรงงานประจำปี	Legal	Yearly	SHE	Plan				x									
					Actual													
31	The license to operate a health hazard ใบอนุญาตประกอบกิจการที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ	Legal	Yearly	HR	Plan												x	
					Actual													
32	The license to Food distribution or Food Storage ใบอนุญาตจำหน่ายอาหารที่ขายตามแผงลอยหรือแผงที่ตลาดนัด	Legal	Yearly	HR	Plan	x												
					Actual													
33	Carbon Gas Detector ตรวจวัดก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	Other	Yearly	MTD	Plan			x										
					Actual													
34	Air pollution report to IEAT รายงานผลการตรวจวัดอากาศจากปล่องของโรงงาน (IEAT)	Legal	3 month	SHE	Plan	x						x						
					Actual													
35	Safety committee meeting and report ประชุมและรายงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมประจำเดือน	Legal	Monthly	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
					Actual													
36	Safety Record จัดทำสถิติการประสบอุบัติเหตุ และทำการสรุปรายงานเสนอผู้บริหาร	Legal	Monthly	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
					Actual													
37	Incident investigation การสอบสวน รายงานและวิเคราะห์อุบัติเหตุเนื่องจากการทำงาน	Legal	Monthly	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
					Actual													
38	Noise , Illumination, dust and Heat monitoring and report (LKB) การวัดและรายงานเสียงดัง ความเข้มแสงสว่าง ฝุ่นละอองและความร้อน (LKB ร.น.ฝ.ค)	Legal	Yearly	SHE	Plan				x									
					Actual													

MANE

แผนการดำเนินงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมประจำปี 2567

Occupational Health, Safety and Environmental Plan 2024

LKB FACTORY

Document : Yearly Master Plan
Issued date : 31-Jan-2024
Revised : 0

No.	Description	Requirement	Frequency	Resp. person		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
	Training																	
1	Safety and Environment Orientation for new staff ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับพนักงานใหม่	Legal	First time	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Inhouse Training 100% for New Comer
					Actual													
2	Basic safety environmental and security regulation for contractor ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมและกฎเกณฑ์ความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา	Legal	First time	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Inhouse Training 100% for New Contractor
					Actual													
3	Safety officer for superintendant level เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับหัวหน้างาน	Legal	First time	SHE	Plan							x	x					Public Training 100% for Supervisor level
					Actual													
4	Safety officer for management level เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับบริหาร	Legal	First time	SHE	Plan						x							Public Training 100% for Management level
					Actual													
5	Stacker Driver Training การขับรถ Stacker	Other	Yearly	SHE	Plan									x				Inhouse Training MNT PRD SHD GSD
					Actual													
6	Safety Committee Training คณะกรรมการความปลอดภัย	Legal	First time	SHE	Plan			x	x									Public Training Team of Emergency
					Actual													
7	Chemical Hazard Management การจัดการความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี	Legal	Yearly	SHE	Plan										x			Inhouse Training Employee who working with chemical
					Actual													
8	Refresh Training Safety Management system ทบทวนระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม	Other	Yearly	SHE	Plan	x												Inhouse Training All Employee
					Actual													
9	Refresh Training Environment Management system ทบทวนระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม	Other	Yearly	SHE	Plan	x												Inhouse Training All Employee
					Actual													
10	Occupational Disease and Environmental Diseases training อบรมเพื่อป้องกันอาการเจ็บป่วยและโรคจากสิ่งแวดล้อม	Legal	Yearly	SHE	Plan	x												Inhouse Training All Employee
					Actual													
	ISO14001																	
11	Up-to-date legislation & other requirement compliance ปรับปรุงกฎระเบียบและข้อกำหนดต่างๆ	ISO	6 month	SHE	Plan	x						x						
					Actual													
12	Internal Audit ตรวจสอบภายในประจำปี	ISO	Yearly	SHE	Plan			x										
					Actual													
13	Surveillance Audit (ISO14001) ตรวจสอบภายนอกจาก CB	ISO	Yearly	SHE	Plan			x										
					Actual													
	Awareness																	
14	Remember the Safety quiz Safety quiz	Other	2 Month	SHE	Plan		x		x		x		x		x		x	
					Actual													
15	การการความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม Safety and Environment News	Other	2 Month	SHE	Plan		x		x		x		x		x		x	
					Actual													
	Legal compliances and Measure and Inspection																	
16	Safety Other Quarterly Report รายงาน ฐปร.	Legal	6 month	SHE	Plan	x						x						
					Actual													
17	Hazardous chemical information (Sor.Or1) แบบแจ้งข้อมูลสารเคมีอันตราย (ลจ.1)	Legal	15-Jan	SHE	Plan	x												
					Actual													
18	Hazardous chemical information (Sor.Or1) แบบแจ้งข้อมูลสารเคมีอันตราย (ลจ.1)	Legal	Within 7 day	SHE	Plan	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
					Actual													
19	Chemical concentration in air report รายงานผลการตรวจวัดความเข้มข้นของสารเคมีในอากาศ (ทด.ฝ.ร.5)	Legal	Yearly	SHE	Plan				x									
					Actual													

MANE

แผนการดำเนินงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมประจำปี 2567

Occupational Health, Safety and Environmental Plan 2024

LKB FACTORY	
Document :	Yearly Master Plan
Issued date :	31-Jan-2024
Revised :	0

No.	Description	Requirement	Frequency	Resp. person		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
	Safety improvement project																	
60	Job Safety Analysis การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (PRD,CSU SHD,QC)	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual				x	x	x	x	x					
61	Fire Alarm Improvement (Replace Center Fire alarm control panel and connect signal fire pump activated to fire alarm system ปรับปรุงระบบ Fire Alarm ให้สามารถเชื่อมต่อ (เปลี่ยนชุด center และเชื่อมต่อสัญญาณสั่งปั๊มไฟ)	Improvement	Yearly	SHE	Plan Actual								x					
62	Improvement Sound system พัฒนาระบบเสียงตามสาย	Improvement	Yearly	SHE	Plan Actual					x	x	x	x					
63	Build up awareness to employee for resource reduction สร้างความตระหนักให้พนักงานในการลดการใช้ทรัพยากร	Improvement	Yearly	EMS committee	Plan Actual			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	

เสนอโดย/Present by : .....
(นางสาวจารุพิชญ์ แสงสีขาวอ่อน)
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน Fsh.y Safety Officer

อนุมัติ/Approved by : .....
(นายเมธชัย ชีวกานต์)
ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย Chairman of Safety Committee

MANE

แผนการดำเนินงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมประจำปี 2567

Occupational Health, Safety and Environmental Plan 2024

LKB FACTORY	
Document :	Yearly Master Plan
Issued date :	31-Jan-2024
Revised :	0

No.	Description	Requirement	Frequency	Resp. person		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
39	Air quality from stack (LKB) ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง	Legal	6 month	SHE	Plan Actual				x						x			
40	Air Quality Measurement in Workplace (LKB) ตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual				x									
41	Noise , Illumination, dust and Heat monitoring and report (Q House) ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual				x									
42	Air Quality Measurement in Workplace (Q House) ตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual				x									
43	Review the safety manual Occupational health and working environment ทบทวนคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	Legal	6 month	SHE	Plan Actual	x						x						
44	Health check up for operators who working with risk task ตรวจสุขภาพพนักงานที่ทำงานที่มีความเสี่ยง	Legal	Yearly	HR	Plan Actual									x				
45	X ray inspection ตรวจสอบความปลอดภัย X-ray ที่ใช้งานเสร็จใช้ใช้ (ปีละ 1)	Other	Yearly	MTD	Plan Actual								x					X-ray not covered legal
46	Building inspection ตรวจสอบความปลอดภัยอาคารและระบบไฟฟ้าแสงสว่าง (ทุก 5 ปี)	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual								x					
47	Emergency eye wash checking ตรวจสอบล้างตาฉุกเฉิน	Other	Monthly	Area Owner	Plan Actual	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
48	Emergency lighting and Fire exit sign testing and report ทดสอบการทำงานของไฟฉุกเฉินและป้ายไฟทางหนีไฟ	Legal	Monthly	MTD	Plan Actual	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
49	Fire pump testing ทดสอบปั๊มน้ำดับเพลิง	Legal	Weekly	MTD	Plan Actual	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
50	Fire hydrant and fire hose checking and report ตรวจสอบหัวฉีดและสายดับเพลิง	Legal	Monthly	MTD	Plan Actual	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
51	Fire Alarm System testing and report ทดสอบสัญญาณเตือนอุบัติเพลิงไหม้	Legal	Monthly	MTD	Plan Actual	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
52	PM Fire pump and Hydrostatic test ปรับปรุงบำรุงรักษาปั๊มน้ำดับเพลิงและทดสอบแรงดันระบบปั๊มน้ำดับเพลิง	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual									x				
53	Fire Alarm inspection ตรวจสอบระบบสัญญาณแจ้งเตือนเพลิงไหม้ประจำปี	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual									x				
54	Portable fire extinguisher checking and report ตรวจสอบถังดับเพลิง	Legal	6 Month	MTD	Plan Actual	x						x						
55	Electrical inspection and report ตรวจสอบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าและสายดิน	Legal	Yearly	MTD	Plan Actual			x										
56	Lightning conductor (By Labour Ministry) ตรวจสอบระบบกันฟ้าผ่า	Legal	Yearly	MTD	Plan Actual			x										
	Emergency																	
57	First aid and report มีการฝึกซ้อมการปฐมพยาบาลที่ทำงาน	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual									x				
58	Chemical spill Drill มีการซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล	Legal	Yearly	SHE	Plan Actual										x			
59	Review emergency plan ทบทวนแผนฉุกเฉิน (รวมถึงการรั่วไหลของสารเคมีเสียหาย)	Legal	One time	SHE	Plan Actual								x					

แผนการประเมินความเสี่ยง

MANE

Form MT-QSP-05-01-F01 Revision 01
Issuance date : 19 September 2006

DOCUMENT REVISION HISTORY

Title of the document : RISK ASSESSMENT
Document code : MT-QSP-19-05

REV. NO.	PAGE	DESCRIPTION	REFERENCE
00	1-11	To register the new document	115/2017

OBJECTIVE :

1 เพื่อให้ทราบถึงอันตรายที่มีอยู่ทั้งหมดจากการทำงาน และจากพื้นที่หรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยมีการจัดลำดับความเสี่ยงที่ได้จากการประเมินความเสี่ยงทั้งหมด

2 เพื่อให้องค์กรสามารถพิจารณามาตรการควบคุมความเสี่ยงที่มีอยู่หรือที่มีการกำหนดเป็นแผนงานว่ามีความเพียงพอหรือไม่

SCOPE :

ระเบียบปฏิบัติฉบับนี้ใช้สำหรับการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงทุกกิจกรรม และทุกสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อใช้เป็นแนวทางในการกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยงภายใน บริษัท ไี. เอม ฟีลด์ (ประเทศไทย) จำกัด

DEFINITION :

1. อันตราย หมายถึง สิ่งหรือสถานการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บ หรือความเจ็บป่วยจากการทำงาน ความเสียหายต่อทรัพย์ สิน ความเสียหายต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. การชี้บ่งอันตราย หมายถึง กระบวนการในการค้นหาอันตรายที่มีอยู่ในกิจกรรมของการปฏิบัติงาน
3. ความเจ็บป่วยในการทำงาน หมายถึง ความเจ็บป่วยที่ได้พิจารณาว่ามีสาเหตุจากกิจกรรมการทำงาน หรือสภาพแวดล้อม ของสถานที่ปฏิบัติงาน
4. เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์แต่ยังเกิดขึ้นไม่ทันมีผลให้เกิดอุบัติเหตุ
5. อุบัติการณ์ (Incident) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ที่เกิดขึ้นแล้วมีผลให้เกิดอุบัติเหตุ หรือเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ
6. อุบัติเหตุ (Accident) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ที่อาจเกิดจากการที่ไม่ได้คาดคิดไว้ล่วงหน้า หรือไม่ทราบล่วงหน้าหรือนาน

การควบคุม แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลให้เกิดการบาดเจ็บ หรือความเจ็บป่วยจากการทำงาน หรือการเสียชีวิต หรือความสูญเสียต่อทรัพย์สิน หรือความเสียหายต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือต่อสาธารณชน

7. ผู้จัดการฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative) หมายถึง ตัวแทนระดับการบริหารจัดการของบริษัท ที่ได้รับการแต่งตั้งให้ทำหน้าที่ด้านการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน
8. คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนเจ้าของแต่ละส่วนงาน หมายถึง หัวหน้าของหน่วยงานต่างๆที่เข้าร่วมงานที่หน่วยงานของตนเองรับผิดชอบเป็นอย่างดี มีจิตสำนึกที่จะช่วยกันแก้ไข ปรับปรุง และป้องกันปัญหาด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยมีหน้าที่เป็นผู้นำในการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยภายในหน่วยงานที่ตนเองรับผิดชอบ

ROLE and RESPONSIBLE:

1. ผู้จัดการฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative) ติดตาม ควบคุม ส่งเสริม และผลักดันการดำเนินการของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้บรรลุตามวัตถุประสงค์
1.1 จัดสรรบุคลากรให้กับคณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินระดับความเสี่ยงของทุกกิจกรรม และทุกสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงาน และผู้เกี่ยวข้อง เพื่อใช้ในการกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง
1.2 พิจารณาอนุมัติเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจัดทำการบ่งชี้อันตรายและการประเมินความเสี่ยง
1.3 ติดตาม และกำหนดให้มีการทบทวนการประเมินความเสี่ยง ซึ่งปกติดำเนินการในเดือนธันวาคมของทุกปี
2. คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
2.1 ดำเนินการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยงของทุกกิจกรรม และทุกสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงาน และผู้เกี่ยวข้อง

2.2 กำหนดผลงานและวัตถุประสงค์

2.3 วางแผนปฏิบัติการเพื่อควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับเล็กน้อยหรือยอมรับได้ และเป็นไปตามกฎหมาย

PROCEDURE:

1. การชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงจะดำเนินการ โดยพิจารณาถึงปัจจัยพื้นฐาน ดังต่อไปนี้

1.1 กฎหมาย และข้อกำหนดอื่น ๆ ด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

1.2 นโยบายด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

1.3 บันทึกการเกิดอุบัติการณ์ (Incident) และอุบัติเหตุ (Accident)

1.4 ความไม่สอดคล้องกับข้อกำหนด (Non-conformances)

1.5 ผลจากการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

1.6 ข้อมูลจากพนักงาน และผู้เกี่ยวข้องอื่น ๆ (Interested parties)

1.7 ข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการ กิจกรรม และสิ่งอำนวยความสะดวกขององค์กร

2. การทบทวนการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยง ปกติจะดำเนินการปีละ 1 ครั้ง หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลง ปรับปรุง เปลี่ยนแปลงปัจจัยพื้นฐานในข้อ 1. ให้ผู้ที่รับผิดชอบในส่วนที่มีการเปลี่ยนแปลงชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงตามแบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (MT-QSP-19-05-F01) โดยมีขั้นตอนการดำเนินการตามข้อ 3

3. คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนจากแต่ละส่วนงาน) จะดำเนินการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยงของกิจกรรม และผลจากการสำรวจและประเมินสภาพแวดล้อมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ซึ่งรวมถึงพนักงานผู้รับเหมา บุคคลอื่นใดที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมและพื้นที่ทำงานของบริษัทฯ โดยใช้วิธีการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยงตามขั้นตอนดังนี้

3.1 การสำรวจและประเมินสภาพแวดล้อมด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัยในการทำงาน ดำเนินการตรวจสอบเพื่อให้ทราบว่าพื้นที่หรืออาคารที่ทำงานประจำในสถานประกอบกิจการ หรือในสถานที่เป็นอยู่ในขณะที่ทำการสำรวจมีสิ่งที่จะเป็นสาเหตุให้เกิดอันตรายหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยใดบ้าง การสำรวจ / ตรวจสอบจะต้องครอบคลุมสิ่งต่าง ๆ ดังนี้

3.1.1 พื้นที่ เช่น พื้นที่ทั่วไป, ทางเดิน, บันได, อาคารสำนักงาน, พื้นที่เขตการผลิต, คลังสินค้า เป็นต้น

3.1.2 กระบวนการผลิต หรือกระบวนการทำงานต่างๆ เช่น การขนย้ายทางวัสดุ, การโหลดวัตถุดิบ เป็นต้น เพื่อค้นหาสภาพการณ์หรือการกระทำที่ไม่ปลอดภัย(ต่ำกว่ามาตรฐาน)

3.1.3 อุปกรณ์ / เครื่องจักร เช่น อุปกรณ์ไฟฟ้าต่างๆ, เครื่องมือกล, ยานพาหนะ เป็นต้น

3.1.4 วัตถุดิบ วัตถุดิบรวมถึงผลิตภัณฑ์ เช่น สารเคมีอันตรายโดยพิจารณาในเรื่องการจัดเก็บ และการใช้งาน

3.2 การตรวจสอบตามข้อ 3.1.1 – 3.1.4 นั้น ให้พนักงานประจำพื้นที่ดำเนินการจัดทำ และให้สรุปผลการตรวจสอบลงในแบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง ให้ผู้จัดการแผนกเจ้าของพื้นที่ดำเนินการ

2. ตรวจสอบ และลงนาม จากนั้นจึงส่งให้ ผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative) รับทราบผลการประเมินความเสี่ยง

3.3 เมื่อได้มีการจำแนกประเภทของกิจกรรมตามข้อ 1. แล้วให้นำผลที่ได้ทั้งหมดจากงานที่รับผิดชอบ / ผลการสำรวจพื้นที่และสภาพแวดล้อมในการทำงานมาดำเนินการชี้บ่งอันตรายโดยใช้ แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (MT-QSP-19-05-F01) โดยการชี้บ่งอันตรายนั้นจะต้องพิจารณาจากคำถามดังต่อไปนี้

3.3.1 มีแหล่งกำเนิดของอันตรายหรือไม่โดยการพิจารณามีแหล่งกำเนิดอันตรายจาก 4 ปัจจัย ดังนี้

1) คน (การกระทำที่ต่ำกว่ามาตรฐาน)

2) อุปกรณ์ (การใช้อุปกรณ์ที่ชำรุด/ผิดประเภท)

3) เครื่องจักร

4) สิ่งแวดล้อม (กายภาพ/ชีวภาพ/สารเคมี/ท่าทางการทำงาน)

3.3.2 การระบุใครหรืออะไรที่จะได้รับอันตราย ให้ระบุว่าเมื่อเกิดอันตรายขึ้นจะมีใคร หรืออะไรบ้างที่ได้รับอันตรายและเมื่อได้รับอันตรายแล้วจะเป็นอย่างไร โดยพิจารณาถึงผลกระทบที่จะเกิดขึ้นใน 4 ด้าน ดังนี้

1) ผลกระทบต่อคน ให้คิดรวมถึงบุคคลที่ไม่ใช่พนักงานของบริษัทฯ เช่น ผู้ปฏิบัติงาน

2) ผลกระทบต่อเครื่องจักร อุปกรณ์ ได้แก่ เครื่องจักร, เครื่องมือ, อุปกรณ์, วัสดุ เป็นต้น โดยให้ประมาณมูลค่าความเสียหายเป็นตัวเงินเพิ่มเติมด้วย เช่น Pump ชำรุดเสียหายต้องซื้อของใหม่มาทดแทนเป็นเงิน 50,000 บาท

3) ผลกระทบต่อวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ เช่น ของเสีย

4) ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม เช่น เกิดการระเบิดของสารเคมีสู่บรรยากาศทำให้ผู้ที่อยู่ใกล้เคียงเกิดการสูดดมไอ และอาเจียน เกิดการหกรั่วไหลของสารเคมีขณะทำการขนถ่ายทางรถลงสู่พื้นแล้วไหลมาจนเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม เป็นต้น

4. ขั้นตอนในการประเมินระดับความเสี่ยง

เมื่อคณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ได้ดำเนินการชี้บ่งอันตรายตามขั้นตอนที่ระบุในข้อ 3 แล้ว ผลที่ได้จากการชี้บ่งอันตราย ทั้งหมดจะนำมาพิจารณาในการประเมินระดับความเสี่ยงโดยใช้คู่มือการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (MT-QSP-19-05-F01) โดยมีเกณฑ์ในการพิจารณา 2 ประเด็น คือ ระดับความรุนแรงของอันตราย และโอกาสที่จะเกิดอันตราย ซึ่งหลักเกณฑ์ดังกล่าวได้มีการกำหนดดังนี้

คำจำกัดความ

4.1 การชี้บ่งอันตราย หมายถึง กระบวนการในการค้นหาอันตรายที่มีอยู่และการระบุลักษณะของอันตราย

4.2 การประเมินความเสี่ยง หมายถึง กระบวนการการประมาณระดับของความเสี่ยง และการตัดสินว่าความเสี่ยงนั้นอยู่ในระดับที่ยอมรับได้หรือไม่

4.3 ความเสี่ยง หมายถึง ศักยภาพของความน่าจะเกิดอันตราย และผลจากอันตรายนั้น

PREPARED BY	CHECKED BY	APPROVED BY
Maythaphat VINAIPANICH (Production Dept Manager)	Dusadee THONGPRASURT (Management Representative)	David LEFEBVRE (Management Representative)

4.4 ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ หมายถึง ระดับความเสี่ยงที่องค์กรยอมรับได้โดยไม่จำเป็นต้องเพิ่มมาตรการควบคุมอีก ซึ่งได้จากการพิจารณาการประเมินความเสี่ยงแล้วว่าโอกาสที่จะเกิดและความรุนแรงที่จะเกิดขึ้นมีเพียงเล็กน้อย ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้อาจเป็นผลจากการมีมาตรการที่เหมาะสมในการลดหรือควบคุมความเสี่ยง

