

ภาคผนวก ข-20

นโยบาย กฏระเบียบ และข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม



บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.

A Thai-Japanese Partnership



บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.

A Thai-Japanese Partnership

- (4) ต้องมีหลัก 5ส. ในการปฏิบัติงานอยู่เสมอ (สะอาด สะดวก สะอาด สร้างมาตรฐาน สร้างวินัย)
- (5) เดินบนเส้นทางที่กำหนด (ทางเดินสีเขียว) และห้ามวางสิ่งของบนทางเดิน
- (6) ห้ามปฏิบัติงานหรือเดินเครื่องจักรโดยไม่มีหน้าที่
- (7) ห้ามถอดออก เคลื่อนย้าย หรือปรับปรุงเปลี่ยนแปลง อุปกรณ์ความปลอดภัยของเครื่องจักร ก่อนได้รับอนุญาตจากผู้บังคับบัญชา ระดับ ผจก.ส่วนขึ้นไป
- (8) หยุดเครื่องจักร และรอให้เครื่องจักรหยุดสนิทก่อนทำการซ่อมบำรุง
- (9) เมื่อพบสภาพผิดปกติให้หยุดเครื่องจักร เรียกหัวหน้างาน /หรือพนักงานซ่อมบำรุง มาทำการแก้ไข และคอยจนกว่าผู้รับผิดชอบจะมาถึง ห้ามทำการแก้ไขโดยลำพัง
- (10) ห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงาน ยกเว้น บริเวณที่กำหนด (สังเกตจากป้าย * ที่ทุกสูบบุหรี่ *)
- (11) เมื่อได้รับบาดเจ็บ หรือมีผลกระทบต่อสุขภาพ ให้ผู้ที่มีหน้าที่รายงานต้องรายงานต่อผู้บังคับบัญชา และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทันที
- (12) ปฏิบัติตามป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตราย และเครื่องหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานโดยเคร่งครัด
- (13) ให้ทิ้งขยะในถังขยะที่จัดไว้ให้เท่านั้น โดยทิ้งตามประเภทของขยะ
- (14) ห้ามใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของซัพพลายเออร์ ผู้ผลิต และ/หรือของบริษัทฯ
- (15) ต้องดำเนินการแก้ไข กิจกรรมควบคุมความเสี่ยงอันตรายถึงชีวิต (Fatal Risk Control Program : FRCP) หรือ กิจกรรมการสังเกตความปลอดภัย (Safety Observation) ที่มีความรุนแรงจนถึงขั้นเสียชีวิตทันที
- (16) ห้ามทำการซ่อม/จัดเก็บวัสดุในลักษณะที่ไม่มั่นคง ซึ่งอาจส่งผลให้เสียชีวิตหรือบาดเจ็บสาหัส เนื่องจากกรณีไม่ได้
- (17) ให้ดูแลสถานที่ทำงานให้ปราศจากความเสี่ยงจากของตกหล่นจากที่สูง อันเป็นเหตุให้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้
- (18) ต้องปฏิบัติตามระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยอื่นๆที่ออกโดย แผนก/ส่วน/ฝ่าย (ที่ไม่ขัดกับกฎความปลอดภัยของบริษัทฯ)

TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE :
555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE :
555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

ประกาศที่ 5/2568

เรื่อง กฎระเบียบ ข้อบังคับ และแนวปฏิบัติ ด้านความปลอดภัย
อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยและเป็นแนวทางปฏิบัติร่วมกันในการเข้าปฏิบัติงานภายใน บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด ดังนั้นบริษัทฯ ขอประกาศให้พนักงาน พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับ-ส่งสินค้า และผู้มาติดต่อ (Visitor) ทราบเกี่ยวกับกฎระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัยฯ โดยมีรายละเอียด ดังต่อไปนี้

1. ข้อบังคับเกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

1.1 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลพื้นฐาน - พนักงานทุกคน พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับเหมา ผู้รับ-ส่งสินค้า และผู้มาติดต่อ (Visitor) ที่จะเข้าไปเขตพื้นที่การผลิต (เขต Blue line) ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ในสภาพพร้อมใช้งาน) เบื้องต้นดังต่อไปนี้

- (1) สวมหมวกนิรภัย
- (2) สวมรองเท้านิรภัย
- (3) สวมแว่นตา
- (4) สวมชุดยูนีฟอรมของบริษัทฯ (เสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว) ตลอดเวลา รวมถึงพนักงานผู้รับเหมาทุกคนที่เข้าปฏิบัติงานภายในเขตพื้นที่การผลิต

1.2 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน - พนักงาน พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับเหมา ผู้รับ-ส่งสินค้า และผู้มาติดต่อ (Visitor) ที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ภายในบริษัทฯ ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน ตามเอกสารแนบท้ายที่ 1

2. ข้อบังคับเกี่ยวกับการปฏิบัติงานในบริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด (Workplace Safety Violation)

- 2.1 กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป (Workplace Safety Violation)
 - (1) ต้องแต่งกายด้วยชุดปฏิบัติงานที่เรียบร้อย ห้ามสวมรองเท้าแตะออกนอกบริเวณพื้นที่สำนักงาน โดยเด็ดขาด
 - (2) ห้ามใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมตามลักษณะงาน ตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน
 - (3) ต้องตรวจสอบสภาพและความพร้อมของเครื่องจักร/อุปกรณ์ก่อนลงมือปฏิบัติงาน

TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE :
555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180

FACTORY :

555 Rong Chai Building A, 1st Floor, Phatthana Road,
Chulachalongkorn, Bangkok, Thailand 10500
สำนักงาน :
เลขที่ 555 ถนน รังสิต 11 แขวง คลองสามวา เขต 22 กรุงเทพมหานคร 10500
Tel. 46-2502-4178
Fax. 46-2502-4180



บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.

A Thai-Japanese Partnership

3.4 สถานที่้อออากาศ

ข้อปฏิบัติ

- ต้องได้รับการอนุมัติ (Work Permit) ก่อนเข้าสถานที่้อออากาศทุกครั้ง
- ต้องยืนยันว่าผู้ปฏิบัติงานมีคุณสมบัติตามกฎหมาย และไม่มีผลการรับรองสุขภาพก่อนปฏิบัติงาน

3.5 การขออนุญาตปฏิบัติงาน (Work Permit)

ข้อปฏิบัติ

- ผู้รับหน้าที่เข้ามาทำงานในบริษัทฯ ต้องได้รับการยอมรับความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน
- เครื่องมือ/อุปกรณ์ ต้องผ่านการตรวจสอบและติดสติ๊กเกอร์ก่อนเข้ามาทำงานในบริษัทฯ
- ก่อนปฏิบัติงานต้องขออนุญาตปฏิบัติงาน (Work Permit) ทุกครั้ง และปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่ระบุในเอกสารขออนุญาตปฏิบัติงาน (Work Permit)

3.6 การตัดแยกพลังงาน

ข้อปฏิบัติ

- ก่อนปฏิบัติงานต้องระบุแหล่งพลังงานที่เป็นอันตรายที่มีทั้งหมด และได้รับการอนุญาตก่อนการตัดแหล่งพลังงาน
- ต้องยืนยันว่าแหล่งพลังงานที่เป็นอันตรายได้มีการตัดแยก ล็อกกุญแจ และแขวนป้าย
- ต้องตรวจสอบว่าไม่มีพลังงานที่เป็นอันตรายหลงเหลืออยู่ และทดสอบก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

3.7 การทำงานบนที่สูง

ข้อปฏิบัติ

- ต้องได้รับอนุญาตทำงานบนที่สูง ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง
- ต้องสวมหรือติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันกันการตกทุกครั้ง และคล้องเกี่ยวตลอดเวลาที่ทำงานบนที่สูง

TSN WIRES CO., LTD.
HEAD OFFICE :

555 Riss One Building A, 16th Floor, Phatthanajit Road,
Chulalongkornrajavidyalaya University, Bangkok, Thailand 10000
#Shorndhang : 199 Ng 11 A, Watsothong 3, Bangkok 11220
Tel. 66-2597-4178
Fax. 66-2597-00006

FACTORY :

WMA Ruyang Industrial Land
198 Mo 11, Nongkhai, Buraburi, Rayong, 21120
#Shorndhang : 199 Ng 11 A, Watsothong 3, Bangkok 11220
Tel. 66-2597-4178
Fax. 66-2597-00006

TSN Wires

TSN Wires Co., Ltd.

www.tsnwires.co.th



บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.