การประเมินความเสี่ยง

พิจารณาถึงโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆว่ามีมากน้อยเพียงใด โดยจัดระดับโอกาสเป็น 4 ระดับ ดังตัวอย่างในตารางที่ 1

ตารางที่ 1 : การจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ

ระดับ	รายละเอียด
1	มีโอกาสในการเกิดยาก เช่น ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาตั้งแต่ 10 ปีขึ้นไป
2	มีโอกาสในการเกิดน้อย เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้งในช่วงเวลา 5-10 ปี
3	มีโอกาสในการเกิดปานกลาง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วงเวลา 1-5 ปี
4	มีโอกาสในการเกิดสูง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดมากกว่า 1 ครั้งใน 1 ปี

พิจารณาถึงความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ว่า จะก่อให้เกิดผลกระทบเชื่อมโยงเกิดต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมมากน้อยเพียงใด โดยจัดระดับความรุนแรงเป็น 4 ระดับ ดังรายละเอียดในตารางที่ 2,3, 4, 5 และ 6

ข้อเสนอแนะ กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้กำหนดแนวทางในการพิจารณาการกำหนดโอกาสของการเกิดเหตุการณ์ต่างๆ ซึ่งพิจารณาได้ในเชิงคุณภาพ

เชิงคุณภาพ ได้แก่

PREPARED BY	CHECKED BY	APPROVED BY
Maythaphat VINAIPANICH (Production Dept Manager)	Dusadee THONGPRASURT (Management Representative)	David LEFEBVRE (Management Representative)

ระดับ 1 มีโอกาสในการเกิดยาก

ระดับ 2 มีโอกาสในการเกิดน้อย

ระดับ 3 มีโอกาสในการเกิดปานกลาง

ระดับ 4 มีโอกาสในการเกิดสูง

การพิจารณาเชิงปริมาณ เป็นการพิจารณาโดยกำหนดโอกาสของของการเกิดเหตุการณ์ต่างๆ ขึ้นมาเป็นตัวเลข ซึ่งโรงงานสามารถนำข้อมูลจากสถิติอุบัติเหตุ ประวัติเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือจากผลการตรวจวัดข้อมูลที่มี Failure rate ของอุปกรณ์ต่างๆ เป็นต้น มาใช้ในการคำนวณค่า การพิจารณาเชิงปริมาณมีข้อดี คือ สามารถสร้างออกมาเป็นตัวเลขแสดงความแตกต่างชัดเจน แต่มีข้อเสีย คือ ต้องมีการเก็บข้อมูลที่จะนำมาใช้ในการคำนวณ มาก ต้องการทั้ง Failure rate ของอุปกรณ์ต่างๆ มาใช้ในการพิจารณาเพื่อให้ระวังเรื่องข้อมูล เนื่องจาก Failure rate ของอุปกรณ์ต่างๆ มีการเปลี่ยนแปลง เช่น Failure rate โดยรวมของอุปกรณ์ หรือ Failure rate ในแต่ละ Mode หากนำมาใช้โดยไม่ตรวจสอบประสิทธิภาพของข้อมูลให้ถูกต้องก่อนก็จะทำให้เกิดการเข้าใจผิดได้

การพิจารณาเชิงคุณภาพ เป็นการพิจารณาโดยนำอาปัจจัยต่างๆ ที่มีผลต่อการเกิดเหตุการณ์ต่างๆ มาพิจารณา เช่น

1. มีการออกแบบ การสร้าง และการติดตั้งเครื่องจักร อุปกรณ์ เครื่องมือ ตลอดจนการใช้วัสดุที่ได้มาตรฐาน
2. การทดสอบ ตรวจสอบ ซ่อมบำรุง เครื่องจักร อุปกรณ์ และเครื่องมือ
3. ระบบควบคุมการเปลี่ยนแปลงต่างๆ เช่น กระบวนการผลิต วัตถุดิบ เครื่องจักร ฯลฯ
4. การทำงานหรือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนที่ถูกต้อง
5. การฝึกอบรม
6. การตรวจประเมินความปลอดภัย (Safety Audit)

PREPARED BY	CHECKED BY	APPROVED BY
Maythaphat VINAIPANICH (Production Dept Manager)	Dusadee THONGPRASURT (Management Representative)	David LEFEBVRE (Management Representative)

7. การปฏิบัติตามข้อกำหนด (Code of Practice) หรืออื่นๆ เช่น การเตือนอันตราย/การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล/แผนระงับและฟื้นฟูเหตุการณ์

อาจกำหนดเกณฑ์ที่เหมาะสมกับโรงงานของตนขึ้นมาใช้เองได้ ตัวอย่างเช่น

ระดับ 1 มีโอกาสในการเกิดยาก หมายถึง มีมาตรการอย่างน้อยตามข้อ 1 – 8 ครบถ้วน

ระดับ 2 มีโอกาสในการเกิดน้อย หมายถึง มีมาตรการอย่างน้อยตามข้อ 1 – 3 ครบถ้วน

ระดับ 3 มีโอกาสในการเกิดปานกลาง หมายถึง มีมาตรการในข้อ 1 – 3 และข้อ 4 – 8 บางข้อ

ระดับ 4 มีโอกาสในการเกิดสูง หมายถึง ไม่มีมาตรการในข้อ 1 – 3 แต่มีในข้อ 4 – 8

ตารางที่ 2 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	มีการบาดเจ็บเล็กน้อยในระดับปฐมพยาบาล
2	ปานกลาง	มีการบาดเจ็บที่ต้องได้รับการรักษาทางการแพทย์
3	สูง	มีการบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยที่รุนแรง
4	สูงมาก	ทุพลภาพหรือเสียชีวิต

ตารางที่ 3 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ไม่มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงาน หรือมีผลกระทบเล็กน้อย
2	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงาน และแก้ไขได้ในระยะเวลาอันสั้น
3	สูง	มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงาน และต้องใช้เวลาในการแก้ไข

PREPARED BY	CHECKED BY	APPROVED BY
Maythaphat VINAIPANICH (Production Dept Manager)	Dusadee THONGPRASURT (Management Representative)	David LEFEBVRE (Management Representative)

4	สูงมาก	มีผลกระทบรุนแรงต่อชุมชนเป็นบริเวณกว้าง หรือหน่วยงานของรัฐต้องเข้าดำเนินการแก้ไข

ตารางที่ 4 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเล็กน้อย สามารถควบคุมหรือแก้ไขได้
2	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมปานกลาง สามารถแก้ไขได้ในระยะเวลาอันสั้น
3	สูง	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมรุนแรง ต้องใช้เวลาในการแก้ไข
4	สูงมาก	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมรุนแรงมาก ต้องใช้ทรัพยากรและเวลามากในการแก้ไข

หมายเหตุ ผลกระทบต่อสภาพแวดล้อม หมายถึง การเสื่อมโทรมและเสียหายของสิ่งแวดล้อม เช่น อากาศ ดิน แหล่งน้ำ เป็นต้น

ตารางที่ 5 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อทรัพย์สิน

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ทรัพย์สินเสียหายเล็กน้อยมาก หรือไม่เสียหายเลย
2	ปานกลาง	ทรัพย์สินเสียหายปานกลางและสามารถดำเนินการผลิตต่อไปได้
3	สูง	ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดสายผลิตในบางส่วน
4	สูงมาก	ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดการผลิตทั้งหมด

หมายเหตุ ความเสียหายของทรัพย์สินในแต่ละระดับในโรงงานสามารถกำหนดขึ้นเองตามความเหมาะสม โดยพิจารณาถึงขีดความสามารถของโรงงาน

จัดระดับความเสี่ยง โดยพิจารณาจากผลลัพธ์ของระดับโอกาสคูณกับระดับความรุนแรงที่มีผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม หากระดับความเสี่ยงที่มีผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อม มีค่าคะแนนต่างกันให้เลือกระดับความเสี่ยงที่มีค่าสูงกว่าเป็นผลของการประเมินความเสี่ยงในเรื่องนั้น ๆ ระดับความเสี่ยงจัดเป็น 4 ระดับ

ตารางที่ 6 : การจัดระดับความเสี่ยงอันตราย

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	1-2	ความเสี่ยงน้อย
2	3-6	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม
3	8-9	ความเสี่ยงสูง ต้องมีการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง
4	12-16	ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องหยุดและปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงทันที

5. การพิจารณาผลการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยง

เมื่อผู้จัดทำได้ทำการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงเสร็จแล้ว ให้นำผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง เข้าร่วมแสดงความคิดเห็นกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ (Safety Officer) และผู้ปฏิบัติงานในด้านหน่วยงานนั้น หรือผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่นั้น เพื่อร่วมประเมินและตรวจสอบความเสี่ยงทั้งหมดอีกครั้ง แล้วนำเสนอให้ ผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative) เพื่อพิจารณาอนุมัติ โดยดำเนินการดังนี้

เมื่อคณะทำงาน คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนจากแต่ละส่วนงาน) ทำการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยงเสร็จให้ส่งผลการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงทั้งหมดให้ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาตรวจสอบ โดยดำเนินการดังนี้

5.1 กรณีที่ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้องพิจารณาตรวจสอบแล้วเห็นว่าไม่ถูกต้องให้ส่งผลการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงคืน คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนจากแต่ละส่วนงาน) พร้อมแจ้งรายละเอียด และสาเหตุที่ไม่ผ่านการตรวจสอบ เพื่อให้ คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนจากแต่ละส่วนงาน) พิจารณาทบทวนแก้ไขใหม่ และรายงาน คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนจากแต่ละส่วนงาน) ดำเนินการทบทวน และแก้ไขผลการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงแล้วให้ส่งให้ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้องพิจารณาใหม่ ถ้าพิจารณาแล้วไม่ผ่านให้ดำเนินการตามข้อ 5.1 แต่ถ้าพิจารณาแล้วว่าผ่านให้ดำเนินการตามข้อ 5.2

5.2 กรณีที่ผู้จัดการฝ่ายที่เกี่ยวข้องพิจารณาตรวจสอบแล้วว่าผ่าน ให้ลงนามในช่องผู้ตรวจสอบ พร้อมแจ้งผลการชี้บ่งอันตรายและการ ประเมินความเสี่ยงทั้งหมดให้ คณะทำงานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตัวแทนจากแต่ละส่วนงาน) เพื่อส่งให้ ผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative) พิจารณาอนุมัติขั้นสุดท้าย

5.3 กรณีที่ PRDM Production Dept. Manager พิจารณาผลการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงแล้วอนุมัติให้นำผลของการประเมินความเสี่ยงไปพิจารณาดำเนินการแก้ไข โดยนำเข้าที่ประชุมความปลอดภัยประจำเดือน และระบุเรื่องที่ต้องใช้งบประมาณในการปรับปรุงแก้ไข ลงในแผนงานด้านการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ATTACHMENT:

- แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (MT-QSP-19-05-F01)

PREPARED BY	CHECKED BY	APPROVED BY
Maytaphat VIRAIPANICH (Production Dept Manager)	Busadee THONGPRASURT (Management Representative)	David LEFEBVRE (Management Representative)

ข้อมูลการประเมินความเสี่ยง

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev.vesion	Description	PIC
28-Jan-16	Rev.00	-	WIN
31-Aug-17	Rev.01	Upadate คะแนนประเมิน	WIN
15-Jan-18	Rev.02	Upadate คะแนนประเมิน	WIN
20-Mar-19	Rev.02	No Revise	WIN
18-Mar-20	Rev.02	No Revise	WIN
18-Mar-21	Rev.02	No Revise	WIN
18-Mar-22	Rev.03	No Revise	WIN
18-Mar-23	Rev.03	No Revise	WIN
18-Mar-24	Rev.03	No Revise	WIN

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม....งานสำนักงาน Office..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่....ACD Office.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมคอมพิวเตอร์และอุปกรณ์	อุบัติเหตุจากการจัดเตรียม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
		ไฟฟ้าลัดวงจร	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	เปิดใช้งานอุปกรณ์	ไฟดูด ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	จัดเก็บอุปกรณ์	อุบัติเหตุระหว่างจัดเก็บ เช่น ลื่นหกล้ม ฯลฯ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
Computer, ปลั๊กไฟ, Printer	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	Basic safety Training
มีระบบ Grounding	แบบ Visual Check		Safety Handbook	Safety Introduction
	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี			

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	ห้ามดึงสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิสต์ทุกครั้งหลังใช้งาน			
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
WIN	WIN	MAY		

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev.vesion	Description	PIC
28-Jan-16	Rev.00	-	TUG
31-Aug-17	Rev.01	Upadate คะแนนประเมิน	TUG
15-Jan-18	Rev.01	Upadate คะแนนประเมิน	TUG
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	TUG
18-Mar-20	Rev.01	No Revise	TUG
18-Mar-21	Rev.01	No Revise	TUG
18-Mar-22	Rev.02	No Revise	TUG
18-Mar-23	Rev.02	No Revise	TUG
18-Mar-24	Rev.02	No Revise	TUG

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม...แม่บ้าน...ใน Canteen..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่...Canteen.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	1	2	1
	เตรียมไม้กวาด อุปกรณ์ ทำความสะอา	ไฟฟ้าดูดไฟฟ้าช็อต	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
	น้ำยาทำความสะอาดสำหรับล้างจาน															
	เครื่องใช้ไฟฟ้า															
2	ขณะปฏิบัติงาน	น้ำยาล้างห้องน้ำกระเด็นใส่ตัว/หน้า	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	ล้างจาน ชงชา-กาแฟ เครื่องดื่มต่างๆ	ลื่น สะดุด หกล้ม	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	1	2	1
		น้ำร้อนลวก	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	2	2	1
	เสียบปลั๊กต้มน้ำร้อน	ไฟฟ้าดูด	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
	ล้างแก้ว เก็บจาน เก็บแก้ว	แก้วแตก จานแตก บาดมือ														
3	หลังการปฏิบัติงาน	ลื่น สะดุด หกล้ม	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	1	2	1
	จัดเก็บอุปกรณ์หลังการใช้งาน	ไฟฟ้าดูด	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
	ยอดปลั๊กอุปกรณ์ไฟฟ้าใน Canteen															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานพอจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
อุปกรณ์ทำความสะอาด น้ำยาสารเคมีสำหรับ	ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ชำรุดก่อนการ	งาน แม่บ้าน เป็นงาน Routine ไม่ต้อง	N/A	Safety Introduction
ทำความสะอาด ถุงมือ	ใช้งาน	มีการควบคุมการปฏิบัติงาน N/A	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	
ผ้ากันเปื้อน				
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee Audit เดือนละ 1 ครั้ง	Safety Handbook การทำงานกับสารเคมี	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLANE (MT-QSP-19-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			
	ห้ามเปิดปิดสวิชชะมือเปียก			
ประเมินโดย TUG	ตรวจสอบโดย SIR	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม...แม่บ้านทั่วไป (งานทำความสะอาดพื้น งานซักล้าง) ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่....สำนักงาน.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	1	2	1
	เตรียมไม้กวาด อุปกรณ์ ทำความสะอา	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
	ไม้ถูพื้น น้ำยาทำความสะอาด															
	เปิดไฟ เปิดแอร์ในห้องที่ไปทำความสะอาด															
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	ถูพื้น กวาดพื้น ล้างห้องน้ำ	น้ำยาล้างห้องน้ำกระเด็นใส่ตัว/หน้า	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	1	2	1
		ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
3	หลังการปฏิบัติงาน															
	จัดเก็บอุปกรณ์หลังการใช้งาน	ลื่น สะดุด หกล้ม	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	1	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานพอจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
อุปกรณ์ทำความสะอาด น้ำยาสารเคมีสำหรับ	ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ชำรุดก่อนการ	งาน แม่บ้าน เป็นงาน Routine ไม่ต้อง	N/A	Safety Introduction
ทำความสะอาด รองเท้าบูท ถุงมือ	ใช้งาน	มีการควบคุมการปฏิบัติงาน N/A	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	
ผ้ากันเปื้อน ผ้าปิดจมูก				
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee Audit เดือนละ 1 ครั้ง	Safety Handbook การทำงานกับสารเคมี	N/A	ถุงมือ ผ้าปิดจมูก ผ้ากันเปื้อน รองเท้าบูท	FIRE FIGHTING PLANE (MT-QSP-19-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			
	ห้ามเปิดปิดสวิชชะมือเปียก			
ประเมินโดย TUG	ตรวจสอบโดย SIR	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม...รปภ... (งานโบกรถเข้า-ออกหน้าโรงงาน)..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่บริเวณเข้า-ออก..โรงงานและรอบโรงงาน

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	เตรียมธงสีแดงสำหรับโบกรถ															
	เสื้อสะท้อนแสงกรณีโบกรถออนกลางคืน															
	เตรียมกระบองสะท้อนแสงสำหรับโบกรถ															
	เตรียมกระบองสำหรับป้องกันตัว															
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	โบกรถเข้า-ออกบริเวณหน้าโรงงาน	ลื่น หกล้ม	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		รถเฉี่ยวชน	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
3	หลังการปฏิบัติงาน		✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	เก็บอุปกรณ์เข้าที่ให้เรียบร้อย	ลื่น สะดุด หกล้ม														

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ธงแดงสำหรับโบกรถ	ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ชำรุดก่อนการ	มีหัวหน้าหน่วยจากผู้รับเหมามาตรวจ	N/A	Safety Induction
เสื้อสะท้อนแสงสำหรับไปส่งออนกลางคืน	ใช้งาน	มีการควบคุมการปฏิบัติงานทุกเช้า	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	
ไฟฉาย,กระบองไฟโบกรถ				

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
มีหัวหน้าหน่วยจาก ผู้รับเหมามาตรวจ	Supplier contract	N/A	เสื้อสะท้อนแสง	N/A
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	Safety Handbook			

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
TUG	SIR	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม...รปภ... (แสดงบัตรเข้า-ออก,เปิดปิดไฟรอบโรงงาน,เดินตรวจ)..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่บริเวณเข้า-ออก..โรงงานและรอบโรงงาน

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน															
	บัตรเข้า-ออกของผู้มาติดต่อ	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	สมุดบันทึกการเข้าออก															
	ไฟฉาย,กระบอง															
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	หยิบบัตรเข้าออก-ผู้มาติดต่อ	ลื่น หกล้ม,สดุด ซึ่งกีดขวางระหว่าง	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	เปิดแผงเหล็กกั้นให้ผู้มาติดต่อเข้าออก	เดินตรวจรอบโรงงาน														
	เดินตรวจความเรียบร้อยรอบโรงงาน	ไฟฟ้าดูดไฟฟ้าช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
	ตั้งคัดเข้า-ปิดของเพื่อเปิดปิดไฟรอบโรงงาน															
3	หลังการปฏิบัติงาน	ลื่น สะดุด หกล้ม	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	เก็บอุปกรณ์หลังการใช้งาน															
	รายงานเหตุการณ์ให้อีกกะทราบ															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
บัตรเข้าออกสำหรับผู้ที่มาติดต่อ	ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ชำรุดก่อนการ	มีหัวหน้าหน่วยจากผู้รับเหมามาตรวจ	N/A	Safety Induction
สมุดบันทึกการเข้าออก,ไฟฉาย,กระบอง	ใช้งาน	มีการควบคุมการปฏิบัติงานทุกเช้า	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	
มีระบบ grounding ป้องกันไฟรั่ว				

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
มีหัวหน้าหน่วยจากผู้รับเหมามาตรวจ	Supplier contract	ป้ายเตือนการใช้คัดเข้า-เปิด-ปิดไฟ	เสื้อสะท้อนแสง	N/A
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	Safety Handbook	รอบโรงงาน		

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
TUG	SIR	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม...Messenger..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ สำนักงานพื้นที่นอกโรงงาน

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	2	2	1
	ตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งาน															
	เตรียมรถมอเตอร์ไซด์สำหรับรับ-ส่งเอกสาร															
	รับใบงานในแต่ละวัน															
	เตรียมเสื้อกันฝน															
	เตรียมหมวกกันน็อค															
	กล่องสำหรับตัวอย่าง															
	กระเป๋าเป้ใส่เอกสาร															
2	ระหว่างปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
	ขับรถรับ-ส่งตัวอย่างตามใบงาน	รถมอเตอร์ไซด์ล้ม เฉี่ยว ชน	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	5	4	4	2
		อุบัติเหตุบนทางถนน	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2
		ฝนตก ถนนเปียก เกิดอุบัติเหตุ	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2
3	หลังการปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	2	2	1
	จดบันทึกงาน เก็บมอเตอร์ไซด์															
	เก็บกระเป๋าให้เรียบร้อย															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
มอเตอร์ไซด์ หมวกกันน็อค เสื้อกันฝน	ตรวจสอบสภาพรถและอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	งาน messenger เป็นงาน Routine	N/A	การนำเข้าปฏิบัติงานพร้อมชี้โดยขับขี่ความ
		ไม่ต้องมีการควบคุมการปฏิบัติงาน		กฎหมายจราจร
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดปฏิบัติระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
N/A	ห้ามขับขี่ระหว่างฝนตก	ปฏิบัติตามป้ายจราจรตามท้องถนน	เสื้อกันฝน	N/A
	ไม่ใช้ความเร็วเกินตามที่กฎหมายกำหนด		หมวกกันน็อค	
	สวมหมวกกันน็อคทุกครั้งขณะขับ			
	ปฏิบัติตามกฎจราจร			
	หลีกเลี่ยงการขับขี่ขณะฝนตก หรือทัศนวิสัยไม่ดี			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
TUG	SIR	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม...งานประชาสัมพันธ์..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่...สำนักงาน.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน	หกล้ม,ลื่น	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
	จัดเตรียมอุปกรณ์สำหรับการทำงาน															
	คอมพิวเตอร์ ,ปลั๊กไฟ,แฟ้มเอกสาร															
	เครื่องสำนักงาน															
2	ระหว่างปฏิบัติงาน	หกล้ม,ลื่น	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
	เปิดคอมพิวเตอร์ เสียบปลั๊ก	ไฟฟ้าดูด	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
	ใช้อุปกรณ์สำนักงาน															
	รับโทรศัพท์,จัดจดหมายแยกตามหมวด															
3	หลังการปฏิบัติงาน	หกล้ม ลื่น	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
	จัดเก็บอุปกรณ์หลังการใช้งาน															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
คอมพิวเตอร์,อุปกรณ์เครื่องเขียน,	ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ชำรุดก่อนการ	งาน Office เป็นงาน Routine ไม่ต้อง	แจกเอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	Basic safety Training
อุปกรณ์สำนักงาน	ใช้งาน	มีการควบคุมการปฏิบัติงาน N/A	Safety Handbook	ระบบฝึกอบรมพนักงาน
มีระบบ Grounding				Safety Introduction
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดปฏิบัติระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee Audit ปีละครั้ง 1 ครั้ง	ห้ามพึ่งสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			
	ปิดสวิตส์ทุกครั้งหลังใช้งาน			
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
TUG	SIR	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม...Driver..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ สำนักงานพื้นที่นอกโรงงาน

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม อื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	2	2	1
	ตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งาน	อุบัติเหตุเล็กๆน้อยระหว่างเชื่อมรถ														
		เช่น เสียน้ำ ถูกฝ่ากระโปรงกระแทกมือ														
2	ขณะปฏิบัติงาน	สะดุด หกล้ม อื่น	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
	นับระวับส่งตามตารางของนาย	รถ เฉี่ยว ชน	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2
		อุบัติเหตุบนท้องถนน	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2
		ฝนตก ถนนลื่น เกิดอุบัติเหตุ	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2
3	หลังการปฏิบัติงาน	อื่น สะดุด หกล้มระหว่างล้างรถ	✓	✓	N/A	N/A	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	1	2	2	1
	ล้างทำความสะอาดรถยนต์															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานประจำวัน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
รถยนต์	ตรวจสอบสภาพรถก่อนการใช้งาน	งาน Driver เป็นงาน Routine	N/A	การขับขี่ปลอดภัยพร้อมมีใบขับขี่ตาม
		ไม่ต้องมีการควบคุมการปฏิบัติงาน		กฎหมายจราจร

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
N/A	ห้ามขับขี่รถที่ชำรุด	ปฏิบัติตามป้ายจราจรตามท้องถนน	N/A	N/A
	ไม่ใช้ความเร็วเกินตามที่กฎหมายกำหนด			
	คาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้งขณะขับ			
	ปฏิบัติตามกฎจราจร			
	หลีกเลี่ยงการขับขี่ขณะฝนตก หรือหัวค่ำ			
	ไม่ดื่ม			

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
TUO	SIR	MAY		

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev.vesion	Description	PIC
	Rev.00	Update score	MAI
31-Aug-17	Rev.01	Update score	MAI
15-Jan-18	Rev.02	Update score	MAI
20-Mar-19	Rev.02	No Revise	MAI
18-Mar-20	Rev.02	No Revise	MAI
18-Mar-21	Rev.02	No Revise	MAI
18-Mar-22	Rev.03	No Revise	MAI
18-Mar-23	Rev.03	No Revise	MAI
18-Mar-24	Rev.03	No Revise	MAI

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม....งานสำนักงาน Office..... ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่....CCD Office.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมเครื่องใช้ไฟฟ้า computer	หกล้ม	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
	printer															
	ขณะปฏิบัติงาน															
	เปิด computer, เสียบปลั๊กไฟ	ไฟช็อต ไฟดูด ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
	หลังปฏิบัติงาน															
	เก็บอุปกรณ์	หกล้ม	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
Computer, ปลั๊กไฟ, Printer	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	Basic safety Training
มีระบบ Grounding	แบบ Visual Check		Safety Handbook	
	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี			

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	ห้ามดึงสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิสต์ทุกครั้งหลังใช้งาน			
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
MAI	MAY	MAY		

Change Record

Date (M/D/Y)	Revision	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		AEE
15-Aug-18	Rev.01	Upadate คะแนนประเมิน	AEE
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	AEE
20-Mar-20	Rev.02	Upadate คะแนนประเมิน	AEE
20-Mar-21	Rev.02	No Revise	AEE
20-Mar-22	Rev.03	No Revise	AEE
4-Jul-22	Rev.04	Adjust score for redude risk about relocate Battery charging outsite building	AEE
22-Mar-23	Rev.04	No Revise	AEE
22-Mar-24	Rev.04	No Revise	AEE

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....CSD.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	เตรียมอุปกรณ์															
	เตรียมรถ Stacker	Stacker เลี้ยวชน ทับเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	N/A	2	3	6	2
	พาเลท เชือก															
2	การขนถ่ายวัตถุดิบลงจากรถ															
	ยกวัตถุดิบออกจากรถ supplier	ปวดหลังจากการยก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
	และลำเลียงวัตถุดิบลงพาเลท	ถังวัตถุดิบตกทับเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	3	3	2
		ถังวัตถุดิบกระแทกหนีบมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	N/A	3	2	6	2
		ถังวัตถุดิบบาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	3	3	2
4	ใช้มีดและบ้าเพื่อให้โซ่ยึดสายรัดหลุดออก	เลขคุ้นเคยไม้กระเด็นเข้าตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	×	N/A	2	3	6	2
5	ใช้ Stacker/Hand pallet ลำเลียงเข้าเก็บในพื้นที่	Stacker เลี้ยวชน ทับเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	N/A	2	3	6	2
6	จัดเก็บวัตถุดิบขึ้น Rack	ถังพาเลทลอนวัตถุดิบตกจากชั้นสูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	N/A	2	3	6	2
		แรงเคยกระเด็นเข้าตา โดนร่างกายกระแทก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	3	3	2
7	การชาร์ตแบตเตอรี่	ไอกรดจากแบตเตอรี่	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	N/A	2	2	4	2
		ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		ไฟดูด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	2	4	8	3
8	การใช้ X-lift	ถังวัตถุดิบตกจากการเบี่ยงเบนการแทรกโครงสร้างอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	3	3	2
		พนักงานพลัดตกจากช่องลิฟต์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	4	4	2
		พนักงานโดน X-Lift ทับจากบริเวณที่ X	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	4	4	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
รถยกไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	ควบคุมและตรวจสอบโดยหัวหน้างาน	HANDLING AND STORAGE(MT-QSP-15-01)	อบรมเบื้องต้นโดยหัวหน้างานในเรื่องขั้นตอน
พาเลทพลาสติก	(MT-WI-12-001)		CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	ระบบการปฏิบัติงาน (MT-QSP-18-01-F06)
เชือก	ตรวจสอบสภาพก่อนใช้งาน	มีไซ้รั้วและติดระบบ interlock ที่ X-lift	WASTE MANAGEMENT (MT-QSP-09-05)	INTRODUCTION PROGRAM (MT-QSP-18-01

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....CSD.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์ในการ															
	มีดซ้อนตัวม/Bigger Tape Pack กล่อง	มีดบาดมือ	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	ช้อน Dropper ดูดสารเคมี Bigger	แท่งสแตนเลสตกใส่เท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	2	1	2	1
	GlassBottles ถ้ม															
	แท่ง Stainless ใช้ปิดฝาถัง															
2	เก็บตัวอย่าง	มีดบาดมือ	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	เปิดฝาขวดโดยใช้อุปกรณ์ทะเปิด	แท่ง Stainless ที่มีคมนิ้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		Package หัวมีคมนิ้วเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	2	2	4	2
	เก็บตัวอย่างสารเคมีโดยใช้ dropper	สารเคมีกระเด็นเข้าตา,ปาก,จมูก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	2	2	4	2
		ไอระเหยจากสารเคมีเข้าร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	2	3	6	2
3	ปิดบรรจุภัณฑ์	แท่งเหล็ก Stainless กระแทกนิ้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บรรจุภัณฑ์ทับเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	การเก็บรักษาอันตราย	ไฟไหม้พื้นที่จัดเก็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
มีดซ้อนตัวม/Bigger/Tape Pack กล่อง	Visual Inspection	ควบคุมและตรวจสอบโดยหัวหน้างาน	SAMPLING METHOD (MT-WI-10-001)	อบรมเบื้องต้นโดยหัวหน้างานในเรื่องขั้นตอน
Dropper ดูดสารเคมี		จัดทำ Layout แยกพื้นที่จัดเก็บวัตถุอันตราย	GALSS AND FOREIGN MATTER POLICY	ระบบการปฏิบัติงาน (MT-QSP-18-01-F06)
GlassBottles			(MT-QSP-09-04)	INTRODUCTION PROGRAM (MT-QSP-18-01
แท่ง Stainless ใช้ปิดฝาถัง			CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	Basic Safety Training
			WASTE MANAGEMENT (MT-QSP-09-05)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	Safety Handbook	ป้ายเครื่องหมายสารเคมี	ถุงมือ	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	พื้นที่ช่องโหว่ต้องมีระดับต่ำกว่าไม่สำหรับรถ 6		หน้ากาก	(MT-QSP-19-02-F02)
ตรวจวัดปริมาณสารเคมี 2 ครั้ง/ปี	สิ่งทำให้ไม่สามารถสารถังออกได้		รองเท้าเซ็ฟตี้	
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 04	EFFECTIVE DATE: 04-Jul-22
AE	MAY	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

X-lift		มีการติด Sensor ที่ช่องรีฟที่ตำวัดดุลิบชน ระบบระดับการทำงานของ X-lift		Basic Safety Training
		ระบบไฟฟ้ามีการต่อสายดิน		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	Safety Handbook	ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้า	ถุงมือ แว่นตานิรภัย	FIRE FIGHTING PLAN
การยึดจุดชาร์จแบตเตอรี่ตกไปด้านนอก			รองเท้าSafety	(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบสภาพ X-lift ปีละ 1 ครั้ง			เข็มขัดพยุงหลัง	
ประเมินโดย AE	ตรวจสอบโดย MAY	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 04	EFFECTIVE DATE: 04-Jul-22

Change Record

Date (MM/DD/Y)	Rev/version	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		CMP
15-Aug-18	Rev.01	Update ระยะเวลาประเมิน	CMP
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	CMP
20-Mar-20	Rev.01	No Revise	CMP
20-Mar-21	Rev.01	No Revise	CMP
20-Mar-22	Rev.02	No Revise	CMP
20-Mar-23	Rev.02	No Revise	CMP
20-Mar-24	Rev.02	No Revise	CMP

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การซ่อมคอมพิวเตอร์..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่...Office.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ซ่อมคอมพิวเตอร์															
	- ถอดชิ้นส่วนของคอมพิวเตอร์	- ถูกชิ้นส่วนคอมพิวเตอร์บาดมือ	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
		- ทำชิ้นส่วนคอมพิวเตอร์หล่นเหยียบระ	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
		- ถูกไฟฟ้าดูด	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
คอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	N/A	Safety Handbook	Safety Introduction
เครื่องมือช่าง	แบบ Visual Check			
ไขควง	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี			
ระบบไฟฟ้ามีการต่อลงดิน				

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	ห้ามดึงสายไฟ	N/A	N/A	N/A
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิตซ์ทุกครั้งหลังใช้งาน			
	(อ้างถึง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. C2	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22
CMP	ANP	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....เครื่องปรับอากาศในห้อง Server..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่...Server.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ห้อง Server															
	- เปิดเครื่องปรับอากาศ 24 Hrs	- จะทำให้เครื่องร้อนแล้วเกิดไฟไหม้	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
		- อุปกรณ์ของคอมพิวเตอร์จะทำงาน														
		ไม่นิ่ง เมื่อมีอุณหภูมิสูง														

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่องคอมพิวเตอร์ Server 3 เครื่อง	เข้ามาตรวจสอบอุณหภูมิในห้องทุกเช้า	เฉพาะพนักงานที่ได้รับการอนุญาติเข้านั้น	N/A	Basic safety training
อุปกรณ์ Network 1 ตู้ Rack		เช่น MTD พนักงาน DELL		On the job training
ระบบโทรศัพท์ IP Phone 2 ตัว		เปิดเครื่องปรับอากาศสลับกัน คนละ 8 Hrs		
เครื่องปรับอากาศ จำนวน 3 เครื่อง				
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการเมื่อฉุกเฉิน**
Safety committee audit	Safety Handbook	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check				
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี				
ประเมินโดย CMP	ตรวจสอบโดย ANP	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 23-Mar-22

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev/Version	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		TUN
15-Aug-18	Rev.01	Update หมดอายุ	TUN
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	TUN
20-Mar-20	Rev.02	Update หมดอายุ	TUN
20-Mar-21	Rev.02	No Revise	TUN
22-Mar-22	Rev.03	No Revise	TUN
22-Mar-23	Rev.03	No Revise	TUN
22-Mar-24	Rev.03	No Revise	TUN

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม : PM Dust Collector

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ PRD

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ชิ้นส่วนที่เป็นออกจากเครื่อง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ตกจากที่สูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, กระบะอัดจารบี	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE MT-WI	Maintenance for dust collector	Basic Safety Training
สะเปรียงต่อตื้น, ฉะไหล่, บันได, Safety bel	MT-WI-12-001	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	(MT-WI-09-296)	INTRODUCTION PROGRAM
		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ		(MT-QSP-18-01-F04)
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		
		ใบอนุญาตทำงานในที่สูง MT-EMS-11-F02		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	Safety Handbook	กำลังทำการซ่อมบำรุง	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, หมวกคลุมผม, ที่อุดหู	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-18-
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ตัดกระแสไฟฟ้าเพื่อทำการซ่อมบำรุง	รองเท้า Safety	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance		อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง	
	ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ			
	GMP, Food Safety			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม : PM Lighting

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ PRD & Ware house

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่ อุปกรณ์	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ตกจากที่สูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สัมผัสพื้นผิวโดนไฟร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, บันได	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE(MT-WI	MAINTENANCE FOR LIGHTING	Basic Safety Training
กระเป๋าเครื่องมือไฟฟ้า, ฉะไหล่, Safety bell	(MT-WI-12-001)	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	(MT-WI-09-233)	OJT การฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ		INTRODUCTION PROGRAM
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		(MT-QSP-18-01-F04)
		ใบอนุญาตทำงานในที่สูง MT-EMS-11-F02		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Audit	กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและ	กำลังทำการซ่อมบำรุง	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ,Ear plug	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-18-
	การจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ	ตัดกระแสไฟฟ้าเพื่อซ่อมบำรุง	รองเท้าหัวเหล็ก	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	เกี่ยวกับงานก่อสร้าง พ.ศ. ๒๕๕๑ หมวด ๑๑		อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง	
	ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน			
	เรื่อง กำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความป			
	ภัยส่วนบุคคล พ.ศ. ๒๕๕๕			
	GMP, Food Safety			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม: PM Air condition

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Office & PRD

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		แรงดันน้ำยาแอร์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สูดดมน้ำยาแอร์ที่ระเหย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, แม่แรงยก	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE (M	MAINTENANCE FOR AIR CONDITION SYSTEM	Basic Safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่, บันได, เกจวัดแรงดันน้ำย	(MT-WI-12-001)	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	(MT-WI-09-231)	INTRODUCTION PROGRAM
ถังน้ำยา R22, R407, R410, ปั๊ม High Pressure		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ		(MT-QSP-18-01-F04)
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Audit	MT-WI-12-001	กำลังทำการซ่อมบำรุง	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, หมวกคลุมผม, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	สวมอุปกรณ์ PPE		รองเท้านิรภัย, แว่นตากันสารเคมี	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	GMP, Food Safety			
	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
	ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ			
	ประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนด			
	สารเคมีที่อาจเป็นอันตรายต่อสาธารณะ			
ประเมินโดย TUN	ตรวจสอบโดย ONE	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม: PM Chill room

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Chill room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		แรงดันน้ำยาแอร์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สูดดมน้ำยาแอร์ที่ระเหย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, แม่แรงยก	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE (MT-WI-	USAGE AND CLEERNING FOR CHILL ROOM	Basic Safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่, บันได, เกจวัดแรงดันน้ำย	(MT-WI-12-001)	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	(MT-WI-09-127)	INTRODUCTION PROGRAM
ถังน้ำยา R22, R407 ปั๊ม High Pressure		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	MAINTENANCE FOR CHILL ROOM	(MT-QSP-18-01-F04)
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	(MT-WI-09-227)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Audit	MT-WI-12-001	กำลังทำการซ่อมบำรุง	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, หมวกคลุมผม, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	สวมอุปกรณ์ PPE	ระวังไฟฟ้าสัลด	รองเท้านิรภัย, แว่นตากันสารเคมี	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
	ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ			
	ประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนด			
	GMP, Food Safety			
	สารเคมีที่อาจเป็นอันตรายต่อสาธารณะ			
ประเมินโดย TUN	ตรวจสอบโดย ONE	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม:Preventive RO System

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour, Powder Room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาน้อยกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าลัดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ผ้าขี้ริ้วกระเด็นโดนผิวหนัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENA	USAGE AND CLEANING FOR DRI	Basic Safety Training
สเปรย์แห้งอื่น, ตะไบ่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-116)	INTRODUCTION PROGRAM
		ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	MAINTENANCE FOR DRINKING WATER	(MT-QSP-18-01-F04)
		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	(MT-WI-09-216)	
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการเฉพาะเฉิน
Safety Audit	Safety Handbook	กำลังทำการซ่อมบำรุง	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	GMP, Food Safety	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย, แว่นตากันสารเคมี	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
				เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม:Preventive Foaming Machine

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour, Powder Room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าลัดวงจรเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		เครื่องมืออุปกรณ์บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีกระเด็นโดนศีรษะ, ตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สัมผัสถูกความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า,	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENA	USAGE FOR FOAM MACHINE	Basic safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, ถะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-108)	INTRODUCTION PROGRAM
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	MAINTENANCE FOR FOAMING MACHINE	(MT-QSP-18-01-F04)
			(MT-WI-09-226)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการเผชิญเหตุ
Safety Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมแผนดับเพลิงประจำปี
	GMP, Food Safety	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย, แว่นตากันสารเคมี	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
				เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventative Transfer Pump

■ กิจกรรมของหน้างาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour Room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		สารเคมีกระเด็นเข้าตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานประจำวัน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENA	USAGE AND CLEANING TRANFER PUMP	Basic Safety Trainig
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-123)	INTRODUCTION PROGRAM
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	MAINTENANCE FOR TRANSFER PUMP	(MT-QSP-18-01-F04)
			(MT-WI-09-221)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ถ้าปิดจมูก, ถุงมือ, หมวกคลุมผม, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	GMP, Food Safety	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย, แว่นตากันสารเคมี	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
				เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Water Bath

■ กิจกรรมของหน้างาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour Room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		น้ำร้อนกระเด็นโดนผิวหนัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานประจำวัน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า,	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR WATER BATH	OJT การฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-107)	INTRODUCTION PROGRAM
		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	MAINTENANCE FOR WATER BATH	(MT-QSP-18-01-F04)
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	(MT-WI-09-207)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Audit	Safety Handbook	ระวังความร้อน	ถ้าปิดจมูก, ถุงมือ, หมวกคลุมผม, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	GMP, Food Safety	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	รองเท้านิรภัย, แว่นตากันสารเคมี	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
				เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Stirrer ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour Room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ลื่นล้ม ชิ้นส่วนบีดบาดมือ นิ้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีกระเด็นเข้าตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานประจำวัน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า,	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR STIRRER	BasicSafety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-220)	INTRODUCTION PROGRAM
		ตรวจสอบระหว่างการปฏิบัติงานโดย	MAINTENANCE FOR STIRRER	(MT-QSP-18-01-F04)
		หัวหน้างาน	(MT-WI-09-220)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ,ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	GMP, Food Safety			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Hammer Mill ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Mixing room Powder

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ส่วนของมีดบาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานประจำวัน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า,	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR MILLER	BasicSafety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-201)	INTRODUCTION PROGRAM
		ตรวจสอบโดยหัวหน้างาน	MAINTENANCE FOR HAMMER MILL	(MT-QSP-18-01-F04)
		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	(MT-WI-09-201)	
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ,ที่อุดหู, แว่นตา	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	GMP, Food Safety			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม : Preventive Electric Stacker

กิจกรรมของพนักงาน | กิจกรรมผู้รับเหมา | Loading Area

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
2	ซ่อมบำรุง	รถ หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		น้ำกรดกระเด็นถูกตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ไฟฟ้าดูดเนื่องจากการชาร์จแบตเตอรี่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานเพียงจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, แม่แรงยก	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR FORKLIFT	forklift truck operator training by "JUN GHEIN
สะปรับหล่อลื่น, อะไหล่, น้ำกลั่น	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-104)	OJT การฝึกอบรมสอนงานปฏิบัติงาน
		ขั้นตอนไฟฟ้าก่อนทำการซ่อมบำรุง	MAINTENANCE FOR FORKLIFT	INTRODUCTION PROGRAM (MT-QSP-18-01
		Work permit	(MT-WI-09-204)	อบรมความปลอดภัย Sub contractor
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ห้ามนั่งบนรถ	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ,ที่อุดหู	ข้อมูลสายพนักงานประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	GMP, Food Safety	กำลังทำการซ่อมบำรุง		เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม : Preventive Air Compressor