A Thai-Japanese Partnership

2.2 กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานตามลักษณะงาน

2.2.1 การเชื่อมและการตัดด้วยแก๊ส (Welding and Gas Cutting)

- ห้ามทำการเชื่อมโดยไม่ต่อสายกราวด์
- ห้ามทำการเชื่อมโดยไม่เบรกเกอร์ป้องกันไฟดูด (ELCB)

2.2.2 การปฏิบัติงานกับไฟฟ้า (Electrical Safety)

- ต้องปฏิบัติตามหลักการ "ทดสอบก่อนสัมผัส" ก่อนที่จะทำงานกับตัวนำไฟฟ้าใด ๆ
- ต้องใช้ PPE ที่จำเป็น เมื่อทำงานกับวงจรไฟฟ้า

2.2.3 การขนถ่ายวัสดุ (Material Handling)

- ห้ามใช้อุปกรณ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดกฎหมายและมาตรฐานอื่นที่เกี่ยวข้อง
- ปฏิบัติตามมาตรฐานของการขนถ่าย
- ห้ามขนส่งน้ำหนักเกินมาตรฐาน
- ห้ามจัดเก็บวัสดุในลักษณะไม่มั่นคงแข็งแรง

3. ข้อบังคับเกี่ยวกับกฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules)

3.1 การสวมใส่อุปกรณ์ PPE

ข้อปฏิบัติ

- ต้องสวมใส่เข็มขัดนิรภัยกันตกขณะปฏิบัติงานบนที่สูง
- ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันไฟฟ้า ขณะปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าแรงสูง

3.2 ความปลอดภัยทางถนน

ข้อปฏิบัติ

- ไม่เล่นมหรหยาหรือใช้โทรศัพท์ขณะเดินหรือขี่จักรยานมาลา
- ไม่ดื่มแอลกอฮอล์ และไม่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ยานพาหนะหรือรถจักรยานยนต์

3.3 การถอดอุปกรณ์/ระบบความปลอดภัย

ข้อปฏิบัติ

- ต้องได้รับอนุญาตจากผู้มีอำนาจ ก่อนที่จะถอดหรือปลดอุปกรณ์หรือเครื่องมือใดๆ ระบบความปลอดภัยทุกครั้ง

TSN WIRES CO., LTD.
HEAD OFFICE :

555 Riss One Building A, 16th Floor, Phatthanajit Road,
Chulalongkornrajavidyalaya University, Bangkok, Thailand 10000
#Shorndhang : 199 Ng 11 A, Watsothong 3, Bangkok 11220
Tel. 66-2597-4178
Fax. 66-2597-00006

FACTORY :

WMA Ruyang Industrial Land
198 Mo 11, Nongkhai, Buraburi, Rayong, 21120
#Shorndhang : 199 Ng 11 A, Watsothong 3, Bangkok 11220
Tel. 66-2597-4178
Fax. 66-2597-00006

TSN Wires

TSN Wires Co., Ltd.

www.tsnwires.co.th





3.12 ยาเสพติดและของมีค่า

ข้อปฏิบัติ

- ต้องปราศจากแอลกอฮอล์หรือสิ่งมีค่า ยาเสพติดไม่ร่างกายขณะเข้าปฏิบัติงานในบริษัท
- เมื่อมีการใช้ยาหรืออุปกรณ์ต่อระบบประสาท ต้องแจ้งให้ผู้บังคับบัญชาทราบ

4. การฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับขั้นต้น และกฎระเบียบข้อบังคับความปลอดภัยอื่น ๆ มีดังนี้

4.1 กรณี พ้นกำหนด ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับ

- | | |
|---|----------|
| ครั้งที่ 1 ตักเตือนด้วยวาจาและเขียนใบรายงาน | 20 คะแนน |
| ครั้งที่ 2 ตักเตือนความประพฤติ | 40 คะแนน |
| ครั้งที่ 3 ตักเตือนความประพฤติ | 60 คะแนน |
| ครั้งที่ 4 ตักเตือนความประพฤติ | 60 คะแนน |
| ครั้งที่ 5 พิจารณาเลิกจ้าง | |

4.2 กรณี พ้นกำหนดผู้รับเหมา ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับ

- ครั้งที่ 1 ตักเตือนด้วยวาจาและเขียนใบรายงาน
- ครั้งที่ 2 ทำหนังสือเตือนและปรับเงินตามสัญญาจ้างเหมา
- ครั้งที่ 3 ทำหนังสือเตือนและพักงาน 3 วัน โดยไม่จ่ายค่าจ้าง
- ครั้งที่ 4 ไม่อนุญาตให้เข้าปฏิบัติงานภายในบริษัท

4.3 กรณี พ้นกำหนดข้อข่มขู่/รับข่มขู่/ผู้รับเหมาข่มขู่ ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับ ให้ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานกรณีข้อข่มขู่

4.4 กรณี ผู้มาติดต่อ/ผู้มาเยี่ยมชม ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับ จะถูกห้ามเข้าพื้นที่ของ บริษัทเป็นเวลา 30 วัน

TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE :
355 Rama One Building A, 1st Floor, Phayathai Road,
Chulalongkornrajavidyalaya University, Bangkok, Thailand 10330
โทรศัพท์ : 02-2527 0000
แฟกซ์ : 02-2527 0000

FACTORY :

355 Rama One Building A, 1st Floor, Phayathai Road,
Chulalongkornrajavidyalaya University, Bangkok, Thailand 10330
โทรศัพท์ : 02-2527 0000
แฟกซ์ : 02-2527 0000

TSN Wires



www.tsnwires.co.th



TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE :
355 Rama One Building A, 1st Floor, Phayathai Road,
Chulalongkornrajavidyalaya University, Bangkok, Thailand 10330
โทรศัพท์ : 02-2527 0000
แฟกซ์ : 02-2527 0000

FACTORY :

355 Rama One Building A, 1st Floor, Phayathai Road,
Chulalongkornrajavidyalaya University, Bangkok, Thailand 10330
โทรศัพท์ : 02-2527 0000
แฟกซ์ : 02-2527 0000

TSN Wires



www.tsnwires.co.th



3.8 การยกย้ายสิ่งของที่มีน้ำหนักมากโดยใช้เครื่องจักร หรือปั้นจั่น

ข้อปฏิบัติ

- ไม่ยกสิ่งของข้ามบุคคลและไม่ได้ล็อคได้สิ่งของขณะยก
- ไม่ฝ่าฝืนป้ายคำสั่งห้ามใช้เครน/ปั้นจั่นหรือใช้เครนที่ชำรุดยกย้ายสินค้า
- ไม่ใช้เครน/อุปกรณ์ที่ชำรุด หรือไม่ได้มาตรฐานมาทำการยกสิ่งของโดยเด็ดขาด
- ไม่ยกสิ่งของค้างไว้โดยไม่ผู้ดูแล

3.9 การปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมี/แก๊สไฟฟ้า

ข้อปฏิบัติ

- ต้องศึกษาข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ก่อนปฏิบัติงานกับสารเคมี
- ทั้งวัสดุเป็นอันตรายหรือสารเคมีในที่ที่กำหนด ห้ามทิ้งลงพื้นดิน หรือปล่อยออกสู่แหล่งน้ำธรรมชาติ
- ห้ามปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีก๊าซไวไฟโดยไม่ระวังที่ที่เหมาะสม

3.10 การปฏิบัติงานกับเครื่องจักรที่เคลื่อนไหว

ข้อปฏิบัติ

- ต้องไม่เดินเครื่องจักรขณะที่ไม่มีความปลอดภัยป้องกันอันตรายที่เพียงพอ
- ต้องไม่สัมผัสกับชิ้นส่วนเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีการเคลื่อนไหว โดยไม่ได้รับอนุญาต
- ไม่เดินเครื่องจักรโดยไม่มีการป้องกัน/ไม่ปิดการตรวจเช็คเครื่องจักร

3.11 การจัดการการเปลี่ยนแปลง (Management of Change: MOC)

ข้อปฏิบัติ

- ห้ามตัดแปลงแก้ไขเครื่องจักรหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตโดยไม่ปฏิบัติตามการจัดทำการเปลี่ยนแปลง (Management of Change : MOC)
- ก่อนติดตั้งเครื่องจักรใหม่จะต้องทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มกระบวนการ (Pre-Startup Safety Review: PSSR)



5.1 ความรับผิดชอบต่ออุบัติเหตุ/การบาดเจ็บ ของตนเอง

ความรับผิดชอบ/ บทบาทหน้าที่	อุบัติเหตุ/การบาดเจ็บ	
	เสียชีวิต	สูญเสียชีวิต/ ทุพพลภาพ
ความประมาทเลินเล่อ ของตนเอง	-	1. ต้องได้รับ/ผ่านการพัฒนาความสามารถ การปฏิบัติงานมาตรฐานความปลอดภัย ตามที่ได้รับการฝึกอบรมภายใน 15 วัน และต้องมีการประเมินโดยผู้บังคับบัญชา ในการทำหน้าที่

TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE:
555 Rasi One Building A, 14th Floor, Phrayothai Road,
Chatuchak, Chatuchak, Bangkok, Thailand 10900
#โทรมาคุย :
สาย 555 88 70 (ภายใน) ถึง 14 หมายเลข
Tel. 06-2521 2500-08

FACTORY :
Wm Rong Industrial Land
189 Moo 11, Bangkok, Bangkok, 21220
โทรมา :
สาย 555 88 70 (ภายใน) ถึง 14 หมายเลข
Tel. 06-2521 2500-08



www.tsnwires.co.th

4.5 กรณีที่มีการละเมิดกฎพิทักษ์ชีวิต(Life Saving Rule) ต้องมีการสอบสวนหาสาเหตุ หากสอบสวนแล้วพบว่าเป็นการละเมิดกฎพิทักษ์ชีวิตโดยการจงใจหรือประมาทเลินเล่อ ที่จะทำให้ไม่เกิดความปลอดภัยชีวิต หรือทำให้ทรัพย์สินเสียหาย กรณีพนักงานให้มีผลถูกลงโทษทางวินัยร้ายแรง ในกรณีของพนักงานผู้รับเหมาไม่อนุญาตให้เข้าปฏิบัติงานภายในบริษัทหรือกรณีเป็นผู้ติดต่อ/ผู้มาเยี่ยมชมจะถูกห้ามเข้าพื้นที่ของ บริษัทฯ