กิจกรรมของพนักงาน | กิจกรรมผู้รับเหมา | Air Compressor Area

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ ตุ่มน้ำพองจากแรงกด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวที่ร้อนจัดที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานเพียงจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, แม่แรงยก	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR AIR COMPRESSOR	Basic Safety Training
สะปรับหล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-209)	INTRODUCTION PROGRAM
	Work permit	Work permit	MAINTENANCE FOR AIR COMPRESSOR	(MT-QSP-18-01-F04)
		ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	(MT-WI-09-209)	อบรมความปลอดภัย Sub contractor
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ ที่อุดหู	ข้อมูลสายพนักงานประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	GMP, Food Safety	ระวังความร้อน		เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : PM Homogenizer

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour Room

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, แม่แรงยก	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR HOMOGENIZER	Basic Safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-117)	INTRODUCTION PROGRAM
		มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	MAINTENANCE FOR HOMOGENIZER	(MT-QSP-18-01-F04)
		ทำการผัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	(MT-WI-09-217)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	ทำการผัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	ป้ายระวังพื้นผิวร้อน	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	Safety Handbook			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	GMP, Food Safety			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Rotary Screen

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Mixing room Powder

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR ROTARY SCREEN	Basic Safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-102)	INTRODUCTION PROGRAM
		ทำการผัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	MAINTENANCE FOR ROTARY SCREEN	(MT-QSP-18-01-F04)
			(MT-WI-09-202)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	GMP, Food Safety			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Rotor Solver

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Flavour

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สิ่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	สิ่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า, แม่แรงยก	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR MOBILE ROTOR SOLVER (	Basic Safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	MT-WI-09-113,MT-WI-09-116, MT-WI-09-118	INTRODUCTION PROGRAM
		ตรวจสอบโดยหัวหน้างาน	MT-WI-09-210, MT-WI-09-212	(MT-QSP-18-01-F04)
		ทำการตัดกระแสไฟฟ้าก่อนเริ่มงาน	MAINTENANCE FOR MOBILE ROTOR SOLVERM	
			MT-WI-09-216,MT-WI-09-218	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการเผหลุกเฉิน
Safety Committee Audit	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	GMP, Food Safety			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Mixing Powder

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ Mixing room Powder

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ตกจากที่สูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สัมผัสพื้นผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	สิ่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	USAGE AND CLEANING FOR MIXER POWDER (MT-WI-0	Basic Safety Training
สเปรย์หล่อลื่น, อะไหล่, แม่แรงยก	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	USAGE AND CLEANING FOR MIXER POWDER(MT-WI-09	INTRODUCTION PROGRAM
		ตรวจสอบการทำงานโดยหัวหน้างาน	MT-WI-09-106	(MT-QSP-18-01-F04)
		ตัดกระแสไฟฟ้าก่อนทำงาน	MT-WI-09-206	
			MT-WI-09-299	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการเผหลุกเฉิน
Safety Committee Audit	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ติดตั้งป้ายไฟหลังทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ	ป้ายระวังตกจากที่สูง	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	Safety Handbook	ระวังไฟฟ้าช็อต	อุปกรณ์ป้องกันการตก	เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	GMP, Food Safety			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม : ระบบบำบัดน้ำเสีย ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ บ่อบำบัดน้ำเสีย

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	จากตรวจเช็คประจำวัน	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ลื่นตกจากการเติมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		ภาชนะบรรจุสารเคมีแทงโดนร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ลื่นตกจากการเติมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ตกลงไปในบ่อบำบัด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
พัดลมระบายอากาศ, เครื่องวัดไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	MAINTENANCE FOR WASTE WATER TREATMENT SYSTEM	OJT การฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
กระสายสีหมึก, กล่องเครื่องมือ, ถังใส่ภาชนะกรอง	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-09-219)	INTRODUCTION PROGRAM
มีดโต๊ะ, เครื่องวัดค่าอากาศ		ตรวจสอบการทำงานโดยหัวหน้างาน	WASTE WATER TREATMENT	(MT-QSP-18-01-F04)
		ตัดกระแสไฟฟ้าก่อนทำการซ่อมบำรุง	(MT-WI-09-119)	
			CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ระวังลื่นกัดก้อน	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือป้องกันสารเคมี	ซ้อมซ่อมพนักไฟประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน	ติดตั้งป้ายกำลังทำการ Maintenance	ชุดป้องกันสารเคมี, รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	ตัดกระแสไฟฟ้าก่อนทำการซ่อมบำรุง	ระวังไฟฟ้าช็อต		เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	GMP, Food Safety	ระวังตกลงไปในบ่อบำบัด		EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม : งานเชื่อม ■ กิจกรรมของพนักงาน ■ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ MTD Work shop พื้นที่ Production

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	เตรียมพื้นที่ในการเชื่อม	ถังแก๊สตกโดนคนทำงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
2	ขณะทำการเชื่อม	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สะเก็ดไฟกระเด็นโดนคนที่ทำงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		แสงจากการเชื่อมเข้าตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ฝุ่นละอองที่เกิดจากการเชื่อม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ความร้อนจากชิ้นงานที่เชื่อม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
3	จัดเก็บพื้นที่หลังงานเชื่อม	ถังแก๊สล้ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่องเชื่อม, ถังแก๊ส, พัดลมระบายอากาศ	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	CONTRACTOR CONTROL (MT-EMS-11)	Safety Handbook	อบรมความปลอดภัย Sub contractor
โต๊ะทำงานเชื่อม, ลวดเชื่อม, ถังดับเพลิง	(MT-WI-12-002)	ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน/ประกายไ		OJT การฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
ผ้ากันสะเก็ดไฟ	Work permit (Hot Work)	(MT-EMS-11-F01)		INTRODUCTION PROGRAM
		Work permit		(MT-QSP-18-01-F04)
		ปฏิบัติงานอย่างโดย 2 คน		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety Committee Audit	Safety Handbook	Safety first, งานก่อประกายไฟ	หน้ากากเชื่อม, ผ้าปิดจมูก, ถุงมือเชื่อม	ซ้อมซ่อมพนักไฟประจำปี
	ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อนประกาย	ระวังไฟฟ้าช็อต	ชุดที่ใช้ในงานเชื่อม, รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	Work permit			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	GMP, Food Safety			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Preventive Electrical

■ กิจกรรมของพนักงาน ■ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ MDB Room, Transformer

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		บาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ตกจากที่สูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สัมผัสถ้ำผิวเครื่องจักรที่ร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังห้องงาน	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ถ่องเครื่องมือ, เครื่องจัดไฟฟ้า,	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	MAINTENANCE FOR DISTRIBUTION BOARD	อบรมความปลอดภัย Sub contractor
ผ้าเปรียบทำความสะอาด, แปรงไฟ, ถุงมือกันไฟฟ้า	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-12-001)	(MT-WI-03-230)	OJT การฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
ไม้ขักฟิวส์		CONTRACTOR CONTROL (MT-EMS-11)		INTRODUCTION PROGRAM
		Work permit ใบอนุญาตทำงานที่สูง		อบรมช่างไฟฟ้าอาคาร
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety Committee Audit	Safety Handbook	ติดตั้งป้ายคำสั่งทำการ Maintenance	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือยางกันกระแสไฟฟ้า	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	หน้ารายที่ฝ่ายการบรมการปฏิบัติงานไฟฟ้า	ระวังไฟฟ้าช็อต	รองเท้านิรภัย, ถุงมือกันไฟฟ้า	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	อาคาร	ห้ามเข้าโดยไม่ได้รับอนุญาต		เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	ทำการตัดระบบไฟฟ้าและมีป้ายกำกับ			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
	ประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนด			
	สาขาอาชีพ ที่อาจเป็นอันตรายต่อสาธารณะ			
	GMP, Food Safety			
ประเมินโดย TUN	ตรวจสอบโดย ONE	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Calibration

■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ PRD, Lab, Warehouse

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	สอบเทียบ	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ปวดหลังจากการยกของน้ำหนัก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังห้องงาน	สิ่นสัม ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ถ่องเครื่องมือ, เครื่องจัดไฟฟ้า	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	UTILIZATION OF THE BALANCE	การสอบเทียบเครื่องชั่ง Digital
ผ้าเปรียบทำความสะอาด, Back Support	MT-WI-12-001	MT-WI-12-001	(MT-WI-03-208)	OJT การฝึกอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
				INTRODUCTION PROGRAM
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	Safety Handbook	ระวังไฟฟ้าช็อต	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	มีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
	ติดตั้งป้ายคำสั่งทำการ Calibration			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	GMP, Food Safety			EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย TUN	ตรวจสอบโดย ONE	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : Pest Control

กิจกรรมของพนักงาน | กิจกรรมผู้รับเหมา | พื้นทั้งหมด

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	การเตรียมพื้นที่	สิ่นสัย ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ซ่อมบำรุง	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สิ่นสัย ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		สูดดมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ตกจากเก้าอี้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สัมผัสพื้นผิวหลอดไฟ, เครื่องพ่นควันที่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	สิ่นสัย ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/WI	5.การฝึกอบรม
กล่องเครื่องมือ, เครื่องวัดไฟฟ้า,	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	HANDING PROCESS AFTER MAINTENANCE	Service Contract (MT-QSP-06-02-F03)	การควบคุมแบ่งและสีร์พาทะ
บันได, อะไหล่, สารเคมี, เครื่องพ่นหมอกควัน	MT-WI-12-001	MT-WI-12-001	CONTRACTOR CONTROL (MT-EMS-11)	Safety Introduction
เครื่องสะปรัยสารเคมี		ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน		อบรมความปลอดภัย Sub contractor
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	Safety Handbook	ระวังไฟฟ้าช็อต	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, ที่อุดหู	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
	GMP, Food Safety	จุดระบุตำแหน่งของอุปกรณ์	รองเท้านิรภัย	Safety Handbook การปฐมพยาบาล
				เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TON	ONE	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม : งานที่อับอากาศ

กิจกรรมของพนักงาน | กิจกรรมผู้รับเหมา | พื้นที่ WWT&TANK FARM

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์	สิ่นสัย ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สูดดมจากการเติมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	เข้าไปในพื้นที่อับอากาศ	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		ขาดอากาศหายใจ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		สูดดมจากการเติมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	จัดเก็บอุปกรณ์	อุบัติเหตุระหว่างจัดเก็บ เช่น สิ่นหกล้ม ฯลฯ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
หัวตรวจประจุอากาศ, เครื่องวัดไฟฟ้า	Work permit (Confine)	ขีดเส้นล้อมเพื่อแจ้งการปฏิบัติงาน	Safety Handbook	Basic safety training
กระถางดับไฟ, กล่องเครื่องมือ, ถังใส่ถากสะกอน	MT-WI-12-001	Work permit (Confine)	คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานในที่อับอากาศ	Safety Introduction
บันได, เครื่องวัดค่าอากาศ	(Handling process after maintenance)	การระบายอากาศตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน		อบรมผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
		ขั้นที่การเชื่อมต้องเข้ามาปฏิบัติงาน		
		ตรวจเช็คแก๊สทุก 2 ชั่วโมง		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	Work permit	ห้ามสูบ พื้นที่อับอากาศ	ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, แว่นตา	ซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด	ระวังสารกัดกร่อน, สวมใส่อุปกรณ์ PPE	ชุดป้องกันสารเคมี, รองเท้า Safety	การปฐมพยาบาลขั้นต้น
	ปิดสวิสต์ทุกครั้งหลังใช้งาน			เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	GMP, Food Safety			

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
TUN	ONE	MAY		

Change Record

Date (MM/DY)	Revision	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		PREM
15-Aug-18	Rev.01	Update กำหนดประเมิน	PREM
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	PREM
20-Mar-20	Rev.02	Update กฎหมายใหม่	PREM
21-Mar-21	Rev.02	No Revise	PREM
22-Mar-22	Rev.03	No Revise	PREM
22-Mar-23	Rev.03	No Revise	PREM
22-Mar-24	Rev.03	No Revise	PREM

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การออดล้านอร์SOCK ..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการปฏิบัติงาน															
	ตรวจสุขภาพทั่วไปของรถยก	นำกลิ่นกระเด็นถูก ผิวหนัง ตางหา	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	ตรวจสอบสภาพทั่วไปของกรง	อุปกรณ์หล่นทับ	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	เตรียม PPE															
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	ขึ้นรถกระเช้า	เสียรขนลน หรือ สิ่งของ	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	เลี้ยว Air Sock	โซ่รับน้ำหนักขาด ของหล่นทับ	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
		พลัดตก ของหล่นทับ รถเหยียบเท้า	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
3	หลังการปฏิบัติงาน															
	การเก็บอุปกรณ์	ของหล่นทับ รถเหยียบเท้า	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
		เดินสะดุด หกล้ม	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	1	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
กรงกันหล่นตก	- service contract by	- มีการตรวจสอบโดยหัวหน้างาน	Safety Handbook	Forklift truck operator training by " JUNGHEIN
ระบบไฟฟ้า	" siam power lift co.,ltd "	- ผ่านการอบรมการใช้งานอุปกรณ์		Basic Safety Training
	- ตรวจสภาพผลวามพร้อมของกรงกันตก	ผู้ที่สามารถใช้งานรถได้ต้องได้รับอนุญาต		SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
	อุดกแบบรางให้เหมาะสมกับการใช้งาน	และมีชื่อในเกณฑ์ MT-QSP-15-01-F01		(MT-QSP-18-01-F08)
		DAITAR OPERATOR FORKLIFT		

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
safety patrol	Safety Handbook	พิกัดน้ำหนักที่รถยกได้ที่ความสูงต่างกัน	รองเท้านิรภัย	การปฐมพยาบาลเบื้องต้น
		ออกไป	เข็มขัดนิรภัย	
			อุปกรณ์ป้องกันการหก	

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร ..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
1	ก่อนปฏิบัติงาน		1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
	เตรียมน้ำยาทำความสะอาด	น้ำยาทำความสะอาดหกใส่ร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	3	6	2
	เตรียมเครื่องจักรอุปกรณ์	ไฟฟ้าดั่ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		ชิ้นส่วนเครื่องจักรหล่นใส่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	ลอดชิ้นส่วนเครื่องจักร	บ่วงหลัง สิ่งสัม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
	ล้างทำความสะอาด	สารเคมีหกใส่ร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	3	6	2
		ไฟช็อต ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สูดดมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	3	6	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	เก็บสารเคมี	สารเคมีหกใส่ร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	3	6	2
	เก็บอุปกรณ์ของเครื่องจักร	ปาดเนื้อตก ชิ้นหล่น	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2
		อุปกรณ์หล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	2	4	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ถังบรรจุสารเคมี	ถังบรรจุสารเคมีปิดฝาถังไว้มิดชิด	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยหัวหน้างาน	CLEANING AND SANITATION PROCEDURE	SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
อุปกรณ์ทำความสะอาด	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ก่อนและหลังใช้งาน		(MT-WI-C3-002)	(MT-QSP-18-01-F08)
	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี		คู่มือการใช้เครื่องจักร	Basic Safety Training
			CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	
			WASTE MANAGEMENT (MT-QSP-09-05)	
			SDS	

6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
- Safety patrol	ห้ามผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่ขณะมีการปฏิบัติงาน	มีป้ายเตือน ห้ามสูบบุหรี่	ถุงมือยางชนิดกาว	การปฐมพยาบาล
	SAFETY HANDBOOK	ห้ามก่อให้เกิดประกายไฟ	แว่นตา หรือ กระบังหน้า	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
			รองเท้านิรภัย	

ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม..... จัดเก็บของเสีย..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต ที่เก็บขยะ.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
1	ก่อนปฏิบัติงาน		1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
	คัดแยกประเภทขยะ	สารเคมีกระเด็นใส่ร่างกาย ดวงตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
		ขวดแก้วแตกบาดมือ นิ้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
2	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน															
	จัดเก็บขยะตามประเภทที่	สิ่นไหลขยะลงเนิน ป่วยเมื่อย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	กำหนดโซนแต่ละห้อง	สารเคมีหกร่างกาย กองวัสดุหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
3	หลังการทิ้ง															
	ปิดประตู	ประตูหนีบมือ หรือนิ้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ลื่นล้มขณะเดินเข้าระเบียงเนิน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
Hand lift	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งานตามคู่มือ	ควบคุมโดยหัวหน้างานตาม MT-QSP-09-05	waste management (MT-QSP-09-05)	Basic Safety Training
			GALSS AND FOREIGN MATTER POLICY	
			(MT-QSP-09-04)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
- Safety patrol	Safety Handbook	- ห้ามก่อให้เกิดประกายไฟ	รองเท้านิรภัย	การปฐมพยาบาลเบื้องต้น
			เข็มขัดพยุงหลัง	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
			แว่นตานิรภัย	
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม..... การยก เคลื่อนย้าย ..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
1	ก่อนทำการยกเคลื่อนย้ายสิ่งของ		1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
	ประเมินน้ำหนักว่าสามารถยกได้	วัตถุสิ่งของหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
	จัดเตรียมสิ่งที่จะยก															
2	ขณะยกเคลื่อนย้ายสิ่งของ															
	ยกของหนักเกินไป	ปวดหลัง,ของหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	ยกของด้วยท่าทางไม่ถูกต้อง	ปวดหลัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	ยกของสูงมองไปข้างหน้า (ยก)	สะดุดล้ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
	ไม่สวมของป้องกันภัย	ของหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	การวางสิ่งของ															
	ทำทางการวางไม่ถูกต้อง	ปวดหลัง ได้รับบาดเจ็บ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		ของหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
Stacker	service contract by "siam power lift co.,ltd"	ควบคุมโดยหัวหน้างาน	Safety Handbook การยกและการเคลื่อนย้าย	Basic Safety Training
Handlift	ตรวจสอบสภาพบันไดก่อนใช้งาน		PACKING OF FINISHED PRODUCT	Stacker training
บันได			(MT-WI-19-005)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
- safety committee Audit	กฎกระทรวงแรงงาน กำหนดน้ำหนักที่	ห้ามยืนใต้ที่ยกที่มีความสูงต่างกัน	รองเท้านิรภัย	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
	นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานได้ 2547	ออกไป	เข็มขัดพยุงหลัง (เฉพาะบางตำแหน่งของ)	
	ชายไม่เกิน 55 ก.ก. หญิงไม่เกิน 25 ก.ก.			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
1	ก่อนการปฏิบัติงาน		1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
	ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนทำงาน	พลัดตกจากที่สูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
		วัตถุหล่น กระแทกกับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	3	3	2
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	เตรียมโหลดวัตถุดิบ	พลัดตกจากที่สูง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
		ยกของหนัก วัตถุดิบหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	3	6	2
		สูดดมสารเคมี สัมผัสถูกความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	2	4	2
3	บรรจุผลิตภัณฑ์															
	บรรจุผลิตภัณฑ์	สูดดมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	2	4	2
		เดินสะดุด หกล้ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	1	2	1
		ยกของหนัก วัตถุดิบหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	2	4	2
		ไฟฟ้าดูด หรือช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
รถยกไฟฟ้า Stracker	service contract by "siam power lift co.,ltd"	PLANT LAYOUT, ZONING AND WATER	วิธีการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	- forklift truck operator training by "JUNGHE
อุปกรณ์ความปลอดภัย " จะผลักรถออกจาก		SUPPLY & WASTE WATER FLOW		Basic Safety Training
ตัวผู้ปฏิบัติงาน ป้องการรถยกให้ล้มทับ "		(MT-FSSC-20)		
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
safety patrol	ผู้ที่สามารถใช้งานจะได้ต้องใช้รับอนุญาต	-	รองเท้านิรภัย	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
	และมีชื่อในเอกสาร MT-QSP-15-01-F01		หน้ากากป้องกันทางเดินหายใจ	
	" DAFTAR OPERATOR FORKLIFT "			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
1	ก่อนปฏิบัติงาน		1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
	เตรียมสารเคมี ที่ใช้ในการผลิต	หกใส่ร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	3	6	2
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	ขนสารเคมีใส่เครื่อง	ปวดหลัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	2	4	2
		สารเคมีกระเด็นเข้า หกใส่ร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	3	6	2
		สูดดมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	3	6	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	- เก็บสารเคมี	หกใส่ร่างกาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	3	6	2
		ปวดหลังจากการยก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	2	2	4	2

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ถัง หรือถุงบรรจุสารเคมี	ถังบรรจุสารเคมีปิดฝาถังไว้มิดชิด	PLANT LAYOUT, ZONING AND WATER	WASTE MANAGEMENT (MT-QSP-09-05)	Basic Safety Training
	ถังไม่มีรอยรั่วซึม	SUPPLY & WASTE WATER FLOW	SDSCT	SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
		(MT-FSSC-20)	CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	(MT-QSP-18-01-F06)
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety patrol	Safety Handbook	ป้ายสวมใส่ PPE	ถุงมือยาง	การปฐมพยาบาล
			แว่นตา หรือ กระบังหน้า	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
			รองเท้านิรภัย	
			เข็มขัดพยุงหลัง	
			อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ	
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม..... การใช้งานรถยกไฟฟ้า ..... ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ฝ่ายผลิต.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนการใช้งานรถยกไฟฟ้า															
	ตรวจสอบสภาพทั่วไปของรถยก	น้ำกลั่นในแบตเตอรี่ขาดกระเด็นถูก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	ก่อนนำไปใช้งาน	ผิวหนัง ดวงตา														
	เช็คปริมาณน้ำกลั่นของแบตเตอรี่															
2	ขณะใช้งานรถยกไฟฟ้า															
	ขับรถ	เฉี่ยวชนคน หรือ สิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		โดนรับน้ำหนักขาด ของหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สิ่งของพลัดตก ของหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
3	หลังการใช้งานรถยกไฟฟ้า															
	การเก็บรถไม่เป็นที่	เสียสะดุด หกล้ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
รถยกไฟฟ้า Stacker	service contract by "siam power lift co.,ltd"	ควบคุมโดยหัวหน้างาน	คู่มือการใช้งานรถยก	forklift truck operator training by "JUNGHEINR
อุปกรณ์ความปลอดภัย " จะผลักรถยกขาก				Basic Safety Traning
ตัวผู้ปฏิบัติงาน ป้องการระยกไฟฟ้าถอยทับ "				
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety patrol	ผู้ที่สามารถใช้งานรถได้ต้องได้รับอนุญาต	ตัวหน้าหนักที่ยกได้ที่ความสูงต่างกัน	ถุงมือกันภัย	การปฐมพยาบาล
	และมีชื่อในเอกสาร MT-QSP-15-01-F01	ยกไป		
	" EASTAR OPERATOR FORKLIFT "			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 22-Mar-22
PREM	TAN	MAY		

Change Record

Date (MM/DY)	Rev.version	Description	PIC
29-Jan-16	Rev.00	-	MON
31-Aug-17	Rev.01	Upadate คะแนนประเมิน	MON
15-Jan-18	Rev.02	Upadate คะแนนประเมิน	MON
20-Mar-19	Rev.02	No Revise	MON
18-Mar-20	Rev.02	No Revise	MON
18-Mar-21	Rev.02	No Revise	MON
18-Mar-22	Rev.03	No Revise	MON
18-Mar-23	Rev.03	No Revise	KUN
18-Mar-24	Rev.03	No Revise	SOP

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม....งานสำนักงาน Office..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่....PUD Office.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เงื่อนไขพิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมเครื่องใช้ไฟฟ้า computer	หกล้ม	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
	printer															
	ขณะปฏิบัติงาน															
	เปิด computer, เสียบปลั๊กไฟ	ไฟช็อต ไฟดูด ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
	หลังปฏิบัติงาน															
	เก็บอุปกรณ์	หกล้ม	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
Computer, ปลั๊กไฟ, Printer	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน	เลกสวงการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	Basic safety Training
มีระบบ Grounding	แบบ Visual Check		Safety Handbook	Safety Introduction
	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี			
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนอุบัติเหตุ
Safety committee audit	ห้ามตั้งสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิสต์ทุกครั้งหลังใช้งาน			
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
MON	MON	MAY		

Change Record

Date (MM/YY)	Revision	Description	PIC
28-Jan-16	Rev.00	-	PLA
31-Aug-17	Rev.01	Update คะแนนเสี่ยง	PLA
15-Jan-18	Rev.02	Update คะแนนเสี่ยง	PLA
20-Mar-19	Rev.02	No Revise	PLA
18-Mar-20	Rev.02	No Revise	PLA
18-Mar-21	Rev.02	No Revise	PLA
18-Mar-22	Rev.03	No Revise	PLA
18-Mar-23	Rev.03	No Revise	PLA
18-Mar-24	Rev.03	No Revise	PLA

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม....งานสำนักงาน Office..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่...QA Office.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมเครื่องใช้ไฟฟ้า computer	หกล้ม	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1
	printer															
	ขณะปฏิบัติงาน															
	เปิด computer, เสียบปลั๊กไฟ	ไฟช็อต ไฟดูด ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
	หลังปฏิบัติงาน															
	เก็บอุปกรณ์	หกล้ม	✓	✓	N/A	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	1	1	1

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
Computer, ปลั๊กไฟ, Printer	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	Basic safety Training
มีระบบ Grounding	แบบ Visual Check		Safety Handbook	Safety Introduction
	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี			
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	ห้ามทิ้งสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิตส์ทุกครั้งหลังเลิกงาน			
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย PLA	ตรวจสอบโดย QSO	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev.vesion	Description	PIC
28-Jan-16	Rev.00	-	DAO
31-Aug-17	Rev.01	Upadate กระบวนประเมิน	DAO
15-Jan-18	Rev.02	Upadate กระบวนประเมิน	DAO
20-Mar-19	Rev.02	No Revise	DAO
18-Mar-20	Rev.03	Upadate กระบวนประเมิน	DAO
18-Mar-21	Rev.03	No Revise	KOY
18-Mar-22	Rev.04	Change name of Evaluator	KOY
18-Mar-23	Rev.04	No Revise	KOY
18-Mar-24	Rev.04	No Revise	KOY

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การเตรียมสารเคมี..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....QCD Laboratory.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนทำงาน															
	●จัดเตรียมเครื่องแก้ว, อุปกรณ์	เครื่องแก้วแตก เศษแก้วบาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
	●จัดเตรียมสารเคมี	ขวดสารเคมีตกแตก สารเคมีหกเลอะ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ใช้เสื้อผ้า ,ระคายเคืองผิวหนัง														
2	ขณะทำงาน															
	●ตัก,เท สารเคมี	สารเคมีกระเด็นเข้าตา	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	●ผสมสารเคมี	ฟูมไอระเหยสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีหกเลอะใช้เสื้อผ้า,ระคายเคืองผิว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
3	หลังทำงาน															
	●ล้างและจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องแก้ว	เครื่องแก้วแตก เศษแก้วบาดมือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	●จัดเก็บสารเคมี	ขวดสารเคมีตกแตก สารเคมีหกเลอะ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	1	1	1
		ใช้เสื้อผ้า,ระคายเคืองผิวหนัง														

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
สารเคมี/4	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ปฏิบัติตามข้อมูล MSDS	SALT CONTENT MEASUREMEMENT	บันทึกการฝึกอบรม (MT-QSP-18-01-F04)
เครื่องแก้ว/10			(MT-WI-10-020)	Safety Introduction
ช้อนตักสาร/8			METHOD TO PREPARE SOLUTION FOR	อบรมการจัดการสารเคมี
กระบอกตวง/2			MICROBIOLOGICAL (MT-WI-10-022)	
แท่งแก้วคนสาร/2			GALSS AND FOREIGN MATTER POLICY	
			(MT-QSP-09-04)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งในขณะปฏิบัติงาน	ฉลากแสดงรรอุกัลห์สารเคมี	แว่นตานิรภัย	เอกสาร SDS (ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี)
	Safety Handbook		ถุงมือสำหรับใช้ในห้องแลป	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
			หน้ากากกันสารเคมี	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-18-02-F02)
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 04	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
KOY	KOY	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม.....การใช้เครื่องมือวัด..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....QCD Laboratory.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนทำงาน															
	●จัดเตรียมเครื่องมือวัด เสียบปลั๊กไฟ	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	2	2	1
	กดปุ่มเปิดเครื่อง															
2	ขณะทำงาน															
	●กระแสไฟฟ้ารั่ว	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	3	3	2
3	หลังทำงาน															
	●จัดเก็บเครื่องมือวัด ถอดปลั๊กไฟ	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	3	3	2
	กดปุ่มปิดเครื่อง															

มาตรการป้องกัน				
1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่องมือวัด/1 หรือ 2 (วิธีการตรวจสอบ)	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ระบบตัดไฟฟ้ารั่ว	INTERNAL CALIBRATION MT-WI-11-100	บันทึกการฝึกอบรม (MT-QSP-18-01-F04)
		Grounding	FLASH POINT MEASUREMENT MT-WI-10-019	
			SALT CONTENT MEASUREMMENT MT-WI-10-020	
			METHOD TO PREPARE SOLUTION FOR MICRO	
			PARTICLE SIZE MEASUREMENT MT-WI-10-021	
			METHOD TO ANALYSE MT-WI-10-012	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	METHOD TO ANALYSE AEROBIC COUNT PLATE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งในขณะปฏิบัติงาน	-	METHOD TO ANALYSE YEASE MT-WI-10-014	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
	Safety Handbook		8.2 อุปกรณ์ PPE	
			N/A	
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 04	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22
KOY	KOY	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม.....การใช้ตู้ปลอดเชื้อ (Laminar Air Flow)..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....QCD Laboratory.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เลขที่พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนทำงาน															
	● ยกบานเปิดออก	● บานเปิดตกกระแทกมือเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	● สเปรย์แอลกอฮอล์บนพื้นผิวทำงาน	● แอลกอฮอล์ถ้วยพาะเชื้อแบบ มือ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	1	1	1
	● เปิดสวิตช์ลม															
2	ขณะทำงาน															
	●จุดไฟตะเกียงแอลกอฮอล์	● ตะเกียงแอลกอฮอล์ตก ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	3	3	2
	●ปั่นหลอดตัวอย่าง	● ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	3	3	2
	● มีการพัดผ่านอากาศและมนุษย์เข้ามา	●สูดดมไอระเหย สารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	● เปิดสวิตช์ไฟ	● ลาดจำมัว (แสงไฟสว่างเกินไป)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	1	1	1
3	หลังทำงาน															
	●ยกบานปิดปิดตู้	● บานเปิดตกลงกระแทกมือเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	●เปิดสวิตช์หลอดรังสียูวี 15 นาที	● มีโอกาสเกิดโรคมะเร็ง, เกิดการกลาย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	4	4	2
	(ปิดอัตโนมัติ)	● กระแสไฟฟ้ารั่ว อาจเกิดไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	3	3	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ตะเกียงแอลกอฮอล์/1	ตรวจสอบเครื่องและอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานเครื่อง Laminar	MT-WI-10-002	บันทึกการฝึกอบรม (MT-QSP-18-01-F04)
ที่ปั่นตัวอย่าง/1			MT-WI-10-012, 013, 014	
หลอดทดลอง/10				
5.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ขั้นกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	ควบคุมใช้อุปกรณ์ PPE ขณะทำงานตามขั้นตอนปฏิบัติงาน	N/A	แว่นตานิรภัย	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
	Safety Handbook		รองเท้านิรภัย	
			ถุงมือสัมผัสเคมี	
ประเมินโดย KOY	ตรวจสอบโดย KOY	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 04	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม.....การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....QCD Laboratory.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เลขที่พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนทำงาน															
	●เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample	ช่องของตู้เย็นตกกระแทกเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		ตกลงจากแท่นเหยียบ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		ขวด Retained sample ตกแตก เหยียบเศษแก้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีกระเด็นเข้าตา,สูดดมไอระเหยสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีหกเลอะใส่เสื้อผ้าระคายเคืองผิวหนัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
2	ขณะทำงาน															
	●เปิดฝาขวดถุง ตัวอย่าง Retained Sample	สารเคมีกระเด็นเข้าตา,สูดดมไอระเหยสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	●หยิบตัวอย่างลงในแกลลอนและถุงพลาสติก	สารเคมีหกเลอะใส่เสื้อผ้าระคายเคืองผิวหนัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	●นยกบรรจุภัณฑ์ระหว่างขวดและถุงจัดเก็บลงในภาชนะที่เตรียมไว้	ขวด Retained sample ตกแตก เหยียบเศษแก้ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
3	หลังทำงาน															
	●นำของเสียไปจัดเก็บในพื้นที่รอทำลาย	ภาชนะจัดเก็บรั่ว แตก สารเคมีรั่วไหล	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
ขวดถุง Retained sample / 500	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ระบบระบายอากาศ	MT-WI-10-002	อบรมการจัดการสารเคมี
แท่นเหยียบ /1			MT-WI-10-012, 013, 014	
แกลลอน / 2				

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

ถุงพลาสติก /2				
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดความระเบียบ	8.1 ป้องเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	สวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งในขณะปฏิบัติงาน	-	แว่นตานิรภัย	เอกสาร SDS (ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี)
	Safety Handbook		รองเท้าสำหรับใช้ในห้องแลบ	ที่ล้างตาฉุกเฉิน
				FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
				EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19-
ประเมินโดย KOY	ตรวจสอบโดย KOY	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 04	EFFECTIVE DATE: 18-Mar-22

Change Record

Date (M/D/Y)	Revision	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		THA
15-Aug-18	Rev.01	Update ตามแบบประเมิน	THA
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	THA
20-Mar-20	Rev.02	Update ตามแบบประเมิน	THA
20-Mar-21	Rev.02	No Revise	THA
20-Mar-22	Rev.03	No Revise	THA
20-Mar-23	Rev.03	No Revise	THA
20-Mar-24	Rev.03	No Revise	THA

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม Office work

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ RDD savoury office

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมพื้นที่ปฏิบัติงานให้พร้อม															
	สำหรับการทำงาน															
2	ขณะปฏิบัติงาน	ไฟรั่ว ไฟช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
	เปิดคอมพิวเตอร์/เครื่องใช้สำนักงานปลั๊ก															
3	หลังปฏิบัติงาน															
	เก็บของ รักษาความสะอาดบริเวณโต๊ะทำงาน															
	ปิดคอมพิวเตอร์/อุปกรณ์ที่ใช้ไฟฟ้า															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานสำนักงาน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
คอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานที่เหมาะสม อากาศถ่	มีขั้นตอนการแจ้งซ่อม ในกรณีอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	Basic safety Training
Printer	แบบ Visual Check	จัดให้มีอุปกรณ์ที่จำเป็นและเหมาะสมสำหรับก	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	
อุปกรณ์สำนักงาน		มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน		
โต๊ะ/เก้าอี้				
ระบบไฟฟ้ามีการต่อสายดิน				
6.สารตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	ห้ามพ่วงสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ที่ชำรุด			(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิตอุปกรณ์ไฟฟ้าหลังเลิกใช้งาน			
	Safety handbook			
ประเมินโดย THA	ตรวจสอบโดย CHN	อนุมัติโดย CHN	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม Savoury application work

■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ RDD savoury office

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	เตรียมวัตถุดิบที่ต้องใช้															
	เตรียมอุปกรณ์ เครื่องมือ															
	เครื่องจักรที่ต้องใช้															
2	ขณะปฏิบัติงาน	ของมีคม,มีคมบาด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	1	1	1	1
	จัดเตรียมตัวอย่างตามขั้นตอน	อุปกรณ์เครื่องแก้วหล่นแตก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	1	1	1	1
	สูตรที่กำหนด โดยใช้อุปกรณ์	อันตรายจากความร้อน และ ไฟ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	ที่เหมาะสม	อุปกรณ์หล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	✓	1	1	1	1
3	หลังปฏิบัติงาน															
	บรรจุจัดเก็บตัวอย่างลงบรรจุภัณฑ์															
	จัดเก็บวัตถุดิบ															
	เก็บล้าง ทำความสะอาดอุปกรณ์ และ พื้นที่ปฏิบัติงาน															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่องแก้ว เตาอบ Fryer Microwave	บันทึกการตรวจสอบ/ตรวจเทียบ	จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานที่เหมาะสม อากาศถ่	คู่มือการใช้ เครื่องมือ อุปกรณ์ หรือ	On the job training
ถาวร,Griller	(Calibrate record)	จัดให้มีอุปกรณ์ที่จำเป็นและเหมาะสมสำหรับ	WI การปฏิบัติงาน	Basic safety Training
Food processor				
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	คู่มือการบริหารและจัดการสารเคมีอันตรายในเส	-	หน้ากาก	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมการจัดเก็บสาร		ถุงมือ	อุปกรณ์ปฐมพยาบาล
	คู่มือการเก็บรักษาวัตถุอันตราย			
	พรบ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2555			
	ประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่องความปลอดภั			
	กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัด			
ประเมินโดย THA	ตรวจสอบโดย CHN	อนุมัติโดย CHN	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม Flavour creation/Seasoning compounding ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ RDD compounding lab

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	เตรียมวัตถุดิบที่ต้องใช้ ตามสูตรที่กำหน	ขวด,เครื่องแก้วหล่นแตก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	เตรียมอุปกรณ์ เครื่องแก้ว ตาชั่งที่ต้องใช	สารเคมีหกสัมผัสผู้ปฏิบัติงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	จัดเตรียมพื้นที่ปฏิบัติงาน															
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	ผสมวัตถุดิบสารเคมี ตามขั้นตอนและสู	ขวด,เครื่องแก้วหล่นแตก สูดดม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		สารเคมีหกสัมผัสผู้ปฏิบัติงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
3	หลังปฏิบัติงาน															
	บรรจุสินค้าลงบรรจุภัณฑ์ที่กำหนด	ขวด,เครื่องแก้วหล่นแตก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	จัดเก็บวัตถุดิบ	สารเคมีหกสัมผัสผู้ปฏิบัติงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	ทำความสะอาด พื้นที่ปฏิบัติงาน															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่องแก้ว,ตู้ดูดควัน	บันทึกการตรวจสอบ/สวรวจเทียบ	จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานที่เหมาะสม อากาศระ	CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	อบรมการจัดการสารเคมีอันตราย
ตาชั่ง,water bath	(Calibrate record)	กำหนดให้มีการปฏิบัติงานในตู้ดูดควัน กรณีที่	WASTE MANAGEMENT (MT-QSP-09-05)	Safety training
			GLASS AND FOREIGN MATTER POLICY (MT-QSP	อบรมตับเพลิงขั้นต้น, On the job training
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	แจ้งการครอบครองสารเคมีอันตรายภายใน 7 วั	ติดป้ายเตือนสารเคมีสารเคมีอันตราย	แว่นตานิรภัย	น้ำยาล้างตัวฉุกเฉิน
	คู่มือการบริหารและจัดการสารเคมีอันตรายในส		ถุงมือ	อุปกรณ์ปฐมพยาบาล
	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมว่าด้วยการจัดเก็บสาร		รองเท้าสำหรับเคลื่อนย้ายสารเคมี	แผนฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล
	คู่มือการเก็บรักษาวัตถุอันตราย			FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
	พรบ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2565			CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)
	ประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่องความปลอดภั			
	กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัด			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22
THA	CHN	CHN		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งาน/กิจกรรม Spray drying ■ กิจกรรมของพนักงาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ RDD compounding lab

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	เตรียมวัตถุดิบที่ต้องใช้ ตามสูตรที่กำหน	ขวด,เครื่องแก้วหล่นแตก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	เตรียมอุปกรณ์ เครื่องแก้ว ตาชั่งที่ต้องใช	สารเคมีหกสัมผัสผู้ปฏิบัติงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	จัดเตรียมพื้นที่ปฏิบัติงาน															
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	ผสมวัตถุดิบสารเคมี ตามขั้นตอนและสู	ขวด,เครื่องแก้วหล่นแตก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	นำส่วนผสม ผ่านกระบวนการทำแห้ง (S	อันตรายจากการสัมผัสความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
3	หลังปฏิบัติงาน															
	บรรจุสินค้าลงบรรจุภัณฑ์ที่กำหนด	ขวด,เครื่องแก้วหล่นแตก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	จัดเก็บวัตถุดิบ และอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้อง	อันตรายจากการสัมผัสความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	ทำความสะอาด พื้นที่ปฏิบัติงาน															

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่องแก้ว	Visual check ตรวจสอบก่อนเริ่มใช้งาน	จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานในสภาพ อากาศระบ	คู่มือการจัดการสารเคมีอันตราย (อ้างอิงตาม WI ของผ้า	อบรมการจัดการสารเคมีอันตราย
ตาชั่ง			คู่มือการใช้งาน Spray dryer	Basic safety Training
ตู้ดูดควัน			CHEMICAL CONTROL (MT-EMS-07)	On line job training
water bath			คู่มือการใช้งานเครื่อง Spray drying	
Spray dryer			GALSS AND FOREIGN MATTER POLICY (MT-QSP-09-04)	
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	วัน	-	แว่นตานิรภัย	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
	คู่มือการบริหารและจัดการสารเคมีอันตรายในส		ถุงมือกันร้อน	น้ำยาล้างตัวฉุกเฉิน
	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมว่าด้วยการจัดเก็บสาร		รองเท้าสำหรับเคลื่อนย้ายสารเคมี	
	คู่มือการเก็บรักษาวัตถุอันตราย			
	พรบ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2565			
	ประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่องความปลอดภั			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22
THA	CHN	CHN		

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev.version	Description	P/C
31-Aug-17	Rev.00		STA
15-Aug-18	Rev.01	Update ตามแผนประเมิน	STA
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	STA
20-Mar-20	Rev.02	Update ตามแผนประเมิน	STA
20-Mar-21	Rev.02	No Revise	STA
20-Mar-22	Rev.03	No Revise	STA
20-Mar-23	Rev.03	No Revise	SSV
20-Mar-24	Rev.03	No Revise	SSV

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม การทำงานกับเครื่องครัว ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ ROD SWEET LAB

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	เตรียมความพร้อมเครื่องครัว เช่น	อันตรายจากอุปกรณ์ล้มทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	1	1	1
	การทำอุณหภูมิ	อันตรายจากความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	2	4	2
2	ระหว่างปฏิบัติงาน															
	เตรียมตัวยกของสำหรับด้วยวิธีการที่	ปวดหลังการยกของหนัก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
	แตกต่างกัน	ลื่น ขาด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		ลุดผมสาระดี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		แก๊สรั่ว แก๊สระเบิด ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	2	3	6	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	การทำความสะอาด และจัดเก็บ	ปวดหลังการยกของหนัก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน/จำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
อุปกรณ์เครื่องครัว	Visual Chek	-	คู่มือการใช้งานอุปกรณ์ ที่มาจาก Supplier	SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
หม้อ เตาอบไฟฟ้า เครื่องทำอุณหภูมิ			GALSS AND FOREIGN MATTER POLICY (MT-QSP	(MT-QSP-18-01-F06)
เครื่องแก้ว				Basic Safety Training
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	**7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ**	**8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ**	**8.2 อุปกรณ์ PPE**	**8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน**
Safety committee audit	Safety Handbook	-	เสื้อชูชีพสำหรับห้องปฏิบัติการ	FIRE FIGHTING PLAN
	คู่มือการบริหารและจัดการสารเคมีอันตรายในส		แว่นตาป้องกัน	(MT-QSP-19-02-F02)
	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมการจัดเก็บสาร		ถุงมือ	
	คู่มือการเก็บรักษาวัตถุอันตราย		ผ้าปิดจมูก	
	พรบ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2555		รองเท้านิรภัย	
	กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดก			
ประเมินโดย SSV	ตรวจสอบโดย SSV	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานปฏิบัติงาน การทำงานกับเครื่อง UHT,Homogenizer ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ สิ่งแวดล้อมผู้รับเหมา ■ พื้นที่ RDC SWEET LAB