5. เสียชีวิต บาดเจ็บรุนแรง ทุพพลภาพ อุบัติเหตุที่อาจถึงขั้นเสียชีวิตเหล่านี้ จะถูกพิจารณาความรับผิดชอบ หากพบว่าพนักงานหรือพนักงานผู้รับเหมา มีหน้าที่หรือความรับผิดชอบที่เกี่ยวข้องกับการบาดเจ็บ ไม่ว่า จะตนเองหรือผู้อื่น อันเป็นผลให้เกิดการเสียชีวิต บาดเจ็บรุนแรง ทุพพลภาพ อุบัติเหตุที่อาจถึงขั้นเสียชีวิต หรือ ถึงขั้นหยุ่ฐาน จะถูกพิจารณาโทษตามตารางข้อบังคับดังกล่าว โดยอ้างอิงจากการสอบสวนอุบัติเหตุและการพิจารณาตามแนวทาง การตัดสินอย่างยุติธรรม

ผู้จัดการส่วนหรือ รองกรรมการผู้จัดการฝ่ายต้นสังกัด จะเป็นผู้ตัดสินใจเพื่อดำเนินการพิจารณาโทษ หากไม่พอใจผลการพิจารณาโทษ สามารถอุทธรณ์ต่อคณะกรรมการบริหารงานความปลอดภัยในการ ทำงาน (Plant Safety Committee : PSC) ซึ่งประกอบด้วยคณะกรรมการอย่างน้อย 3 คน ในการนี้ผลการตัดสิน จะใช้ประกอบในการพิจารณาโทษในขั้นตอนต่อไป

ผู้บังคับบัญชาโดยตรงและผู้บริหารจะต้องมีส่วนร่วมในการรับผิดชอบด้วย เพื่อเป็นการส่งเสริมวัฒนธรรม ความปลอดภัยเชิงบวก

TSN WIRES CO., LTD.

HEAD OFFICE:
555 Rasi One Building A, 14th Floor, Phrayothai Road,
Chatuchak, Chatuchak, Bangkok, Thailand 10900
#โทรมาคุย :
สาย 555 88 70 (ภายใน) ถึง 14 หมายเลข
Tel. 06-2521 2500-08

FACTORY :
Wm Rong Industrial Land
189 Moo 11, Bangkok, Bangkok, 21220
โทรมา :
สาย 555 88 70 (ภายใน) ถึง 14 หมายเลข
Tel. 06-2521 2500-08



www.tsnwires.co.th

5.3 ความรับผิดชอบต่อผู้บริโภค/การบาดเจ็บ ที่เกิดขึ้นของบุคคลที่เกี่ยวข้อง

ความรับผิดชอบ/ บทบาทหน้าที่	อุปนิสัย/การขาดใจ		
	อุปนิสัย	อุปนิสัยที่ยังคงอยู่/อุปนิสัยที่หายไป	อุปนิสัยที่ยังคงอยู่/อุปนิสัยที่หายไป
ความรับผิดชอบต่อ หัวหน้าทีม / เจ้าหน้าที่ที่ รับผิดชอบ (ความรับผิดชอบต่อ พื้นที่ปฏิบัติงาน สถานที่) บุคลากร บุคคลที่จะได้รับ ผลกระทบให้ มันไม่ราบรื่น ปลอดภัยสำหรับ การควบคุมความ เสี่ยงนั้นได้รับการ ดำเนินการผ่าน ทีมงานที่มีส่วน และสามารถแสดง ให้เห็นว่ามีการใช้ อย่างมีประสิทธิภาพ	1. พักงาน 15 วันโดยไม่จ่ายค่าจ้าง 2. ใบเตือนจากกรรมการผู้จัดการ(MD) ผู้จัดการ(MD) หรือ 1. ปรับลดการขึ้นเงินเดือน และโบนัสถึง 1 ระดับ แต่จะต้องไม่เกินระดับ A สำหรับปีงบประมาณปัจจุบัน หรือ การปลดออกในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ซ้ำ ๆ ซึ่งพบเห็นจากเหตุการณ์ในอดีตไม่ได้ถูกนำมาพิจารณาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพ	1. พักงาน 7 วันโดยไม่จ่ายค่าจ้าง 2. ใบเตือนจากกรรมการผู้จัดการ(MD) ผู้จัดการ(MD) 3. ทบทวนความสามารถ (มีผลต่อการประเมิน)	1. พักงาน 1 วันโดยคำปรึกษา 2. หนังสือเตือนจาก N-1 3. ทบทวนความสามารถ

5.2 ความรับผิดชอบต่อการพัฒนา/การเปลี่ยนแปลง (ตนเองเป็นผู้ทำให้เกิด)

อุปนิสัย/การบวช				
ความรับผิดชอบ/ บทบาทหน้าที่	เสียชีวิต	สูญเสียอวัยวะ/สุขภาพ	บาทเจ็บป่วยเรื้อรัง/อุบัติเหตุ อาจถึงขั้นเสียชีวิต	เหตุการณ์
ความรับผิดชอบ ต่อครอบครัวที่ เกิดขึ้นกับผู้สืบ อันเนื่องมาจาก ความประมาท เลินเล่อของ บุคคลที่ รับผิดชอบ โดยตรง (เป็นผู้ที่ทำให้ ผู้อื่นบาดเจ็บ)	1. พักงาน 30 วันโดย ไม่จ่ายค่าจ้าง 2. ในเดือนจาก กรรมการผู้จัดการ (MD) 3. ปรับลดการขึ้น เงินเดือนและโบนัส ลง 1 ระดับ แต่ จะต้องไม่เกินระดับ A สำหรับ ปัจจุบัน	1. พักงาน 15 วันโดยไม่ จ่ายค่าจ้าง 2. ในเดือนจาก กรรมการ ผู้จัดการ(MD) หรือ 1. ปรับลดการขึ้นเงินเดือน และโบนัสลง 1 ระดับ แต่จะต้องไม่เกินระดับ A สำหรับปีงบประมาณ ปัจจุบัน 2. ในเดือนจาก กรรมการ ผู้จัดการ(MD)	1. พักงาน 7 วันโดยไม่ จ่ายค่าจ้าง 2. ในเดือนจาก กรรมการ ผู้จัดการ(MD) 3. ปรับลดการขึ้น เงินเดือนและโบนัสลง 1 ระดับ สำหรับ ปีงบประมาณปัจจุบัน	ครั้งที่ 1. หนังสือเตือน จาก N-1 และ ทบทวน ความสามารถ ครั้งที่ 2. พักงานโดยไม่ จ่ายค่าจ้างอย่าง น้อย 1 วัน และ ทบทวน ความสามารถ

ทั้งนี้ ให้ผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 16 พฤษภาคม 2568 เป็นต้นไป

จึงประกาศให้ทราบและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

ประกาศ ณ วันที่ 9 พฤษภาคม 2568

บริษัท ที เอส ไวร์ จำกัด


(นายศรีทศสัน)

กรรมการผู้จัดการ

- ข้อแนะนำและความหมาย
1. เขตพื้นที่การผลิต หมายถึง พื้นที่การผลิตของโรงงาน รวมถึงพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต พื้นที่ขนถ่ายสินค้า พื้นที่กองเก็บและอื่น ๆ ทั้งนี้ ให้เป็นไปตามเอกสารแนบแสดงขอบเขตในแผนผังโรงงาน (แนบด้วยเส้นสีน้ำเงิน)
 2. เขตพื้นที่สำนักงาน หมายถึง พื้นที่อาคารสำนักงาน โรงจอดรถและโรงอาหาร โดยพนักงาน พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับเหมา และผู้มาติดต่อจะต้องเดินตามทางม้าลายที่กำหนดไว้เพื่อมาติดต่องาน และถ้าต้องการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพิ่มเติม เพื่อเข้าเขตพื้นที่การผลิตจะต้องติดต่อกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ ทั้งนี้ ให้เป็นไปตามเอกสารแนบแสดงขอบเขตในแผนผังโรงงาน

TSN WIRES CO., LTD.
HEAD OFFICE
333 Moo 11, Bang Pakong Road,
Chonburi, Chonburi, Thailand 20000
โทรศัพท์ : 036-2567410
โทรสาร : 036-2567410
Fax : 036-2567410

FACTORY
Vithi Pong Industrial Land
101 Moo 11, Bang Pakong, Bangkok, 21120
โทรสาร : 026-2567410
โทรศัพท์ : 026-2567410
โทรสาร : 026-2567410
Fax : 026-2567410