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เลขที่พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	เตรียมความพร้อมเครื่องจักร	อันตรายจากอุปกรณ์ตกค้าง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	1	1	1
	เตรียมตัวอย่างสำหรับฝ่ายกระบวนการ															
2	ระหว่างปฏิบัติงาน															
	จัดการผลิตด้วยกระบวนการ	อันตรายจากความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
	Ultra high temperature process (UHT)	อันตรายจากการยกของหนัก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
		ไฟดูด ไฟฟ้าช็อต	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	4	4	2
		สูดดมสารเคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1
3	หลังปฏิบัติงาน															
	การทำความสะอาด และจัดเก็บ	อันตรายจากความร้อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	2	2	1
		อันตรายจากการยกของหนัก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	✓	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ WI	5.การฝึกอบรม
เครื่อง UHT	ตามรายการ (ข้อ 1)	เช็คความสมบูรณ์ของเครื่องก่อน	คู่มือการใช้งานอุปกรณ์	อบรมโดย supplier ประจำปี
มีระบบ Grounding ป้องกันไฟฟ้ารั่ว	ทดสอบการเดินเดินเครื่อง ก่อนใช้งาน	โดยการทดลองเดินเครื่องก่อนทุกครั้ง		Basic Safety Thinking
		พนักงานที่ใช้งานต้องผ่านการอบรม		SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
				(MT-QSP-18-01-F08)
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	Safety Handbook	มีป้ายเตือนอันตรายที่เครื่อง	เสื้อชูชีพสำหรับห้องปฏิบัติการ	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
การตรวจสภาพประจำปีโดย supplier	คู่มือการบริหารและจัดการสารเคมีอันตรายในส	มีป้ายเตือน ระวังความร้อน	แว่นตาป้องกัน	
	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมการจัดเก็บสาร		ถุงมือ	
	คู่มือการเก็บรักษาวัตถุอันตราย		รองเท้านิรภัย	
	พรบ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2555			
	ประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่องความปลอดภั			
	แคมาตรฐานในการบริหารจัดการ เกี่ยวกับสารเ			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22
SSV	SSV	MAY		

Change Record

Date (M/D/Y)	Revision	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		PED
15-Aug-18	Rev.01	Update ระบบประเมิน	PED
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	PED
20-Mar-20	Rev.02	Update ระบบประเมิน	PED
20-Mar-21	Rev.02	No Revise	PED
20-Mar-22	Rev.03	No Revise	PED
20-Mar-23	Rev.03	No Revise	PED
20-Mar-24	Rev.03	No Revise	PED

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม.....จัดสินค้าเข้าเก็บสินค้า..... ■ กิจกรรมของหน้างาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....W/H.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	-เตรียมรถ Stacker	ไฟดูด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	1	4	4	2
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	-ดึงสินค้าที่จะเก็บขึ้น Rack															
	-ดึงสินค้าที่จะจัดลงจาก Rack	รถ Stacker เคลื่อนที่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	2	3	6	2
	-ยกสินค้าขึ้น/ลง จาก Pallet	สินค้าหกไม่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	2	3	6	2
		สารเคมีกระเด็นโดนร่างกายกรณีอังคก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	1	3	3	2
	-ยกสินค้าออกจากรถขนส่ง	สินค้า หกจากบริเวณ Loading	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	1	3	3	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	-เก็บรถ Stacker	รถ Stacker เคลื่อนที่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	3	3	2
4	การชาร์ตแบตเตอรี่	ไอกรดจากแบตเตอรี่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	2	2	4	2
		ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2	4	8	3
		ไฟดูด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
รถ Stacker	ตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งาน	มีการควบคุมโดยหัวหน้างาน	FINISHING GOODS HANDLING	อบรมการขับรถStacker
		ระบบไฟฟ้ามีการต่อสายดิน	(MT-WI-15-008)	SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
		มีเข็มขัดนิรภัยกันถังล้ม	MAINTENACE FOR FORKLIFT (MT-WI-09-204)	(MT-QSP-18-01-F06)
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
หัวหน้างานตรวจสอบ	การจำกัดความสูงการวาง Pallet เปล่า	ป้ายเตือนระวังไฟดูด	Back Support Belt	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
ป้ายจุดชาร์จแบตเตอรี่ออกไปด้านนอก	การจำกัดความเร็วในการขับรถ Stacker		ถังดับเพลิง	EMERGENCY INTERVENTION (MT-QSP-19
	สินค้าที่จะตักขึ้น/ลง ต้องรัดเชือกให้ดี		อุปกรณ์ตรวจสอบเหตุสารเคมีรั่วไหล	
	จป.หัวหน้างานควบคุม			
	คู่มือบริหารและจัดการสารเคมี และวัตถุอันตราย			
	โหลดานประกอบการ			
	ไม่ชาร์จแบตเตอรี่ทิ้งไว้ในช่วงกลางคืน			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22.
PEO	MAY	MAY		

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม.....Load สินค้า Local/Export..... ■ กิจกรรมของหน้างาน □ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....W/H.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เกณฑ์พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	ก่อนปฏิบัติงาน															
	-เตรียมรถ Stacker/Hand Pallet	-ไฟดูด	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	1	4	4	2
	-เตรียมสินค้าที่จะ Load	-สินค้าหล่นทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	1	4	4	2
2	ขณะปฏิบัติงาน															
	-ยกสินค้าที่จะ Load ไปที่รถ	-Stacker เคลื่อนชน ทับเท้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
	-Local หน้างานขนส่งยกสินค้าขึ้นรถ	-รถ Stacker ทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
	-Export ตัวสินค้าขึ้นรถ	-ปวดหลังจากการยก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1
		รถขนส่งสินค้าหรือวัตถุดิบชน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	1	4	4	2
3	หลังปฏิบัติงาน															
	-เก็บ Pallet เปล่าเรียงเป็นแถว	-Pallet เปล่าอาจตกใส่หน้า	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	1	3	3	2
	-เก็บรถ Stacker	-รถ Stacker ทับ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	✓	N/A	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ/ WI	5.การฝึกอบรม
รถ Stacker	ตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งาน	มีการควบคุมโดยหัวหน้างาน	FINISHING GOODS HANDLING	อบรมการขับรถStacker
		ระบบไฟฟ้ามีการต่อสายดิน	(MT-WI-15-008)	SCHDULE OF INTRODUCTION PROGRAM
			MAINTENACE FOR FORKLIFT (MT-WI-09-204)	(MT-QSP-18-01-F06)
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนด/กฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
หัวหน้างานตรวจสอบ	การจำกัดความสูงการวาง Pallet เปล่า	ป้ายเตือนระวังไฟดูด	Back Support	FIRE FIGHTING PLAN (MT-QSP-19-02-F02)
	การจำกัดความเร็วในการขับรถ Stacker		ถังดับเพลิง	
	สินค้าที่จะตักขึ้น/ลง ต้องรัดเชือกให้ดี			
	จป.หัวหน้างานควบคุม			
	คู่มือบริหารและจัดการสารเคมี และวัตถุอันตราย			
	โหลดานประกอบการ			
	ไม่ชาร์จแบตเตอรี่ทิ้งไว้ในช่วงกลางคืน			
ประเมินโดย	ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย	Revise No. 03	EFFECTIVE DATE: 20-Mar-22
PEO	MAY	MAY		

Change Record

Date (M/D/Y)	Rev.vasion	Description	PIC
31-Aug-17	Rev.00		KNW
15-Aug-18	Rev.01	Update [illegible]	KNW
20-Mar-19	Rev.01	No Revise	KNW
20-Mar-20	Rev.01	No Revise	KNW
20-Mar-21	Rev.01	No Revise	KNW
20-Mar-22	Rev.02	No Revise	KNW
20-Mar-23	Rev.02	No Revise	KNW
20-Mar-24	Rev.02	No Revise	KNW

แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

MT-QSP-19-05-F01

งานกิจกรรม....งานสำนักงาน Office..... ■ กิจกรรมของพนักงาน ☐ กิจกรรมผู้รับเหมา ■ พื้นที่.....ชั้น 3 แผนก SLD.....

1 ลำดับ	2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	3 ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้น	4 เลขที่พิจารณาโอกาส										5 โอกาส	6 ความรุนแรง	7 คะแนนความเสี่ยง	8 ระดับความเสี่ยง
			1	2	3	4	5	6	7	8.1	8.2	8.3				
1	1.1 ก่อนปฏิบัติงาน															
	จัดเตรียมอุปกรณ์															
	Computer	สะดุดสายไฟ หกล้ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	2	2	1
	Printer	ลื่นล้ม เพราะพื้นเปียก (แม่บ้านเช็ดพื้น)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	2	2	1
	ปลั๊กไฟ															
	1.2 ขณะปฏิบัติงาน															
	เปิด Compter	ไฟรั่ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	4	4	2
	เสียบ Mouse	ไฟไหม้	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	✓	1	4	4	2
	1.3 จัดเก็บ	สะดุด, ลื่น, หกล้ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	1	2	2	1

มาตรการป้องกัน

1.อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจำนวน	2.การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการใช้งาน	3.การควบคุมการปฏิบัติงาน	4.คู่มือ WI	5.การฝึกอบรม
Computer, ปลั๊กไฟ, Printer	ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบก่อนการใช้งาน	มีแสงสว่างเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน	เอกสารการซ่อมบำรุง (MT-WI-09-2xx)	Basic safety Training
มีระบบ Grounding	แบบ Visual Check		Safety Handbook	Safety Introduction
	มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี			
6.การตรวจประเมิน Safety Audit	7.ข้อกำหนดกฎระเบียบ	8.1 ป้ายเตือนอันตรายต่าง ๆ	8.2 อุปกรณ์ PPE	8.3 มาตรการแผนฉุกเฉิน
Safety committee audit	ห้ามดึงสายไฟ	N/A	N/A	FIRE FIGHTING PLAN
อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง แบบ Visual Check	ห้ามใช้อุปกรณ์ชำรุด			(MT-QSP-19-02-F02)
มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	ปิดสวิตส์ทุกครั้งหลังใช้งาน			
	(อ้างอิง Safety Handbook)			
	จัดเก็บสายไฟให้เป็นระเบียบ			
	Safety Handbook			
ประเมินโดย KNW	ตรวจสอบโดย KNW	อนุมัติโดย MAY	Revise No. 02	EFFECTIVE DATE: 26-Mar-22

ห้ามนำออกนอกสำนักงานโดยไม่ได้รับอนุญาต

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก ACD ผู้รายงาน WIN

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
งานสำนักงาน Office	จัดเตรียมคอมพิวเตอร์และอุปกรณ์	ACD office	ไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	-	-	-
งานสำนักงาน Office	เปิดใช้งานอุปกรณ์	ACD office	ไฟดูด ไฟไหม้	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก HRD ผู้รายงาน TUG

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
งาน Office	เปิดคอมพิวเตอร์ เสียบปลั๊ก	Office	ไฟฟ้าดูด,ไฟไหม้,ไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	-	-	-
แม่บ้านทั่วไป (งานทำความสะอาดพื้น งานซักล้าง)	เตรียมอุปกรณ์ทำความสะอาด	Office,ห้องน้ำ	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	2	-	-	-	-
แม่บ้านใน Canteen	เตรียมอุปกรณ์ทำความสะอาด	Canteen	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	2	-	-	-	-
แม่บ้านใน Canteen	เสียบปลั๊กต้มน้ำร้อน	Canteen	ไฟฟ้าดูด	2	-	-	-	-
แม่บ้านใน Canteen	จัดเก็บอุปกรณ์หลังการใช้งาน	Canteen	ไฟฟ้าดูด	2	-	-	-	-
รปภ (แลกบัตรเข้า-ออก ,เปิดปิดไฟรอบโรงงาน,เดินตรวจ)	เดินตรวจความเรียบร้อยรอบโรงงาน	พื้นที่บริเวณเข้า-ออก..โรงงาน และรอบโรงงาน	ไฟฟ้าดูดไฟฟ้าช็อต	2	-	-	-	-
รปภ... (งานโบกรถเข้า-ออกหน้าโรงงาน)	โบกรถเข้า-ออกบริเวณหน้าโรงงาน	พื้นที่บริเวณเข้า-ออก..โรงงาน และรอบโรงงาน	รถเฉี่ยวชน	2	-	-	-	-
งานประชาสัมพันธ์	เปิดคอมพิวเตอร์ เสียบปลั๊ก ใช้อุปกรณ์สำนักงาน	ประชาสัมพันธ์	ไฟฟ้าดูด	2	-	-	-	-
Messenger	ขับรถรับ-ส่งตัวอย่างตามใบงาน	รอบนอกโรงงาน	รถมอเตอร์ไซค์ล้ม เฉี่ยว ชน	2	-	-	-	-
Messenger	ขับรถรับ-ส่งตัวอย่างตามใบงาน	รอบนอกโรงงาน	อุบัติเหตุบนท้องถนน	2	-	-	-	-
Messenger	ขับรถรับ-ส่งตัวอย่างตามใบงาน	รอบนอกโรงงาน	ฝนตก ถนนลื่น เกิดอุบัติเหตุ	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก HRD ผู้รายงาน TUG

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
Driver	ขับรถรับส่งตามตารางของนาย	รอบนอกโรงงาน	รถมอเตอร์ไซด์ล้ม เฉี่ยว ชน	2	-	-	-	-
Driver	ขับรถรับส่งตามตารางของนาย	รอบนอกโรงงาน	อุบัติเหตุบนท้องถนน	2	-	-	-	-
Driver	ขับรถรับส่งตามตารางของนาย	รอบนอกโรงงาน	ฝนตก ถนนลื่น เกิดอุบัติเหตุ	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก SLD ผู้รายงาน KNW

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
งานสำนักงาน Office	เปิด Compter	ชั้น 3 แผนก SLD	ไฟรั่ว	2	-	-	-	-
งานสำนักงาน Office	เสียบ Mouse	ชั้น 3 แผนก SLD	ไฟไหม้	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก CCD ผู้รายงาน MAI

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
งานสำนักงาน Office	เปิด computer, เสียบปลั๊กไฟ	CCD Office	ไฟช็อต ไฟดูด ไฟไหม้	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก CSD ผู้รายงาน AE

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	ยกวัตถุดิบออกจากรถ supplier และลำเลียงวัตถุดิบลงพานเลท	CSD	ถังวัตถุดิบตกทับเท้า (พื้นที่ช่องโหลดทั้ง 2 ช่องมีระดับต่ำและสูงเกินไปสำหรับรถ 6 ล้อทำให้ยากในการเอาถังวัตถุดิบออกจากรถ)	2	ศึกษาความเป็นไปได้ในการปรับปรุงช่องโหลดให้มีความเหมาะสมกับรถ 6 ล้อและดำเนินการปรับปรุงแก้ไข	AE DAN NUE	31-Oct-18	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	จัดเก็บวัตถุดิบขึ้น Rack	CSD	ถังแกลลอนวัตถุดิบตกจากที่สูง	2	ติดตั้ง overhead guard เพื่อป้องกันของตกจากที่สูง	AE DAN	30-May-19	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	จัดเก็บวัตถุดิบขึ้น Rack	CSD	วัตถุดิบตกใส่พนักงาน และสารเคมีกระเด็นเข้าตา โดนร่างกาย กรณีบรรจุภัณฑ์แตกเสียหาย	2	ติดตั้ง overhead guard เพื่อป้องกันของตกจากที่สูง	AE DAN	30-May-19	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	การชาร์จแบตเตอรี่	CSD	ไฟไหม้	3	ตรวจวัดปริมาณค่าไฮโดรเจนขณะทำการชาร์จแบตเตอรี่เพื่อประเมินการเกิดเพลิงไหม้ในอาคาร ย้ายจุดชาร์จแบตเตอรี่ออกนอกอาคาร	DAN	30-Jul-22	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	การใช้ X-lift	CSD	พนักงานโดน X-Lift ทับจากบริเวณใต้ X-lift	2				

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก CSD ผู้รายงาน AE

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ	การจัดวัตถุอันตราย	CSD	ไฟไหม้พื้นที่จัดเก็บ	3	จัดทำ Layout แยกพื้นที่จัดเก็บวัตถุอันตราย	DAN MAY	31-Jan-19	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	การใช้ X-lift	CSD	พนักงานพลัดตกจากช่องลิฟท์	2				
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	เครื่องมือ Stacker	CSD	Stacker เฉี่ยวชน ทับเท้า	2				
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	ยกวัตถุดิบออกจากรถ supplier และลำเลียงวัตถุดิบลงพาเลท	CSD	ถังวัตถุดิบกระแทกหรือมือ	2	ศึกษาความเป็นไปได้ในการปรับปรุงช่องโหลดให้มีความเหมาะสมกับรถ 6 ล้อและดำเนินการปรับปรุงแก้ไข	AE DAN NUE	31-Aug-20	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	ยกวัตถุดิบออกจากรถ supplier และลำเลียงวัตถุดิบลงพาเลท	CSD	ถังวัตถุดิบบาดมือ	2	-	-	-	-
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	ใช้ปืนเลเซอร์เป่าเพื่อให้เศษสิ่งสกปรกหลุดออก	CSD	เศษฝุ่น/เศษไม้กระเด็นเข้าตา	2	-	-	-	-
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	ใช้ stacker/Hand pallet ลำเลียงเข้าเก็บในพื้นที่	CSD	Stacker เฉี่ยวชน ทับเท้า	2				

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก CSD ผู้รายงาน AE

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	การชาร์ตแบตเตอรี่	CSD	ไอกระเด็นจากแบตเตอรี่	2				
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	การชาร์ตแบตเตอรี่	CSD	ไฟดูด	2	ติดป้ายเตือนระวังอันตรายจากไฟฟ้าที่เครื่องชาร์ตแบตเตอรี่	DAN	31-Mar-18	Done
การขนย้ายวัตถุดิบจากลานโหลดเข้าคลังสินค้า	การใช้ X-lift	CSD	ถังวัตถุดิบตกจากการเบียดกระแทกโครงสร้างอาคาร	2				
การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ	การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบเปิดฝาภาชนะโดยใช้อุปกรณ์การเปิด	CSD	ของมีคมยังเกี่ยรวมอยู่ในตะกร้ากับอุปกรณ์ อื่นเวลาหยิบอาจทำให้บาดมือได้	2				
การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ	การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบเปิดฝาภาชนะโดยใช้อุปกรณ์การเปิด	CSD	Package ทับมือ/นิ้ว/เท้า	2				
การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ	เก็บตัวอย่างสารเคมีโดยใช้ dropper	CSD	สารเคมีกระเด็นเข้าตา,ปาก,จมูก	2				
การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ	เก็บตัวอย่างสารเคมีโดยใช้ dropper	CSD	ไอระเหยจากสารเคมีเข้าร่างกาย	2				
การเก็บตัวอย่างวัตถุดิบ	ปิดบรรจุภัณฑ์	CSD	บรรจุภัณฑ์ทับเท้า	2				

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก PRD ผู้รายงาน PREM

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การถอดผ้าแอร์ SOCK	ตรวจสอบสภาพทั่วไปของรถยก	ฝ่ายผลิต	น้ำกลั่นกระเด็นถูกผิวหนัง ดวงตา	2	-	-	-	-
การถอดผ้าแอร์ SOCK	ตรวจสอบสภาพทั่วไปของกระ	ฝ่ายผลิต	อุปกรณ์หล่นทับ	2	-	-	-	-
การถอดผ้าแอร์ SOCK	ขึ้นรถกระเช้า เกี่ยว Air Scock	ฝ่ายผลิต	เฉี่ยวชนคน หรือ สิ่งของ	2	-	-	-	-
การถอดผ้าแอร์ SOCK	ขึ้นรถกระเช้า เกี่ยว Air Scock	ฝ่ายผลิต	โซ่รับน้ำหนักขาด ของหล่นทับ	2	-	-	-	-
การถอดผ้าแอร์ SOCK	ขึ้นรถกระเช้า เกี่ยว Air Scock	ฝ่ายผลิต	พลัดตก ของหล่นทับ รถเหยียบเท้า	2	-	-	-	-
การถอดผ้าแอร์ SOCK	การเก็บอุปกรณ์	ฝ่ายผลิต	ของหล่นทับ รถเหยียบเท้า	2	-			
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	เตรียมน้ำยาทำความสะอาด เตรียมเครื่องจักรอุกรณ์	ฝ่ายผลิต	น้ำยาทำความสะอาดหกใส่ร่างกาย	2	-	-	-	-
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	เตรียมน้ำยาทำความสะอาด เตรียมเครื่องจักรอุกรณ์	ฝ่ายผลิต	ไฟฟ้าช็อ	3	เปลี่ยนเบล์ก็เครื่องฉีดโฟมให้เป็นระบบกราวน์	TUN	31-Mar-18	Done
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	เตรียมน้ำยาทำความสะอาด เตรียมเครื่องจักรอุกรณ์	ฝ่ายผลิต	ชิ้นส่วนเครื่องจักรหล่นใส่	2	-	-	-	-
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	ถอดชิ้นส่วนเครื่องจักร	ฝ่ายผลิต	ปวดหลัง ตีนล้ม	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก PRD ผู้รายงาน PREM

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	ล้างทำความสะอาด	ฝ่ายผลิต	สารเคมีหกใส่ร่างกาย	2	-	-	-	-
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	ล้างทำความสะอาด	ฝ่ายผลิต	ไฟช็อต ไฟไหม้	3	เปลี่ยนเบล์ก็เครื่องฉีดโฟมให้เป็นระบบกราวน์	TUN	31-Mar-18	Done
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	ล้างทำความสะอาด	ฝ่ายผลิต	สูดดมสารเคมี	2	-	-	-	-
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	เก็บสารเคมี เก็บอุปกรณ์ของเครื่องจักร	ฝ่ายผลิต	สารเคมีหกใส่ร่างกาย	2	-	-	-	-
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	เก็บสารเคมี เก็บอุปกรณ์ของเครื่องจักร	ฝ่ายผลิต	ปวดเมื่อย ตีนล้ม	2	-	-	-	-
การล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	เก็บสารเคมี เก็บอุปกรณ์ของเครื่องจักร	ฝ่ายผลิต	อุปกรณ์หล่นทับ	2	-	-	-	-
จัดเก็บของเสีย	จัดแยกประเภทขยะ	ฝ่ายผลิต	สารเคมีกระเด็นใส่ร่างกาย ดวงตา	2	-	-	-	-
จัดเก็บของเสีย	จัดเก็บขยะตามประเภท	ฝ่ายผลิต	ไฟไหม้	2	-	-	-	-
การยก เคลื่อนย้าย	ประเมินน้ำหนักว่าสามารถยกได้	ฝ่ายผลิต	วัตถุสิ่งของหล่นทับ	2	-	-	-	-
จัดเก็บของเสีย	การวางสิ่งของ	ฝ่ายผลิต	ของหล่นทับ	2	-	-	-	-
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนทำงาน	ฝ่ายผลิต	พลัดตกจากที่สูง	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก PRD ผู้รายงาน PREM

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	เตรียมโหลดวัตถุดิบ	ฝ่ายผลิต	พลัดตกจากที่สูง	2	-	-	-	-
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	เตรียมโหลดวัตถุดิบ	ฝ่ายผลิต	ยกของหนัก วัตถุดิบหล่นทับ	2	-	-	-	-
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	เตรียมโหลดวัตถุดิบ	ฝ่ายผลิต	สูดดมสารเคมี สัมผัสถูกความร้อน	2	-	-	-	-
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	บรรจุผลิตภัณฑ์	ฝ่ายผลิต	สูดดมสารเคมี	2	-	-	-	-
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	บรรจุผลิตภัณฑ์	ฝ่ายผลิต	ยกของหนัก วัตถุดิบหล่นทับ	2	-	-	-	-
ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร	บรรจุผลิตภัณฑ์	ฝ่ายผลิต	ไฟฟ้าดูด หรือช็อต	2	-	-	-	-
เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	เตรียมสารเคมี ที่ใช้ในการผลิต	ฝ่ายผลิต	หกใส่ร่างกาย	2	-	-	-	-
เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	เทสารเคมีใส่เครื่อง	ฝ่ายผลิต	ปวดหลัง	2	-	-	-	-
เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	เทสารเคมีใส่เครื่อง	ฝ่ายผลิต	สารเคมีกระเด็นตา หกใส่ร่างกาย	2	-	-	-	-
เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	เทสารเคมีใส่เครื่อง	ฝ่ายผลิต	สูดดมสารเคมี	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก PRD ผู้รายงาน PREM

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	เก็บสารเคมี	ฝ่ายผลิต	หกใส่ร่างกาย	2	-	-	-	-
เตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	เก็บสารเคมี	ฝ่ายผลิต	ปวดหลังจากการยก	2	-	-	-	-
การใช้งานรถยกไฟฟ้า	ขับรถ Stacker	ฝ่ายผลิต	โซ่รับน้ำหนักขาด ของหล่นทับ	2	-	-	-	-
การใช้งานรถยกไฟฟ้า	ขับรถ Stacker	ฝ่ายผลิต	สิ่งของพลัดตก ของหล่นทับ	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก QC ผู้รายงาน DAO

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	ช่องของตู้เก็บตกกระแทกเท้า	2	Review สเปครองเท้าในห้องแลป และกำหนดพื้นที่การสวมใส่	DAN	28-Feb-18	Done
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	ตกลงจากแท่นเหยียบ	2	เปลี่ยนบันไดที่ชำรุดแทนตัวเก่า	DAO	28-Feb-18	Done
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	ตกลงจากแท่นเหยียบ	2	-	-	-	-
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	ขวด Retained sample ตก แตก เหยียบเศษแก้ว	2	Review สเปครองเท้าในห้องแลป และกำหนดพื้นที่การสวมใส่	DAN	28-Feb-18	Done
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	สารเคมีกระเด็นเข้าตา,สูดดมไอระเหยสารเคมี	2	จัดอบรมการจัดการสารเคมีหกรั่วไหล	DAN	21-Oct-18	Done
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	สารเคมีกระเด็นเข้าตา,สูดดมไอระเหยสารเคมี	2	จัดหาสเปคแว่นตานิรภัยที่เหมาะสมกับงานห้องแลป	DAN	28-Feb-18	Done
การจัดเก็บและเคลียร์ตัวอย่าง Retained Sample	เก็บขวดตัวอย่าง Retained Sample ออกจากช่องเก็บตัวอย่าง	QCD Lab	สารเคมีหกเลอะใส่เสื้อผ้า, ระคายเคืองผิวหนัง	2	จัดอบรมการจัดการสารเคมีหกรั่วไหล	DAN	21-Oct-18	Done
การใช้ตู้ปลอดเชื้อ	ยกบานเปิดออก	QCD Lab	บานเปิดตกลงกระแทกเท้า	2	Review สเปครองเท้าในห้องแลป และกำหนดพื้นที่การสวมใส่	DAN	28-Feb-18	Done
การใช้ตู้ปลอดเชื้อ	จุดไฟตะเกียงแอลกอฮอล์	QCD Lab	ตะเกียงแอลกอฮอล์ตก ไฟไหม้	2	-	-	-	-
การใช้ตู้ปลอดเชื้อ	ปั่นหลอดตัวอย่าง	QCD Lab	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก QC ผู้รายงาน DAO

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การใช้ตู้ปลอดเชื้อ	เปิดสวิตช์หลอดรังสียูวี 15 นาที	QCD Lab	มีโอกาสเกิดโรคมะเร็ง, เกิดการกลายพันธุ์	3	-	-	-	-
การใช้ตู้ปลอดเชื้อ	เปิดสวิตช์หลอดรังสียูวี 15 นาที	QCD Lab	กระแสไฟฟ้ารั่ว อาจเกิดไฟไหม้	2	-	-	-	-
การใช้เครื่องมือวัด	การใช้เครื่องมือวัด	QCD Lab	ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	2	-	-	-	-
การเตรียมสารเคมี	จัดเตรียมเครื่องแก้ว, อุปกรณ์	QCD Lab	เครื่องแก้วแตก เศษแก้วบาดมือ	2	-	-	-	-
การเตรียมสารเคมี	ตัก,เท สารเคมี	QCD Lab	สารเคมีกระเด็นเข้าตา	2	จัดหาสเปคแว่นตานิรภัยที่เหมาะสมกับงานห้องแลป	DAN	28-Feb-18	Done
การเตรียมสารเคมี	ล้างและจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องแก้ว	QCD Lab	เครื่องแก้วแตก เศษแก้วบาดมือ	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก SHD ผู้รายงาน PED

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	การชาร์ตแบตเตอรี่	SHD	ไฟไหม้	3	ตรวจวัดปริมาณค่าไฮโดรเจนขณะทำการชาร์จแบตเตอรี่เพื่อประเมินการเกิดเพลิงไหม้ในอาคาร	DAN	31-May-18	DONE
Load สินค้า Local/Export	เตรียมรถ Stacker/Hand Pallet	SHD	ไฟดูด	3	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	เตรียมสินค้าที่จะ Load	SHD	สินค้าหล่นทับ	3	กำหนดความสูงในการจัดเรียง Palate รวมถึงจัดหาอุปกรณ์เพื่อเพิ่มความปลอดภัย	PED DAN	31-Jul-20	DONE
Load สินค้า Local/Export	-ยก/ลากสินค้าที่จะ Load ไปที่รถ	SHD	-Stacker เฉี่ยวชน ทับเท้า	2	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	-Local พนักงานขนส่งยกสินค้าขึ้นรถ	SHD	-รถ Stacker ทับ	2	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	-Export ตักสินค้าขึ้นรถ	SHD	-ปวดหลังจากการยก	2	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	-Export ตักสินค้าขึ้นรถ	SHD	รถขนส่งสินค้าหรือวัตถุดิบชน	2	-	-	-	-
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	การชาร์ตแบตเตอรี่	SHD	ไอกรดจากแบตเตอรี่	2	ตรวจวัดปริมาณค่าไอกรดขณะทำการชาร์จแบตเตอรี่	DAN	31-May-18	DONE

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก SHD ผู้รายงาน PED

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	การชาร์ตแบตเตอรี่	SHD	ไฟดูด	2	ติดป้ายเตือนระวังอันตรายจากไฟฟ้าที่เครื่องชาร์ตแบตเตอรี่	DAN	31-Mar-18	DONE
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	เตรียมรถ Stacker	SHD	ไฟดูด	2	ติดป้ายเตือนระวังอันตรายจากไฟฟ้าที่เครื่องชาร์ตแบตเตอรี่	DAN	31-Mar-18	DONE
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	-ตักสินค้าที่จะจัดลงจาก Rack	SHD	รถ Stacker เฉี่ยวชน	2	-	-	-	-
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	- การเก็บและเตรียม Pallet	SHD	สินค้าตกใส่	2	Over head guard	PED	30-Jun-18	DONE
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	-ยกสินค้าขึ้น/ลง จาก Pallet	SHD	สารเคมีกระเด็นโดนร่างกายกรณีถังตกลงมา	2	-	-	-	-
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	-ยกสินค้าออกจากรถขนส่ง	SHD	สินค้า ตกจากบริเวณ Docking	2	-	-	-	-
จัดสินค้า/เก็บสินค้า	-เก็บรถ Stacker	SHD	รถ Stacker เฉี่ยวชน	2	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	ยก/ลากสินค้าที่จะ Load ไปที่รถ Local พนักงานขนส่งยกสินค้าขึ้นรถ Export ตักสินค้าขึ้นรถ	SHD	Stacker เฉี่ยวชน ทับเท้า	2	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	ยก/ลากสินค้าที่จะ Load ไปที่รถ Local พนักงานขนส่งยกสินค้าขึ้นรถ Export ตักสินค้าขึ้นรถ	SHD	รถ Stacker ทับ	2	-	-	-	-
Load สินค้า Local/Export	ยก/ลากสินค้าที่จะ Load ไปที่รถ Local พนักงานขนส่งยกสินค้าขึ้นรถ Export ตักสินค้าขึ้นรถ	SHD	ปวดหลังจากการยก	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก SHD ผู้รายงาน PED

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
Load สินค้า Local/Export	เก็บ Pallet เปล่าเรียงเป็นแถว	SHD	Pallet เปล่าอาจตกใส่เท้า	2	กำหนดความสูงในการจัดเรียง Palate รวมถึงจัดหาอุปกรณ์เพื่อเพิ่มความปลอดภัย	PED DAN	31/06/2019	DONE
Load สินค้า Local/Export	เก็บรถ Stacker	SHD	รถ Stecker ทับ	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก IT ผู้รายงาน CMP

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การซ่อมคอมพิวเตอร์	ถอดชิ้นส่วนของคอมพิวเตอร์	Office IT	ถูกไฟฟ้าดูด	2	-	-	-	-
เครื่องปรับอากาศในห้อง Server	เปิดเครื่องปรับอากาศ 24 Hrs	Office IT	จะทำให้เครื่องร้อนแล้วเกิดไฟไหม้	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก QA ผู้รายงาน PLA

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
งานสำนักงาน Office	เปิด computer, เสียบปลั๊กไฟ	งาน Office	ไฟช็อต ไฟดูด ไฟไหม้	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก MTD ผู้รายงาน TUN

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
งานที่อับอากาศ	เข้าไปในพื้นที่อับอากาศ	WWT&TANK FARM	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	3	จัดทำวิธีการปฏิบัติงาน (WI) เรื่องการทำงานในพื้นที่อับอากาศและทำการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง	TUN	30-Jun-19	Done
งานที่อับอากาศ	เข้าไปในพื้นที่อับอากาศ	WWT&TANK FARM	ขาดอากาศหายใจ	3	จัดทำวิธีการปฏิบัติงาน (WI) เรื่องการทำงานในพื้นที่อับอากาศและทำการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง	TUN	30-Jun-19	Done
งานที่อับอากาศ	เข้าไปในพื้นที่อับอากาศ	WWT&TANK FARM	สูดดมจากการเติมสารเคมี	3	จัดทำวิธีการปฏิบัติงาน (WI) เรื่องการทำงานในพื้นที่อับอากาศและทำการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง	TUN	30-Jun-19	Done
งานเชื่อม	ขณะทำการเชื่อม	บ่อบำบัดน้ำเสีย	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	3	จัดทำคู่มือวิธีการทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ	DAN	30-Jun-19	Done
งานที่อับอากาศ	เข้าไปในพื้นที่อับอากาศ	WWT&TANK FARM	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	จัดทำวิธีการปฏิบัติงาน (WI) เรื่องการทำงานในพื้นที่อับอากาศและทำการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง	TUN	30-Jun-19	Done
งานที่อับอากาศ	เข้าไปในพื้นที่อับอากาศ	WWT&TANK FARM	สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	2	จัดทำวิธีการปฏิบัติงาน (WI) เรื่องการทำงานในพื้นที่อับอากาศและทำการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง	TUN	30-Jun-19	Done
PM Dust Collector	ซ่อมบำรุง	PRD	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
PM Dust Collector	ซ่อมบำรุง	PRD	ตกจากที่สูง	2	-	-	-	-
PM Lighting	ซ่อมบำรุง	PRD & Ware house	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก MTD ผู้รายงาน TUN

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
PM Lighting	ซ่อมบำรุง	PRD & Ware house	ตกจากที่สูง	2	-	-	-	-
PM Air condition	ซ่อมบำรุง	Office & PRD	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
PM Air condition	ซ่อมบำรุง	Office & PRD	สูดดมน้ำยาแอร์ที่ระเหย	2	-	-	-	-
PM Chill room	ซ่อมบำรุง	Office & PRD	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
PM Chill room	ซ่อมบำรุง	Office & PRD	สูดดมน้ำยาแอร์ที่ระเหย	2	-	-	-	-
Preventive RO System	ซ่อมบำรุง	Flavour, Powder Room	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Foaming Machine	ซ่อมบำรุง	Flavour, Powder Room	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Foaming Machine	ซ่อมบำรุง	Flavour, Powder Room	สารเคมีกระเด็นโดนผิวหนัง, ตา	2	-	-	-	-
Preventive Transfer Pump	ซ่อมบำรุง	Flavour, Powder Room	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Transfer Pump	ซ่อมบำรุง	Flavour, Powder Room	สารเคมีกระเด็นโดนผิวหนัง, ตา	2	-	-	-	-
Preventive Water Bath	ซ่อมบำรุง	Flavour Room	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Stirrer	ซ่อมบำรุง	Flavour Room	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Stirrer	ซ่อมบำรุง	Flavour Room	สารเคมีกระเด็นโดนผิวหนัง, ตา	2	-	-	-	-
Preventive Hammer Mill	ซ่อมบำรุง	Mixing room Powder	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก MTD ผู้รายงาน TUN

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
Preventive Hammer Mill	ซ่อมบำรุง	Mixing room Powder	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	-	-	-	-
Preventive Electric Stacker	การเตรียมพื้นที่	Loading Area	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	-	-	-	-
Preventive Electric Stacker	ซ่อมบำรุง	Loading Area	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	-	-	-	-
Preventive Electric Stacker	ซ่อมบำรุง	Loading Area	น้ำกรดกระเด็นเข้าตา	2	-	-	-	-
Preventive Electric Stacker	ซ่อมบำรุง	Loading Area	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากการชาร์ตแบ	2	-	-	-	-
Preventive Electric Stacker	จัดเก็บพื้นที่หลังทำงาน	Loading Area	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากการชาร์ตแบ	2	-	-	-	-
Preventive Air Compressor	ซ่อมบำรุง	Air Compressor Area	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Air Compressor	ซ่อมบำรุง	Air Compressor Area	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	-	-	-	-
PM Homogenizer	ซ่อมบำรุง	Flavour Room	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Rotary Screen	ซ่อมบำรุง	Mixing room Powder	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Rotor Solver	ซ่อมบำรุง	Flavour	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก MTD ผู้รายงาน TUN

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
Preventive Rotor Solver	ซ่อมบำรุง	Flavour	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	-	-	-	-
Preventive Mixing Powder	ซ่อมบำรุง	Mixing room Powder	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Mixing Powder	ซ่อมบำรุง	Mixing room Powder	หนีบ กระแทก ส่วนของร่างกาย	2	-	-	-	-
Preventive Mixing Powder	ซ่อมบำรุง	Mixing room Powder	ตกจากที่สูง	2	-	-	-	-
ระบบบำบัดน้ำเสีย	งานตรวจเช็ค ประจำวัน	บ่อบำบัดน้ำเสีย	สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	2	-	-	-	-
ระบบบำบัดน้ำเสีย	งานตรวจเช็ค ประจำวัน	บ่อบำบัดน้ำเสีย	สูดดมจากการเติมสารเคมี	2	-	-	-	-
ระบบบำบัดน้ำเสีย	ซ่อมบำรุง	บ่อบำบัดน้ำเสีย	สารเคมีกระเด็นถูกอวัยวะ	2	-	-	-	-
ระบบบำบัดน้ำเสีย	ซ่อมบำรุง	บ่อบำบัดน้ำเสีย	สูดดมจากการเติมสารเคมี	2	-	-	-	-
ระบบบำบัดน้ำเสีย	ซ่อมบำรุง	บ่อบำบัดน้ำเสีย	ตกลงไปในบ่อบำบัด	2	-	-	-	-
งานเชื่อม	ขณะทำการเชื่อม	พื้นที่ MTD Work shop พื้นที่ Production	แสงจ้าจากการเชื่อมเข้าตา	2	จัดทำคู่มือวิธีการทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ	DAN	30-Jun-19	Done
งานเชื่อม	ขณะทำการเชื่อม	พื้นที่ MTD Work shop พื้นที่ Production	ความร้อนจากชิ้นงานที่เชื่อม	2	จัดทำคู่มือวิธีการทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ	DAN	30-Jun-19	Done

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก MTD ผู้รายงาน TUN

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
Preventive Electrical	ซ่อมบำรุง	MDB Room, Transformer	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Preventive Electrical	ซ่อมบำรุง	MDB Room, Transformer	ตกจากที่สูง	2	-	-	-	-
Calibration	สอบเทียบ	PRD, Lab, Warehouse	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Pest Control	ซ่อมบำรุง	พื้นที่ทั้งหมด	ไฟฟ้าดูดเนื่องจากสายไฟชำรุด	2	-	-	-	-
Pest Control	ซ่อมบำรุง	พื้นที่ทั้งหมด	สูดดมสารเคมี	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก RDD Savoury ผู้รายงาน THA

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
Office work	เปิดคอมพิวเตอร์/เสียบปลั๊ก	RDD savoury office	ไฟรั่ว ไฟช็อต	2	-	-	-	-
Savoury application work	จัดเตรียมตัวอย่างตามขั้นตอนสูตรที่กำหนด	RDD savoury office	อันตรายจากความร้อนและ ไฟ	2	-	-	-	-
Spray drying	ผสมวัตถุดิบ/สารเคมี ตามขั้นตอนและสูตรที่กำหนดโดย RDD	RDD compouding lab	อันตรายจากการสัมผัสความร้อน	2	-	-	-	-
Spray drying	บรรจุสินค้าลงบรรจุภัณฑ์ที่กำหนด	RDD compouding lab	อันตรายจากการสัมผัสความร้อน	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก RDD Savoury ผู้รายงาน STA

กิจกรรมที่ปฏิบัติ	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พื้นที่	ความเสี่ยง	ระดับความเสี่ยง	คำแนะนำในการแก้ไข	ดำเนินการโดย	วันที่คาดว่าจะแล้วเสร็จ	สถานะ
การทำงานกับเครื่องครัว	เตรียมความพร้อมเครื่องครัว เช่น การทำอุณหภูมิ	RDD SWEET LAB	อันตรายจากความร้อน	2	-	-	-	-
การทำงานกับเครื่องครัว	เตรียมตัวอย่างอาหารด้วยวิธีการที่แตกต่างกัน	RDD SWEET LAB	แก๊สรั่ว แก๊สระเบิด ไฟไหม้	2	-	-	-	-
การทำงานกับเครื่อง UHT,Homogenizer	ทำการฆ่าเชื้อด้วยกระบวนการ Ultra high temperatue process (UHT)	RDD SWEET LAB	ไฟดูด ไฟฟ้าช็อต	2	-	-	-	-

ระดับความเสี่ยง 1 (เล็กน้อย) 2 (ยอมรับได้) 3(สูง) 4 (ยอมรับไม่ได้)

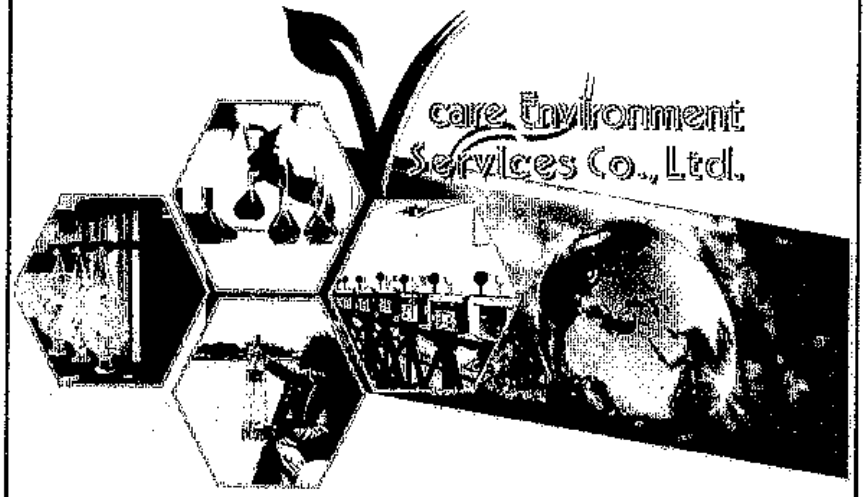
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมประจำปี

2567

รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

บริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด

2 - 3 พฤษภาคม 2567



จัดทำโดย
บริษัท แคร์ เอ็นไวรอนเมนท์ เซอร์วิส จำกัด
1/29 ซอยสุภาพงษ์ 3 แยก 8 แขวงหนองบอน เขตประเวศ กรุงเทพฯ 10250
โทร. (662) 330-9300-1 แฟกซ์. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net E-mail: Admin@vcareenvironment.com

ได้รับรองความสามารถห้องปฏิบัติการทดสอบตามมาตรฐานเลขที่ 17025-2561 (ISO/IEC17025: 2017) หมายเลขการรับรองที่ หลักอง 0673
จากกระทรวงอุตสาหกรรม สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม และระบบคุณภาพ ISO 9001:2015 จากบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ของ ซิงเกิ้ปร์ (ประเทศไทย) จำกัด

รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

บริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด

2 - 3 พฤษภาคม 2567

จัดทำโดย

บริษัท วีแคร์ เอ็นไวรอนเมนท์ เซอร์วิส จำกัด

1/29 ซอยสุภาพงษ์ 3 แยก 8 แขวงหนองบอน เขตประเวศ กรุงเทพฯ 10250

โทร. (662) 330-9300-1 แฟกซ์. (662) 330-9302

www.vcareenvironment.net E-mail: Admin@vcareenvironment.com

ได้รับรองความสามารถห้องปฏิบัติการทดสอบตามมาตรฐานสากล, 17025-2561 (ISO/IEC17025: 2017)

หมายเลขการรับรองที่ ทด๕๐๐ 0673 จากกระทรวงอุตสาหกรรม สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

และระบบคุณภาพ ISO 9001:2015 จากบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

ISO 9001:2015 CERTIFIED BY UNITED REGISTRAR OF SYSTEMS (THAILAND) CO.