www.tsnwires.co.th

ตารางการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล(PPE)ตามลักษณะงาน

เอกสารแนบท้ายที่ 1

ลำดับ	ลักษณะงาน	PPE พื้นฐาน			อุปกรณ์ PPE ตามลักษณะงาน													หมายเหตุ
		หมวกกันน็อก	แว่นกันแดด	รองเท้ากันน้ำ	กระบังหน้า	แว่นตานิรภัย	สารเคมี	ถุงมือทนสารเคมี	ถุงมือทนความร้อน	ถุงมือทนไฟฟ้า	ถุงมือทนน้ำมัน	ถุงมือทนกรด/ด่าง	ถุงมือทนสารเคมี	ถุงมือทนไฟฟ้า	ถุงมือทนน้ำมัน	ถุงมือทนกรด/ด่าง	ถุงมือทนสารเคมี	
1	เดิน/อยู่ในเขตพื้นที่การผลิต	★	★	★														
2	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักร	★	★	★	★													
	2.1 เครื่องึง (Drawing)	★	★	★	★		★											สวมหน้ากาก N95 หรือ หน้ากากกรองสารเคมี
	2.2 เครื่องตัดลวด (Strand)	★	★	★	★													
	2.3 เครื่องลวดหนาม (Barbed wire)	★	★	★	★													สวมรองเท้ากันลวดหนามแบบพื้นกันกระแทก, ถุงมือกันบาด
	2.4 เครื่องตัดลวด (Straight wire)	★	★	★	★													
	2.5 เครื่องลวดคล้อง (Chainlink)	★	★	★	★													
3	งานในกระบวนการชุบโลหะ (Galvanize) (Pay off, Take up)	★	★	★	★													สวมรองเท้ากันกรดแบบกันน้ำ
4	งานเชื่อม	★	★	★	★													
5	งานเชื่อม	★	★	★	★													สวมถุงมือกันความร้อน
6	งานเชื่อม/เชื่อมลวด	★	★	★	★													สวมถุงมือกันกรด/ด่าง
7	งานเชื่อมกับลวด	★	★	★		★	★											สวมถุงมือกันกรด/ด่าง
8	งานเชื่อมกับลวด	★	★	★		★	★											
9	งานเชื่อมกับลวด (สังกะสี/อลูมิเนียม) ออกจากบ่อ	★	★	★	★		★											
10	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														
	10.1 งานรับ-จ่าย ลวด	★	★	★														
	10.2 งานตัดลวดด้วยค้อน/สายรัดลวด	★	★	★	★													
	10.3 งานเชื่อมลวด	★	★	★	★													
11	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														
12	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★	★													
13	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														
14	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														
15	ปฏิบัติงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														
16	การทำงานกับไฟฟ้า	★	★	★														
17	การทำงานบนที่สูง	★	★	★														
18	การทำงานเกี่ยวกับประกายไฟ	★	★	★														
	18.1 งานเชื่อมด้วยแก๊ส หรือ ไฟฟ้า	★	★	★			★											
	18.2 งานเชื่อมด้วยไฟฟ้า	★	★	★	★													
19	การทำงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★			★											
20	การทำงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														
21	การทำงานเกี่ยวกับลวด	★	★	★														สวมใส่ PPE เพิ่มเติมขึ้นอยู่กับลักษณะงาน

POLICY ON OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY

The safety and health of all the people who work in TSN Wires is our number one priority. TSN Wires has a commitment towards the excellence in occupational safety and health for its employees, contractor and other related parties. Recognizing its importance, the company has defined policies to be implemented by management and employees at all levels. These policies are:

- 1) All injuries and work related illness can and must be prevented.
- 2) All employees and contractors are responsible for their own health and safety and that of their colleagues, with management accountability.
- 3) Employee engagement and training is essential.
- 4) Working safety is a condition of employment for all employees and contractors.
- 5) Excellence in health and safety drives excellent business results.
- 6) Safety and health is integrated into all our business management systems and processes

นโยบายความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของทุกคน ในบริษัท ที เอส ไวร์ จำกัด เป็นเรื่องที่ต้องให้ความสำคัญเป็นอันดับแรก บริษัท มีความมุ่งมั่นสู่ความเป็นเลิศด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของพนักงาน พนักงานผู้รับเหมาและบุคคลอื่นๆที่มีส่วนเกี่ยวข้อง เพื่อให้เกิดความตระหนักและเห็นความสำคัญของความปลอดภัยและอาชีวอนามัย จึงได้กำหนดนโยบายเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติสำหรับพนักงานทุกระดับ ดังนี้

- 1) ดำเนินกิจกรรมเพื่อป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยอันเนื่องมาจากการทำงาน
- 2) พนักงานและพนักงานผู้รับเหมาทุกคนมีหน้าที่รับผิดชอบและจัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของตนเองเพื่อป้องกัน
- 3) ให้ความสำคัญในการมีส่วนร่วมและการฝึกอบรมพนักงานเพื่อมีความรู้ด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
- 4) การปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยเป็นเงื่อนไขหนึ่งของการจ้างงาน
- 5) มุ่งมั่นสู่ความเป็นเลิศด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
- 6) ดำเนินงานด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยตามมาตรฐานการจัดการ TIS/OHSAS 18001

TSN Wires Co., Ltd.

Mr. Krishnendu

Managing Director

May 25th, 2023

<div>  </div>	นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย		Issued version	Page
	TSN Wires Co., Ltd.		1	1/1
		Date of issued	April 1, 2025	
		Current Revision		
		Approval Issued Date		

นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

Occupational Health and Safety policy

- ปฏิบัติตามข้อกำหนดกฎหมาย มาตรฐานอันตรา ย ปรับปรุงแก้ไข ให้อ้างในทรัพย์สิน

บริษัท ที เอส ไวร์ จำกัด ตระหนักถึงความสำคัญของอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จึงได้จัดระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดคยขึ้น ทั้งนี้ นโยบายนี้เป็นส่วนหนึ่งของธุรกิจบริษัทและมีความเหมาะสมกับบริบทขององค์กร และลักษณะเฉพาะของความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และโอกาสด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กร ที่เกิดจากกิจกรรม ผลิตภัณฑ์และบริการ โดยผู้บริหารระดับสูงและพนักงานทุกคนมีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ดังต่อไปนี้

1. มุ่งมั่นปรับปรุงในการจัดเตรียมสภาพการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขอนามัย สำหรับภารกิจในการผลิตและเก็บเกี่ยวผลผลิต การบำรุงรักษา รวมถึงมีการจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอและเหมาะสม เพื่อให้การนำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยไปใช้เกิดประสิทธิภาพ

2. กำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมาย และทบทวนนโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างบ่อย 1 ครั้งต่อปี เพื่อให้มีความสอดคล้องและเหมาะสมกับการปฏิบัติงานขององค์กร เพื่อให้มีการพัฒนาปรับปรุงสมรรถนะและจัดทำแผนงาน

3. ปฏิบัติให้บรรลุผลตามข้อกำหนดกฎหมายและข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กร

4. ปรับปรุงและป้องกันอันตรายในทุกกิจกรรมเพื่อลดอันตราย และลดความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยรวมถึงอันตรายในทุกกิจกรรมตั้งแต่ระดับปานกลางขึ้นไปที่จะเกิดกับผู้ปฏิบัติงานและผู้เกี่ยวข้องที่ดำเนินกิจกรรมในบริษัท

5. มุ่งมั่นในการควบคุม มีแผนงานปรับปรุงระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง เพื่อป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ และการเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานที่เกิดกับผู้ปฏิบัติงานและผู้มีส่วนได้เสียอื่นๆ

6. ให้ผู้จ้างมีส่วนร่วมในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทั้งในเชิงการ ได้รับความรู้ ความเข้าใจ และการมีส่วนร่วมของผู้นำปฏิบัติงานและผู้ที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับความเสี่ยงที่จะสามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย


นโยบายการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนี้ ได้ถูกจัดทำเป็นเอกสาร เพื่อแจ้งประกาศให้กับผู้ปฏิบัติงานและผู้เกี่ยวข้องในองค์กร ให้ทราบ เข้าใจ ตระหนัก และปฏิบัติตามให้เป็นปกติ และนโยบายนี้พร้อมเผยแพร่ไปยังผู้มีส่วนได้ส่วนเสียตามที่ร้องขออย่างเหมาะสม รวมทั้งให้มีการทบทวนความสอดคล้องและเหมาะสมเป็นระยะๆ

บริษัท ที เอส ไวร์ จำกัด

นายศรี ทวีทิพย์

กรรมการผู้จัดการ

1 เมษายน 2568

	นโยบายอนุรักษ์การได้ยิน		Issued version	Page
	TSN Wires Co., Ltd.		1	1/1
		Date of issued	April 1, 2025	
		Current Revision	-	
		Approval Issued Date		


นโยบายมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

Hearing conservation policy

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด มีความห่วงใยต่อสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ ที่มีระดับความดังของเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลขึ้นไป เพื่อให้ลดความผิดปกติของผู้ปฏิบัติงาน บริษัทฯเห็นสมควรให้มีการดำเนินการมาตรการอนุรักษ์การได้ยินและให้กำหนดนโยบายมาตรการอนุรักษ์การได้ยินที่เป็นแนวทางในการดำเนินการดังนี้

1. บริษัทจะดำเนินการพัฒนากระบวนการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของวิสาหกิจ ตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสม และสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมายและอื่นๆที่ได้ให้สอดคล้องเพื่อให้สนับสนุน ในด้านการอนุรักษ์การได้ยิน
2. บริษัทจะดำเนินการดำเนินการด้านะวังเสียงดัง เพื่าระวังการได้ยิน และพร้อมที่จะดำเนินการปรับปรุงและป้องกันอันตรายพร้อมด้วยการให้พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนทราบและนำไปปฏิบัติ
3. บริษัทจะให้การสนับสนุนทรัพยากรทั้งในเชิง บุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอเพื่อสนับสนุนการดำเนินการมาตรการอนุรักษ์การได้ยินที่จัดทำขึ้นในองค์กร
4. ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงานและผู้เกี่ยวข้องทุกคนต้องให้การสนับสนุนการดำเนินการตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน และสามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อการปรับปรุงสภาพการทำงานให้เกิดความปลอดภัย
5. บริษัทจะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินการตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำเพื่อให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
นายศรีวิทย์
กรรมการผู้จัดการ
1 เมษายน 2568

	นโยบายสิ่งแวดล้อม		Issued version	Page
	TSN Wires Co., Ltd.		1	1/1
		Date of issued	April 1, 2025	
		Current Revision	-	
		Approval Issued Date		

นโยบายสิ่งแวดล้อม

Environmental policy

* วัตถุประสงค์ ครอบคลุม คิดปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ไม่เกินสองทศวรรษ *

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ตระหนักถึงความสำคัญของสิ่งแวดล้อมจึงได้จัดระบบบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมขึ้น ทั้งนี้ นโยบายเป็นส่วนหนึ่งของธุรกิจวิสาหกิจที่มีความเหมาะสมกับผลกระทบด้านคุณภาพผลิตภัณฑ์และสิ่งแวดล้อมทั้งวงกว้างขององค์กรที่เกิดขึ้น จากกิจกรรมผลิตภัณฑ์และบริการ โดยผู้บริหารระดับสูงและพนักงานทุกคนมีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมดังกล่าว