หนังสือรับรองการจัดทำรายงาน

วันที่ 12 เดือนมิถุนายน พ.ศ.2567

หนังสือรับรองฉบับนี้ ขอรับรองว่า บริษัท วีแคร์ เอ็นไวรอนเมนท์ เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้จัดทำรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม ของ บริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ 284 นิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง เขตทั่วไปโคะงการ 3 หมู่ 4 ถนนฉลองกรุง แขวงลำปลาทิว เขตลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร รหัสไปรษณีย์ 10520 ดำเนินการตรวจวัด ระหว่างวันที่ 2 - 3 เดือนพฤษภาคม พ.ศ.2567 โดยมีเจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบในการจัดทำรายงาน ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ.....กวินทิพย์.....

(นางสาวกวินทิพย์ โกธรรม)

นักวิชาการสิ่งแวดล้อม ฝ่ายจัดทำรายงาน

ลงชื่อ.....

(นางสาวรัตติกา ลีละสุทธานันท์)

ผู้จัดการฝ่ายจัดทำรายงาน

Vcare Environment Services Co.,Ltd.

ลงชื่อ.....

(นางสาวธนาภรณ์ โพไพศรี)

ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการวิเคราะห์

ลงชื่อ.....

(นายยอดชาย แก้วมะ)

ผู้จัดการฝ่ายตรวจวัดมลพิษ

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

สารบัญ

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม
บริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด
2 - 3 พฤษภาคม 2567

1. บทนำ

1.1 หลักการและเหตุผล

บริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ดำเนินงานภายใต้งานเน้นคุณภาพของผลิตภัณฑ์ควบคู่กับการตระหนักถึงการประเมินการสัมผัสสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการเฝ้าระวังการปลดปล่อยมลพิษสู่สิ่งแวดล้อม ปัจจุบันครบรอบช่วงเวลาในการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม จึงมอบหมายให้ บริษัท วีแคร์ เอ็นไวรอนเมนท์ เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดและจัดทำรายงาน ทั้งนี้เพื่อนำผลการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ได้ไปสู่การแก้ไขปรับปรุง สภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสมและเป็นอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของผู้ปฏิบัติงาน และรวมถึงสภาพสิ่งแวดล้อมรอบนอกบริเวณสถานประกอบกิจการด้วย

1.2 วัตถุประสงค์

1) เพื่อเฝ้าระวังและประเมินผลการปลดปล่อยมลสารสู่สิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด

2) เพื่อตระหนักถึงการประเมินลักษณะและสภาพของสิ่งแวดล้อมในการทำงานตามที่กฎหมายกำหนด

3) เพื่อให้เกิดการแก้ไขปรับปรุงลักษณะและสภาพของสิ่งแวดล้อมในการทำงานที่มีผลต่อสุขภาพอนามัยของผู้ปฏิบัติงาน และการปลดปล่อยมลสารสู่สิ่งแวดล้อม

1.3 ที่ตั้งโครงการ

บริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ เลขที่ 284 นิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง เขตหัวโปโครงการ 3 หมู่ 4 ถนนฉลองกรุง แขวงลำปลายทิว เขตลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร รหัสไปรษณีย์ 10520

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

2. การตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

บริษัท วีแคร์ เอ็นไวรอนเมนท์ เซอร์วิส จำกัด ได้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม ของบริษัท วี. เมน ฟิลส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ เลขที่ 284 นิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง เขตทั่วไปโครงการ 3 หมู่ 4 ถนนฉลองกรุง แขวงลำปลาทิว เขตลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร รหัสไปรษณีย์ 10520 รายงานฉบับนี้แสดงผลการดำเนินงานระหว่างวันที่ 2 - 3 เดือนพฤษภาคม พ.ศ.2567 โดยมีรายละเอียดดังนี้

2.1 แผนการดำเนินงาน

ตารางที่ 2.1-1 รายละเอียดการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	รายการตรวจวัด	วิธีการตรวจวัด/ทดสอบ
1.คุณภาพเสียงในบรรยากาศ	- L_{eq} 24 hrs	- Sound Level Meters (IEC 61672; Class 1)
	- Annoyance noise	- Sound Level Meters (IEC 61672; Class 1)
2.คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ	- Total Suspended Particulate	- US.EPA METHOD 1-5
	- Sulfur dioxide	- US.EPA METHOD 6
	- Carbon monoxide	- US.EPA METHOD 10
3.คุณภาพอากาศในที่ทำงาน	- Total dust	- NIOSH 0501/ Gravimetric Method
	- Respirable dust	- NIOSH 0600/ Gravimetric Method
	- Lead	- NIOSH 7303/ ICP-OES Method
	- Acetic acid	- NIOSH 1603/ Gas Chromatography Method
	- Ethanol	- NIOSH 1400/ Gas Chromatography Method
	- Ethyl acetate	- NIOSH 1457/ Gas Chromatography Method
	- Sulfuric acid	- OSHA ID 165 SG/ Ion Chromatography Method
	- Sodium hypochlorite as Chlorine	- OSHA ID 126 SGX/ Titration Method
	- Hydrogen peroxide	- OSHA 1029/ VAS Method
	- Sodium Hydroxide	- NIOSH 7401/ Titration Method
	- Hydrogen chloride	- OSHA ID 174 SG/ Ion Chromatography Method
	- Silver nitrate	- NIOSH 7301/ ICP Method
4.ระดับความดังเสียง	- L_{eq} 8 hrs	- Sound Level Meters (IEC 61672 หรือ IEC 651 Type 2)
	- Noise dose	- Noise Dusimeter (IEC 61252)
5.ระดับความเข้มแสง	- Illumination	- Lux Meter (CIE 1931 หรือ ISO/CIE 10527)
6.ระดับความร้อน	- Heat stress measurement	- Wet Bulb Globe Temperature (ISO 7243)

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

2.2 วิธีการตรวจวัดและวิเคราะห์

2.2.1 คุณภาพเสียงในบรรยากาศ (Amblent noise measurement)

- **ระดับความดังเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง** (24 hours A weighted Equivalent Continuous Sound Level)

การตรวจวัดระดับเสียงโดยใช้เครื่องตรวจวัดแบบ Sound level Meters มาตรฐาน IEC 61672 อ้างอิงวิธีการตรวจวัดตามประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง วิธีการตรวจวัดระดับเสียงรบกวน ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง และระดับเสียงสูงสุดที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2567 โดยติดตั้งมาตรวัดระดับความดังเสียงสูงจากพื้น 1.2-1.5 เมตร ห่างจากผนังอย่างน้อย 1 เมตร แล้วอ่านค่าเฉลี่ยระดับความดังเสียง แล้วบันทึกผล

- **ระดับความดังเสียงรบกวน** (Annoyance noise)

การตรวจวัดระดับเสียงโดยใช้เครื่องตรวจวัดแบบ Sound level Meters มาตรฐาน IEC 61672 อ้างอิงวิธีการตรวจวัดตามประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง วิธีการตรวจวัดระดับเสียงรบกวน ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง และระดับเสียงสูงสุดที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2567 และประกาศคณะกรรมการควบคุมมลพิษ เรื่อง วิธีการตรวจวัดระดับเสียงพื้นฐาน ระดับเสียงขณะไม่มีการรบกวน การตรวจวัดและคำนวณระดับเสียงขณะมีการรบกวน การคำนวณค่าระดับการรบกวน และแบบบันทึกการตรวจวัดเสียงรบกวน พ.ศ.2565 โดยติดตั้งมาตรวัดระดับความดังเสียงสูงจากพื้น 1.2-1.5 เมตร ห่างจากผนังอย่างน้อย 1 เมตร แล้วอ่านค่า บันทึกผลและคำนวณค่าระดับการรบกวน

2.2.2 คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ (Emission from stationary Sources)

- **ฝุ่นละอองรวม** (Total Suspended Particulate)

เก็บตัวอย่างปริมาณการระบายฝุ่นละอองรวม จากปล่องระบายอากาศเสียของแหล่งกำเนิดประเภทอยู่กับที่ ต้องอาศัยขั้นตอนในการตรวจวัดการระบายมลพิษทางอากาศตามวิธีที่ 1 การกำหนดจุดเจาะปล่อง การคำนวณจำนวนและตำแหน่งจุดสักตัวอย่างอากาศ วิธีที่ 2 การหาค่าความเร็วเฉลี่ยและอัตราการไหลของอากาศด้วย Type S Pitot Tube วิธีที่ 3 การหาน้ำหนักโมเลกุลแห้งของอากาศ วิธีที่ 4 การหาปริมาณความชื้นของอากาศ โดยการขัดตัวอย่างอากาศจากปล่องระบายอากาศด้วยอัตราคงที่ผ่านเครื่องควบแน่นเพื่อหาความชื้นด้วยวิธีชั่งน้ำหนัก และวิธีที่ 5 การหาปริมาณการระบายฝุ่นละออง โดยการเก็บตัวอย่างอากาศแบบไอโซไคนีติก (Isokinetic sampling) จากปล่องของแหล่งกำเนิดมลพิษผ่านกระดาษกรองใยแก้วที่อุณหภูมิ 120 ± 14 องศาเซลเซียส และเครื่องควบแน่น เพื่อหาปริมาณฝุ่นละอองที่กรองและเก็บโดยวิธีการชั่งน้ำหนักหลังจากระเหยความชื้นออกหมดแล้ว และทำการทดสอบโดยวิธี Gravimetric Method ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดใน United States Environmental Protection Agency. Determination of Particulate Matter Emission from Stationary Sources. 40 CFR Part 60 Appendix A Method 5, 2017 edition. ขององค์การพิทักษ์สิ่งแวดล้อม แห่งประเทศสหรัฐอเมริกา

- **ซัลเฟอร์ไดออกไซด์** (Sulfur dioxide)

เก็บตัวอย่างปริมาณการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ จากปล่องระบายอากาศเสียของแหล่งกำเนิดประเภทอยู่กับที่ โดยแยกก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ และก๊าซซัลเฟอร์ไตรออกไซด์รวมถึงที่อยู่ในรูปของละอองของกรดซัลเฟอริคใดๆ โดยวิธีการไตรเตรทด้วยแบเรียม-ธอริน (Barium-Thorin Titration) ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดใน United States Environmental Protection Agency. Determination of Sulfur Dioxide Emissions from Stationary Sources. 40 CFR Part 60 Appendix A Method 6, 2017 edition. ขององค์การพิทักษ์สิ่งแวดล้อม แห่งประเทศสหรัฐอเมริกา

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

- **คาร์บอนมอนอกไซด์ (Carbon monoxide)**

เก็บตัวอย่างปริมาณการระบายก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ จากปล่องระบายอากาศเสียของแหล่งกำเนิดประเภทอยู่กับที่ โดยการเก็บตัวอย่างจากปล่องใส่ในถุงเก็บตัวอย่าง (Sampling bag) นำไปตรวจวัดด้วยเครื่องตรวจวัดก๊าซ (Instrumental Analyzer) แบบแสงอินฟาเรดไม่กระเจิง (Nondispersive infrared Analyzer-NDIR) ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดใน United States Environmental Protection Agency. Determination of Carbon Monoxide Emissions from Stationary Sources (Instrumental Analyzer Procedure). 40 CFR Part 60 Appendix A Method 10, 2017 edition ขององค์การพิทักษ์สิ่งแวดล้อม แห่งประเทศสหรัฐอเมริกา และทำการทดสอบโดย Non-Dispersive Infrared Detection Method

2.2.3 **คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (Air Quality in Workplace)**

- **ฝุ่นละอองรวม (Total dust)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างฝุ่นละอองรวมในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 0501 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Polyvinylchloride Filter ด้วยอัตราการดูดอากาศ 1.00-2.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างในกล่องกันการสั่นสะเทือน และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Gravimetric Method

- **ฝุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอน (Respirable dust)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างฝุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอนในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 0600 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศจากพื้นที่การทำงานผ่าน Cyclone + Filter Membrane ประเภท Polyvinylchloride Filter ด้วยอัตราการดูดอากาศ 2.50 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างในกล่องกันการสั่นสะเทือน และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Gravimetric Method

- **ตะกั่ว (Lead)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างตะกั่วในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 7303 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Filter Membrane ประเภท Mix Cellulose Ester Filter SKC No. 225-3-01 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 1.00-4.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างในกล่องกันการสั่นสะเทือน และทำการวิเคราะห์โดยวิธี ICP-OES Method

- **กรดอะซิติค (Acetic acid)**

การเก็บและวิเคราะห์ตัวอย่างกรดอะซิติคในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์คุณภาพตัวอย่างอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 1603 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Solid Sorbent Tube ประเภท Coconut Shell Charcoal SKC No. 226-01 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 0.01-1.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างอากาศที่อุณหภูมิ 4 องศาเซลเซียส และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Gas Chromatography Method

- **เอทธานอล (Ethanol)**

การเก็บและวิเคราะห์ตัวอย่างเอทธานอลในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์คุณภาพตัวอย่างอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 1400 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Solid Sorbent Tube ประเภท Coconut Shell Charcoal SKC No. 226-01 ด้วยอัตราการดูดอากาศ ≤ 0.05 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างอากาศที่อุณหภูมิ 4 องศาเซลเซียส และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Gas Chromatography Method

Vcare Environment Services Co., Ltd.
ISO 9001:2015 CERTIFIED
BY UNITED REGISTRAR OF SYSTEMS (THAILAND) LTD.

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

- **เอทธิล อะซีเตท (Ethyl Acetate)**

การเก็บและวิเคราะห์ตัวอย่างเอทธิล อะซีเตทในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์คุณภาพตัวอย่างอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 1457 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Solid Sorbent Tube ประเภท Coconut Shell Charcoal SKC No. 226-01 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 0.01-0.20 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างอากาศที่อุณหภูมิ 4 องศาเซลเซียส และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Gas Chromatography Method

- **กรดซัลฟูริก (Sulfuric acid)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างกรดซัลฟูริกในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด OSHA ID 165 SG โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Solid Sorbent Tube ประเภท Silica Gel SKC No. 226-10-03 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 0.20 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างที่อุณหภูมิ 4 องศาเซลเซียส และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Ion Chromatography Method

- **โซเดียมไฮโปคลอไรท์ในรูปของคลอรีน (Sodium hypochlorite as Chlorine)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างโซเดียมไฮโปคลอไรท์ในรูปของคลอรีนในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด OSHA ID 126 SGX โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่านน้ำยา 2% โพแทสเซียมไอโอไดด์ (KI) ใน Midget, 25 ml, fritted nozzle SKC No. 225-36-2 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 0.10-1.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างอากาศที่อุณหภูมิ 4 องศาเซลเซียส และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Titration Method

- **ไฮโดรเจน เพอร์ออกไซด์ (Hydrogen peroxide)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างไฮโดรเจน เพอร์ออกไซด์ในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด OSHA 1019 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน 25 mm, quartz filters coated with titanium oxysulfate SKC No. 225-9030 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 1.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างในกล่องกันการสั่นสะเทือน และทำการวิเคราะห์โดยวิธี VAS Method

- **โซเดียมไฮดรอกไซด์ (Sodium hydroxide)**

การเก็บและวิเคราะห์ตัวอย่างโซเดียมไฮดรอกไซด์ในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์คุณภาพตัวอย่างอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 7401 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Teflon or Polytetrafluoroethylene SKC No. 225-17-01 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 1.00-4.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างในกล่องกันการสั่นสะเทือน และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Titration Method

- **ไฮโดรเจนคลอไรด์ (Hydrogen chloride)**

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างไฮโดรเจน คลอไรด์ในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด OSHA ID 174 SG โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Solid Sorbent Tube ประเภท Silica Gel SKC No. 226-10-03 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 0.50 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างที่อุณหภูมิ 4 องศาเซลเซียส และทำการวิเคราะห์โดยวิธี Ion Chromatography Method

Vcare Environment Services Co., Ltd.
1/29 Soi Suphaphong 3 Yek 8,
Nongbon, Pravech, Bangkok 10250
Tel. (662) 330-9300-1
Fax. (662) 330-9302
www.vcareenvironment.net
E-mail : Admin@vcareenvironment.com

- **ซิลเวอร์ไนเตรท** (Silver nitrate)

การเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างซิลเวอร์ไนเตรทในสถานประกอบการ โดยใช้วิธีมาตรฐานการเก็บและการวิเคราะห์ตัวอย่างคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด NIOSH 7301 โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศในพื้นที่การทำงานผ่าน Filter Membrane ประเภท Mix Cellulose Ester Filter SKC No. 225-3-01 ด้วยอัตราการดูดอากาศ 1.00-4.00 ลิตรต่อนาที รักษาสภาพตัวอย่างด้วยการเก็บตัวอย่างในกล่องกันการสั่นสะเทือน และทำการวิเคราะห์โดยวิธี ICP Method

2.2.4 **ระดับความดังเสียง (Noise measurement)**

- **ระดับความดังเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (8 hours A weighted Equivalent Continuous Sound Level)**

การตรวจวัดระดับเสียงโดยใช้เครื่องตรวจวัดแบบ Sound level Meters มาตรฐาน IEC 61672 หรือ IEC 651 Type 2 ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง การตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่างและเสียงภายในสถานประกอบกิจการ โดยติดตั้งมาตรวัดระดับความดังเสียงสูงจากพื้น 1.2-1.5 เมตร ห่างจากผนังอย่างน้อย 1 เมตร แล้วอ่านค่าเฉลี่ยระดับความดังเสียง แล้วบันทึกผล

- **ปริมาณเสียงสะสม** (Noise dose)

การตรวจวัดระดับเสียงโดยใช้เครื่องตรวจวัดแบบ Noise dosimeter มาตรฐาน IEC 61252 ซึ่งตรวจวัดระดับความดังเสียงสะสม ด้วยมาตรวัดระดับความดังเสียงชนิด Noise dosimeter ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง การตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่างและเสียงภายในสถานประกอบกิจการ โดยติดตั้งมาตรวัดแบบติดตัวบุคคล ที่ระดับการได้ยินเสียงของพนักงาน แล้วอ่านค่าเฉลี่ยระดับความดังเสียง

2.2.5 **ระดับความเข้มแสง (Illumination measurement)**

การตรวจวัดระดับความเข้มของแสงสว่างโดยใช้เครื่องตรวจวัดแบบ Lux Meter มาตรฐาน CIE 1931 หรือ ISO/CIE 10527 ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่างและเสียงภายในสถานประกอบกิจการ

2.2.6 **ระดับความร้อน (Heat stress measurement)**

การตรวจวัดระดับความร้อนโดยใช้เครื่องตรวจวัดระดับความร้อนดัชนีกระเปาะเปียกและโกลบแบบอ่านค่าโดยตรง (WBGT) มาตรฐาน ISO 7243 ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่างและเสียงภายในสถานประกอบกิจการ