1. ดำเนินงานตาม นโยบายสิ่งแวดล้อมอย่างเหมาะสมกับวัตถุประสงค์และบริบทขององค์กร รวมถึงผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมของกิจกรรมผลิตภัณฑ์และบริการและสนับสนุนกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมโดยองค์กรมาไว้เป็นเอกสารทางสนธิ
2. กำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายและทบทวนนโยบายด้านสิ่งแวดล้อมอย่างน้อย 1 ครั้งต่อปี เพื่อให้เหมาะสมกับการปฏิบัติงานขององค์กรอย่างต่อเนื่อง
3. มุ่งมั่นดำเนินการป้องกันสิ่งแวดล้อม รวมถึงการป้องกันมลพิษและรวมถึงความมุ่งมั่นการใช้ทรัพยากรอย่างยั่งยืน การลดการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ การปรับเปลี่ยนและการปกป้องความหลากหลายทางชีวภาพและระบบนิเวศที่เกี่ยวข้องกับบริบทขององค์กรที่เป็นสาเหตุในการทำลายคุณภาพของดิน น้ำ และอากาศ หากจำเป็นต้องปล่อยมลพิษออกสู่ภายนอกโรงงานจะต้องมีการควบคุมให้ได้คุณภาพสูง-ลดมลพิษให้น้อย
4. ปฏิบัติงานให้สอดคล้องกับกฎระเบียบและมาตรฐานข้อกำหนดที่องค์กรนำมาปฏิบัติใช้ ซึ่งเกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อมขององค์กร
5. มุ่งมั่นในการควบคุมมีแผนงานปรับปรุงระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพด้านสิ่งแวดล้อม
6. สื่อสารนโยบายสิ่งแวดล้อม ทำความเข้าใจให้ตรงกัน และนำมาประยุกต์ใช้ตลอดทั่วทั้งองค์กร
7. พร้อมเปิดเผยนโยบายต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียที่เกี่ยวข้องความเหมาะสม และรักษานโยบายสิ่งแวดล้อมนี้รวมทั้งไม่มีการทบทวนเป็นระยะ

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
นายศรีวิทย์
กรรมการผู้จัดการ
1 เมษายน 2568

ภาคผนวก ข-21

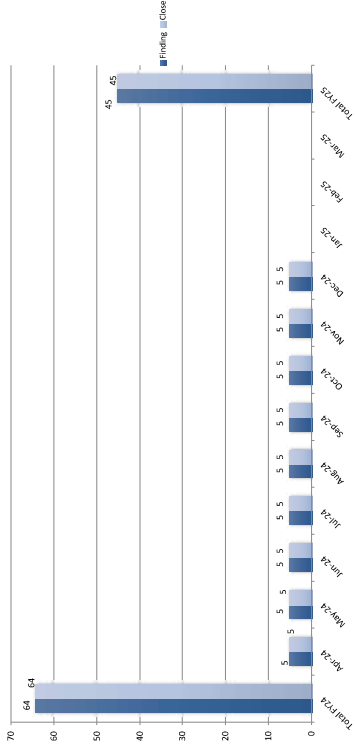
เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

Sr.No.	Plant	Machine No.	Available Emergency Button is it known to everybody											
			Jun'25	Feb'25	5Mar'25	Apr'25	May'25	Jun'25	Jul'25	Aug'25	Sep'25	Oct'25	Nov'25	Dec'25
1	TSN Wires	Drg#1	/	/	/	/	/	/						
2		Drg#2	/	/	/	/	/	/						
3		Drg#3	/	/	/	/	/	/						
4		Drg#4	/	/	/	/	/	/						
5		Drg#5	/	/	/	/	/	/						
6		Drg#6	/	/	/	/	/	/						
7		GI-Take Up	/	/	/	/	/	/						
8		Stander m/c	/	/	/	/	/	/						
Inspected by MTS technician/Engineer														
Check by MTS Manager														

Sr.No.	Plant	Machine No.	Guard Condition											
			Jan'25	Feb'25	3Mar'25	Apr'25	May'25	Jun'25	Jul'25	Aug'25	Sep'25	Oct'25	Nov'25	Dec'25
1	TSN Wires	Drg#1	/	/	/	/	/	/						
2		Drg#2	/	/	/	/	/	/						
3		Drg#3	/	/	/	/	/	/						
4		Drg#4	/	/	/	/	/	/						
5		Drg#5	/	/	/	/	/	/						
6		Drg#6	/	/	/	/	/	/						
7		GI-Take Up	/	/	/	/	/	/						
8		Stander m/c	/	/	/	/	/	/						
Inspected by MTS technician/Engineer														
Check by MTS Manager														

ภาคผนวก ข-22

เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร
เอกสารการตรวจสอบความปลอดภัยและการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัย
(Safety Audit)



Safety Audit Summary

SECTION	LSS	Production: Drawing	Production: GH+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
Housekeeping	0	0	0	0	0	0	0
Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
Tool & Equipment	0	1	2	0	1	0	4
Machine (safety guards)	1	0	0	0	0	0	1
Man	0	0	0	0	0	0	0
Total	1	1	2	0	1	0	5

Safety Audit of Dec 2024



Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.5
Risk	Electrical short.
Severity index	3
Root	The rotary die water leakage from mechanical seal damaged.
Corrective actions	Change new mechanical seal.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

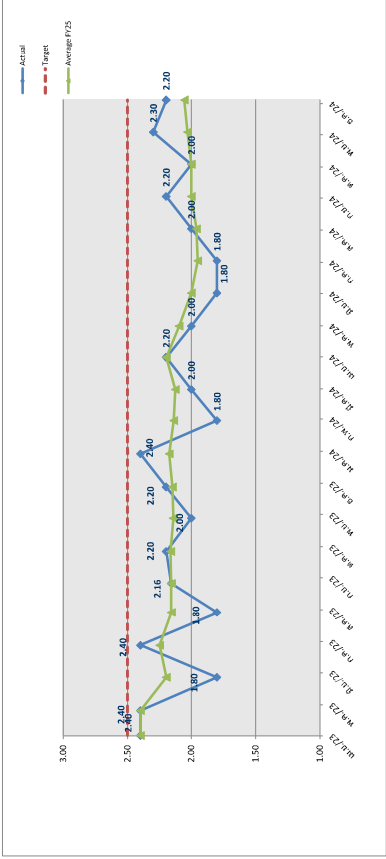
TSN WIRES PSC Meeting

January 23rd 2025
4.00 pm. – 5.00 pm.

www.tsnwires.co.th |

Safety Audit Report
December 2024

Average Severity Index of Dec 2024 :2.20



Section	LSS
Area	FG
Risk	Water hits the FG.
Severity index	2
Root	The wall damage Forklift hits
Corrective actions	Inform to maintenance to fix it.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Communicate to OP



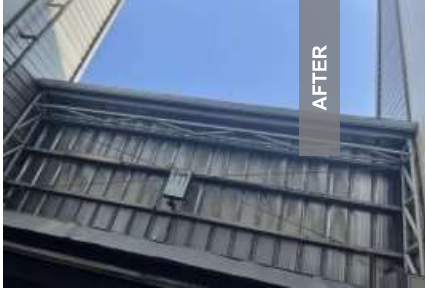
TSN WIRES PSC Meeting

February 21st 2025
3.30 pm. – 4.30 pm.

www.tsnwires.co.th |   



Safety Audit Report January 2025



Section	Maintenance
Area	Drawing m/c no.1
Risk	Electrical short.
Severity index	3
Root	The screw for fixing the lamp is damaged.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.
Preventive actions	-
Status	Completed.
Person in charge	Pisit



Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	OP moved the bobbin hit to swing arm.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Yutana K.



Section	PDS : GI
Area	Take Up
Risk	Not enough light
Severity index	1
Root	LED lamp was damaged
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.





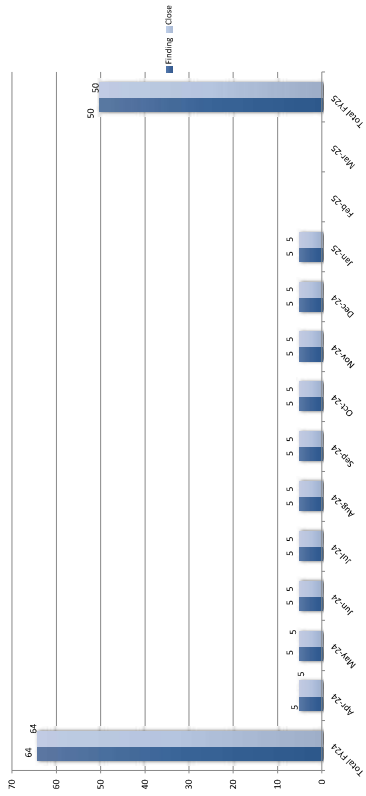
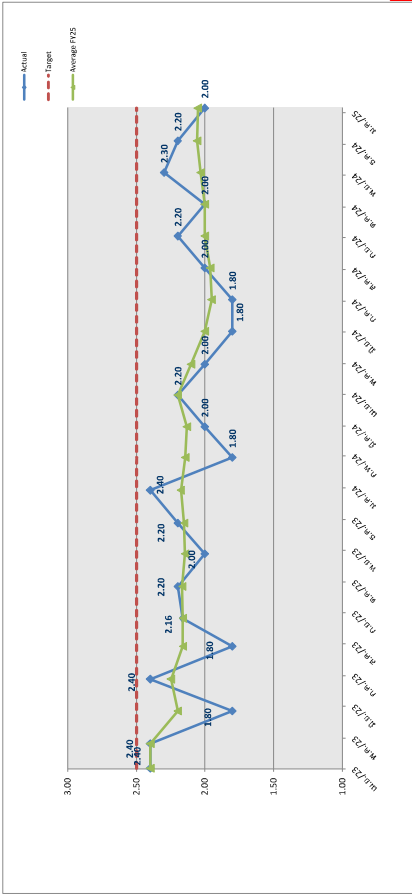
Section	PDS : Drawing
Area	Drawing No.5
Risk	Electrical short.
Severity index	3
Root	The rotary die water leakage from mechanical seal damaged.
Corrective actions	Change new mechanical seal.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.



Section	PDS : SP
Area	SP
Risk	Workpieces may fall during lifting.
Severity index	3
Root	Spring for safety latch was damaged
Corrective actions	Change new spring.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.



Section	PDS : SP
Area	SP
Risk	-
Severity index	1
Root	Broken welding point
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Ruangnam C.

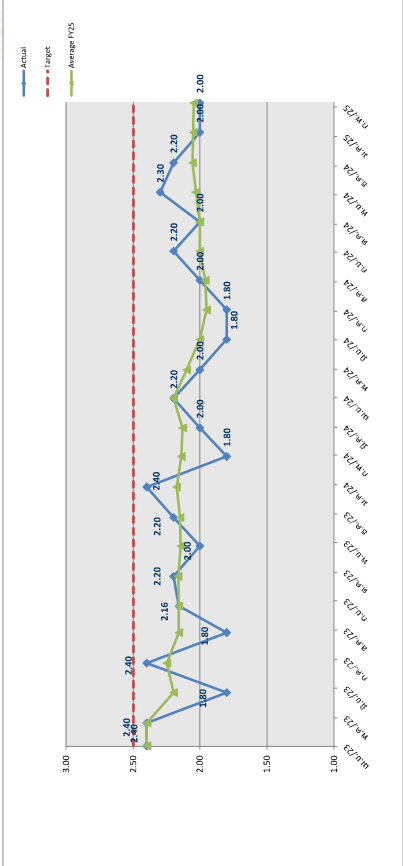


SECTION	LSS	Production: Drawing	Production: GH+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
Housekeeping	0	0	0	0	0	0	0
Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
Tool & Equipment	0	0	3	0	1	0	4
Machine (safety guards)	0	1	0	0	0	0	1
Man	0	0	0	0	0	0	0
Total	0	1	3	0	1	0	5

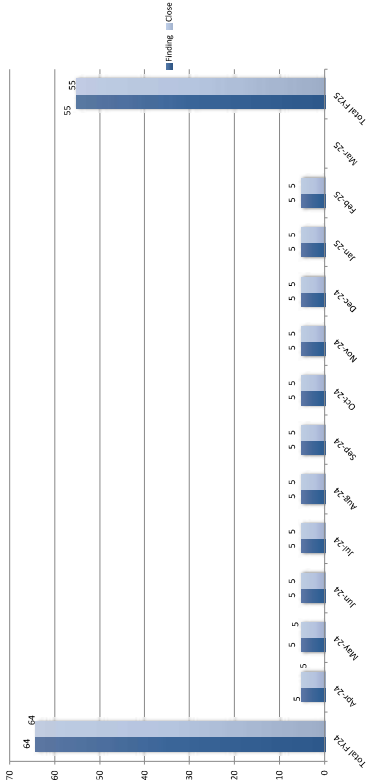
Safety Audit Report

February 2025

Average Severity Index of Feb 2025 :2.00



Safety Audit Corrective action



BEFORE



AFTER

Safety Audit of Jan 2025



BEFORE



AFTER

TSN WIRES PSC Meeting

March 21st 2025
3.30 pm. – 4.30 pm.

Safety Audit of Feb 2025



Section	PDS : BW	
Area	BW	
Risk	Not enough light	
Severity index	1	
Root	LED lamp was damaged	
Corrective actions	Inform to maintenance for fix it.	
Preventive actions	Check condition by PM Monthly	
Status	Completed.	
Person in charge	Ruangnam S.	

28

Safety Audit of Feb 2025



Section	PDS : GI	
Area	Take Up	
Risk	-	
Severity index	1	
Root	Water leak	
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.	
Preventive actions	Check condition by PM Monthly	
Status	Completed.	
Person in charge	Pisit	

29

Safety Audit of Feb 2025



Section	LSS	
Area	FG	
Risk	-	
Severity index	2	
Root	Shutter door was damaged.	
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.	
Preventive actions	Communicate to OP.	
Status	Completed.	
Person in charge	Pisit	

30

Safety Audit Summary

SECTION	LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
Housekeeping	0	1	0	0	0	0	1
Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
Tool & Equipment	1	0	3	0	0	0	4
Machine (safety guards)	0	0	0	0	0	0	0
Man	0	0	0	0	0	0	0
Total	1	1	3	0	0	0	5

25

Safety Audit of Feb 2025



Section	PDS : Drawing	
Area	Drawing No.5	
Risk	Electrical short.	
Severity index	3	
Root	The rotary die water leakage from mechanical seal damaged.	
Corrective actions	Change new mechanical seal.	
Preventive actions	Check condition by PM Monthly	
Status	Completed.	
Person in charge	Pisit K.	

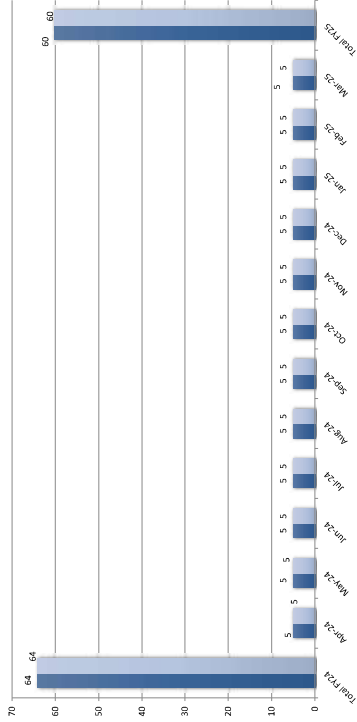
26

Safety Audit of Feb 2025



Section	PDS : SP	
Area	SP	
Risk	Workpieces may fall during lifting.	
Severity index	3	
Root	Spring for safety latch was damaged	
Corrective actions	Change new spring.	
Preventive actions	Check condition by PM Monthly	
Status	Completed.	
Person in charge	Pisit K.	

27



Safety Audit Summary



SECTION	LSS	Production: Drawing	Production: GH+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
Housekeeping	0	0	0	0	0	0	0
Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
Tool & Equipment	0	0	1	0	1	1	3
Machine (safety guards)	1	1	0	0	0	0	2
Man	0	0	0	0	0	0	0
Total	1	1	1	0	1	1	5



Safety Audit of Mar 2025



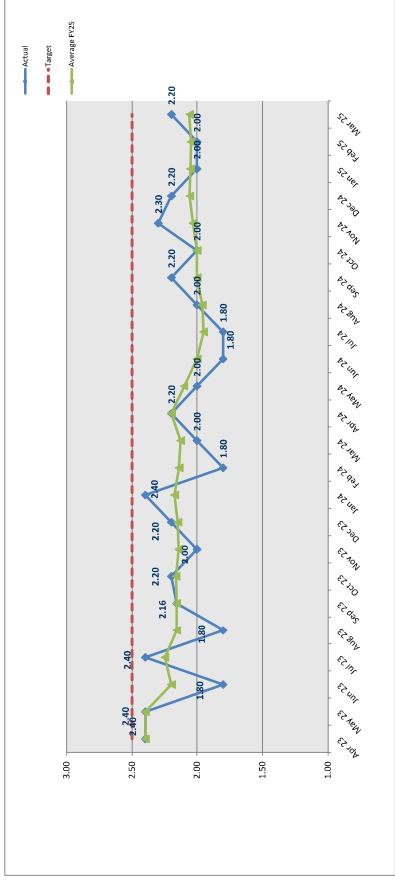
TSN WIRES PSC Meeting

April 23rd 2025
10.30 am. – 11.15 am.



Safety Audit Report
March 2025

Average Severity Index of Mar 2025 :2.20





BEFORE



AFTER

Section	LSS
Area	FG
Risk	The wall collapse.
Severity index	3
Root	The building walls are not designed to support coil weight.
Corrective actions	Make new rack to support the coil weight.
Preventive actions	Extend to every area.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

40



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI
Area	Cleaning section
Risk	-
Severity index	1
Root	The blower air pipe was damaged.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

37



BEFORE



AFTER

Section	GA
Area	GI - Toilet
Risk	Water leakage
Severity index	1
Root	Water leakage
Corrective actions	Inform to maintenance for fix it.
Preventive actions	-
Status	Completed.
Person in charge	Koravich

36

TSN WIRES PSC Meeting

May 22nd 2025
3.30 pm. – 4.15 pm.

www.tsnwires.co.th |   

Safety Audit Report April 2025



BEFORE



AFTER

Section	Maintenance
Area	W.W:T
Risk	Electrical short
Severity index	3
Root	Electrical cabinet is damaged
Corrective actions	Inform Maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

39



BEFORE



AFTER

Section	PDS : Drawing			
Area	Drawing No.5			
Risk	Electrical short.			
Severity index	3			
Root	The rotary die water leakage from mechanical seal damaged.			
Corrective actions	Change new mechanical seal.			
Preventive actions	Check condition by PM Monthly			
Status	Completed.			
Person in charge	Pisit K.			



BEFORE



AFTER

Section	PDS : GI			
Area	Cleaning section			
Risk	-			
Severity index	1			
Root	The blower air pipe was damaged.			
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.			
Preventive actions	Check condition by PM monthly.			
Status	Completed.			
Person in charge	Pisit			

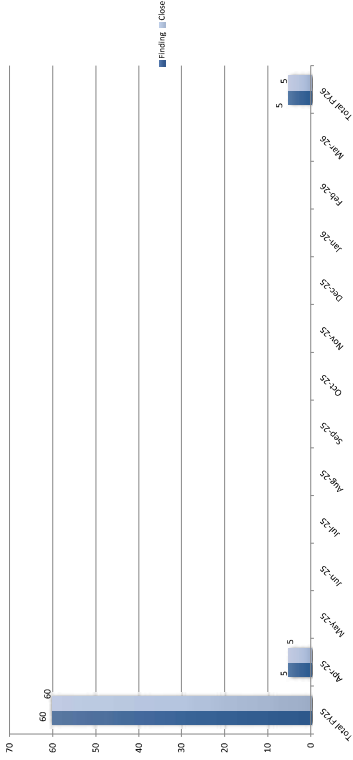
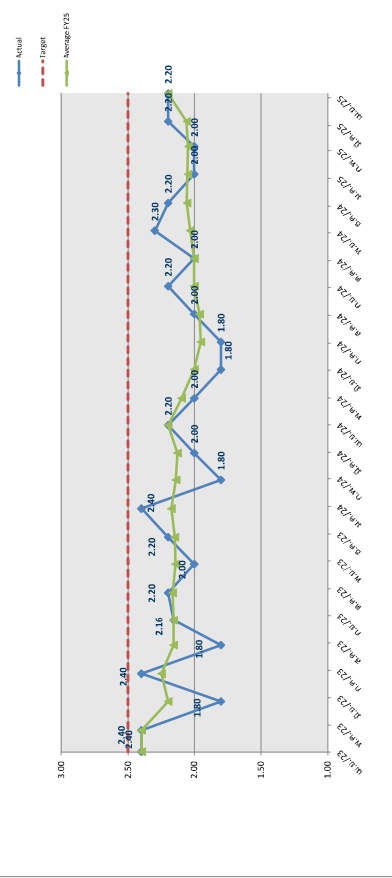


BEFORE



AFTER

Section	PDS : SP			
Area	SP			
Risk	Workpieces may fall during lifting.			
Severity index	3			
Root	Spring for safety latch was damaged			
Corrective actions	Change new spring.			
Preventive actions	Check condition by PM Monthly			
Status	Completed.			
Person in charge	Pisit K.			

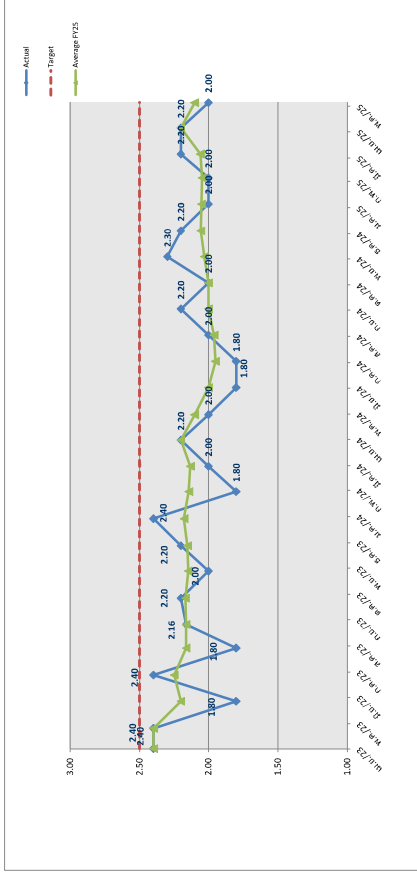


SECTION	LSS	Production: Drawing	Production: GH+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
Housekeeping	0	1	0	0	0	0	1
Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
Tool & Equipment	0	0	3	0	1	0	4
Machine (safety guards)	0	0	0	0	0	0	0
Man	0	0	0	0	0	0	0
Total	0	1	3	0	1	0	5

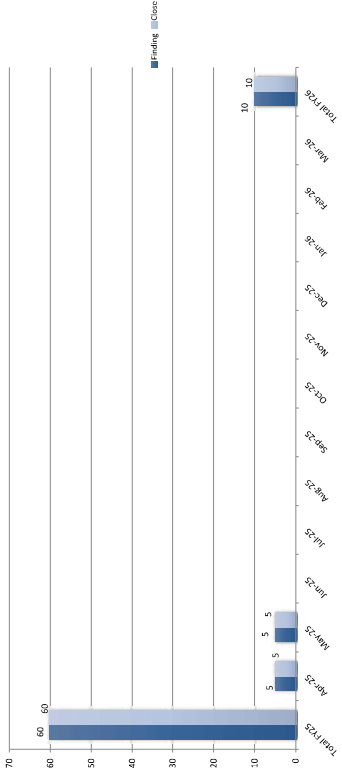
Safety Audit Report

May 2025

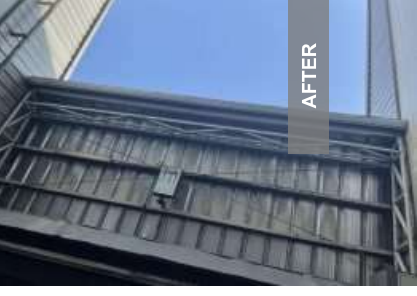
Average Severity Index of May 2025 :2.00



Safety Audit Corrective action



Safety Audit of Apr 2025



TSN WIRES PSC Meeting

June 23rd 2025
3.30 pm. – 4.15 pm.



Section	Maintenance
Area	Drawing m/c no.3
Risk	Safety guard was damaged.
Severity index	3
Root	Support safety guard was broken.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit



Section	PDS : Chain link
Area	Chain link
Risk	Electrical short.
Severity index	3
Root	Emergency stop button broken.
Corrective actions	Inform Maintenance to fix it.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit K.

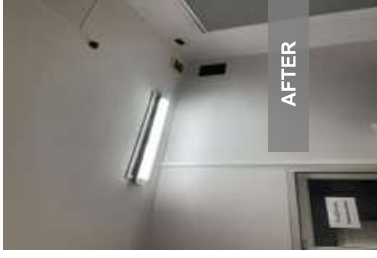
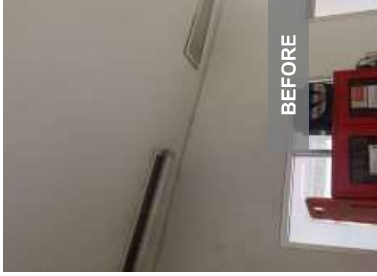


Section	PDS : GI
Area	Pay Off
Risk	Electrical short.
Severity index	2
Root	The power plug is not standard.
Corrective actions	Change power plug to standard.
Preventive actions	Communicate to OP
Status	Completed.
Person in charge	Yuttana K.

SECTION	LSS	Production: Drawing	Production: GI+SP+ST	QC	MTS	GA	TOTAL
Housekeeping	0	0	1	0	0	0	1
Rule – procedure violation	0	0	0	0	0	0	0
Tool & Equipment	0	0	2	1	0	0	3
Machine (safety guards)	0	0	0	0	1	0	1
Man	0	0	0	0	0	0	0
Total	0	0	3	1	1	0	5




Section	PDS : GI
Area	Cleaning section
Risk	-
Severity index	1
Root	The blower air pipe was damaged.
Corrective actions	Inform maintenance to fix it .
Preventive actions	Check condition by PM monthly.
Status	Completed.
Person in charge	Pisit








Section	QC
Area	QC Room
Risk	Not enough light
Severity index	1
Root	LED lamp was damaged
Corrective actions	Inform to maintenance for fix it.
Preventive actions	Check condition by PM Monthly
Status	Completed.
Person in charge	Pisit

ภาคผนวก ข-23

สถิติการเกิดอุบัติเหตุและแบบฟอร์มการรายงานอุบัติเหตุ

		บริษัท ที เอส เวิร์ จำกัด (TSN Wires Co.,Ltd) รายงานอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ (Accident /Incident Report)			เลขที่ ____/____.		
กรอกแบบฟอร์มโดยระดับหัวหน้างานโดยตรง (This form to be filled by the immediate supervisor)							
ข้อมูลทั่วไป (Information)	1. ชื่อผู้ประสบเหตุ (Patient name): _____. อายุ (Age) _____. <input type="checkbox"/> พนักงาน(TSN employee) เลขประจำตัว (ID No.) : _____. อายุงาน (Working Period): _____. <input type="checkbox"/> ผู้รับเหมา (Contractor) : _____.				3. วันที่เกิดเหตุ (Incident date): _____. 4. เวลา (Incident time): _____. 5. สถานที่เกิดเหตุ (Location of incident): _____		
	2. ตำแหน่ง (Position) _____ แผนก/ส่วน (Section/Department) _____. <input type="checkbox"/> Day <input type="checkbox"/> Shift _____.						
6. ชื่อผู้ควบคุมงานของบริษัท TSN Wires (TSN Wires Supervisor) : _____ ตำแหน่ง (Position) _____.							
การวิเคราะห์อุบัติเหตุ (Incident Analysis)	7. ชนิดของอุบัติเหตุ (Type of accident / incident) :		<input type="checkbox"/> การบาดเจ็บ/เจ็บป่วยจากการทำงาน (Occupational injury/illness) <input type="checkbox"/> อุบัติเหตุจากยานพาหนะ(Motor vehicle accident) <input type="checkbox"/> ไฟไหม้/ระเบิด (Fire/Explosion) <input type="checkbox"/> สารเคมีรั่วไหล/สิ่งแวดล้อม(Chemical spill/Environment impact) <input type="checkbox"/> แก๊สรั่วไหล (Gas release) <input type="checkbox"/> อื่น ๆ (Others) _____.				
	8. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage) <input type="checkbox"/> มี (Yes) มูลค่า (Estimated Cost)_____ บาท (THB) <input type="checkbox"/> ไม่มี (No)						
	9. การบาดเจ็บ (Injury) <input type="checkbox"/> มี (Yes) 9.1 จำนวนวันที่หยุดงาน (Loss working Day) : _____วัน (Days) 9.2 ส่วนของร่างกายที่ได้รับบาดเจ็บ (Part Of Body): _____. <input type="checkbox"/> ไม่มี (No)						
12. แหล่ง/สิ่งที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ หรือทรัพย์สินเสียหาย (Source of Injury /Property damaged): _____.							
รายละเอียดของเหตุการณ์ (Detail of Incident)	13. รายละเอียดของเหตุการณ์ (Detail of Incident) :			14. รูปภาพประกอบ (Picture) :			
	<div></div>			<div></div>			
การแก้ไข (Immediate correction/Preventive)	15. การดำเนินการแก้ไขในขณะนั้น (Immediate corrective action): _____.						
	16. สาเหตุพื้นฐานและการแก้ไขป้องกัน (Incident causes and Corrective action) :						
	สาเหตุพื้นฐาน/สาเหตุแท้จริง (Basic causes / Root Causes)		การแก้ไขและป้องกัน (Corrective and Preventive action)		ผู้รับผิดชอบ (Responsibility)	กำหนดเสร็จ (Due Date)	
17. การทบทวนการประเมินความเสี่ยง และความสอดคล้องของกิจกรรมที่เกิดอุบัติเหตุ (Review Risk Assessment and evaluation the activity) <input type="checkbox"/> มี (Yes) * กำหนดการแก้ไขการประเมินความเสี่ยงฯ แล้วเสร็จภายในวันที่ ____/____/____ โดย _____ <input type="checkbox"/> ไม่มี (No)							
ผู้จัดทำ (Prepared By) Mgr.-_____ ____/____/____.		ผู้ตรวจสอบ (Checked By) หัวหน้าทีมสอบสวนอุบัติเหตุ ____/____/____.		ผู้ตรวจสอบ (Checked By) ED / CTO / Asst. GM-PDS ____/____/____.		ผู้อนุมัติ (Approved By) ประธาน คปอ. ____/____/____.	

<div></div>		บริษัท ที เอส ไวร์ จำกัด (TSN Wires Co.,Ltd)		เลขที่ 01 / FY26																				
รายงานอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ (Accident /Incident Report)																								
กรอกแบบฟอร์มโดยระดับหัวหน้างานโดยตรง (This form to be filled by the immediate supervisor)																								
ข้อมูลทั่วไป (Information)	1. ชื่อผู้ประสบเหตุ (Patient name): <u>สมชาย ใจดี</u> อายุ (Age) <u>33</u> ปี			3. วันที่เกิดเหตุ (Incident date): <u>31 พฤษภาคม 2568</u>																				
	2. ตำแหน่ง (Position) <u>พนักงานเทคนิค</u> , แผนก/ส่วน (Section/Department) <u>หน่วยงานเบี่ยงคด/ตีเกลียว/แผนกการผลิต</u>			4. เวลา (Incident time): <u>11:00 น.</u>																				
การประเมินอุบัติเหตุ (Incident Analysis)	6. ชื่อผู้ควบคุมงานของบริษัท TSN Wires (TSN Wires Supervisor) : <u>พรหมพล โคมศิริ</u> ตำแหน่ง (Position) <u>วิศวกรการผลิตอาวุโส</u>			5. สถานที่เกิดเหตุ (Location of incident): <u>เครื่องตีเกลียว</u>																				
	7. ชนิดของอุบัติเหตุ (Type of accident / incident) :			8. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage) <input type="checkbox"/> มี (Yes) มูลค่า (Estimated Cost) _____ บาท (THB) <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี (No)																				
	9. การบาดเจ็บ (Injury) <input checked="" type="checkbox"/> มี (Yes) 9.1 จำนวนวันที่หยุดงาน (Loss working Day) : <u>7</u> วัน (Days)			10. สาเหตุจากยานพาหนะ (Motor vehicle accident) <input type="checkbox"/>																				
	12. แหล่งสิ่งที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ หรือทรัพย์สินเสียหาย (Source of Injury /Property damaged): <u>ลวดและลูกกลิ้ง</u>			11. สารเคมีรั่วไหล/สิ่งแวดล้อม (Chemical spill/Environment impact) <input type="checkbox"/>																				
รายละเอียดของเหตุการณ์ (Detail of Incident)	13. รายละเอียดของเหตุการณ์ (Detail of Incident) :			14. รูปภาพประกอบ (Picture) :																				
	พนักงานทำการเชื่อมต่อสวดเพื่อกรอกลวดออกจาก Bobbin ที่ Take-Up No.3 ไปใส่ใน Bobbin ที่ Take-Up No.2 โดยไม่ได้รื้อสวดผ่าน Drum ก่อน พนักงานได้ใช้มือซ้ายจับประคองให้ลวดคง ขณะที่ลวดกำลังวิ่งลงสู่ Roller ที่ Take-Up No.2 ขณะเดียวกันได้ใช้มือขวาคลำไปสวดเพื่อเดินเครื่องให้ Bobbin ม้วนเก็บสวด โดยไม่ได้มองตำแหน่งของมือซ้ายขณะลวดกำลังเคลื่อนที่ ส่งผลให้นิ้วมือนิ้วซ้ายถูกดึงเข้าไปในร่องระหว่างลูกกลิ้ง ได้รับบาดเจ็บ พนักงานได้รับการปฐมพยาบาลทันทีโดยพยาบาลและถูกส่งตัวไปส่งโรงพยาบาลกรุงเทพมหานครและส่งต่อไปยังโรงพยาบาลรามธิบดีเพื่อรับการตรวจวินิจฉัยโดยแพทย์เฉพาะทาง แพทย์ได้ทำการผ่าตัดและฉีดยา																							
การแก้ไข (Immediate correction/Preventive action)	15. การดำเนินการแก้ไขในขณะนั้น (Immediate corrective action): <u>แจ้งหัวหน้างาน วิศวกรทำงาน ปฐมพยาบาลเบื้องต้น นำส่งโรงพยาบาลทันที</u>																							
	16. สาเหตุพื้นฐานและการแก้ไขป้องกัน (Incident causes and Corrective action) :																							
	<table><thead><tr><th>สาเหตุพื้นฐาน/สาเหตุแท้จริง (Basic causes / Root Causes)</th><th>การแก้ไขและป้องกัน (Corrective and Preventive action)</th><th>ผู้รับผิดชอบ (Responsibility)</th><th>กำหนดเสร็จ (Due Date)</th><th>ผู้ตรวจสอบ (Checked By)</th></tr></thead><tbody><tr><td>พนักงานปฏิบัติงานผิดวิธี โดยรื้อสวดผิดทิศทางและตัดชิ้นตอนโดยไม่ได้รับสวดผ่าน Drum ก่อนลง Bobbin</td><td>ทำ OPL และสื่อสารในพื้นที่ทำงาน</td><td>พรหมพล</td><td>15/6/68</td><td>ณัฐรวี</td></tr><tr><td>พนักงานไม่ได้หมุน Bobbin เก็บสวดให้ตั้งก่อนกดปุ่มเดินเครื่อง (อัปเดตตอนการทำงาน)</td><td>แก้ไข WI ให้ครอบคลุมกระบวนการกรอกลวด</td><td>พรหมพล</td><td>15/6/68</td><td>ณัฐรวี</td></tr><tr><td></td><td>ติดตั้งป้ายแสดงทิศทางหมุนของ Drum</td><td>พรหมพล</td><td>15/6/68</td><td>ณัฐรวี</td></tr></tbody></table>					สาเหตุพื้นฐาน/สาเหตุแท้จริง (Basic causes / Root Causes)	การแก้ไขและป้องกัน (Corrective and Preventive action)	ผู้รับผิดชอบ (Responsibility)	กำหนดเสร็จ (Due Date)	ผู้ตรวจสอบ (Checked By)	พนักงานปฏิบัติงานผิดวิธี โดยรื้อสวดผิดทิศทางและตัดชิ้นตอนโดยไม่ได้รับสวดผ่าน Drum ก่อนลง Bobbin	ทำ OPL และสื่อสารในพื้นที่ทำงาน	พรหมพล	15/6/68	ณัฐรวี	พนักงานไม่ได้หมุน Bobbin เก็บสวดให้ตั้งก่อนกดปุ่มเดินเครื่อง (อัปเดตตอนการทำงาน)	แก้ไข WI ให้ครอบคลุมกระบวนการกรอกลวด	พรหมพล	15/6/68	ณัฐรวี		ติดตั้งป้ายแสดงทิศทางหมุนของ Drum	พรหมพล	15/6/68
สาเหตุพื้นฐาน/สาเหตุแท้จริง (Basic causes / Root Causes)	การแก้ไขและป้องกัน (Corrective and Preventive action)	ผู้รับผิดชอบ (Responsibility)	กำหนดเสร็จ (Due Date)	ผู้ตรวจสอบ (Checked By)																				
พนักงานปฏิบัติงานผิดวิธี โดยรื้อสวดผิดทิศทางและตัดชิ้นตอนโดยไม่ได้รับสวดผ่าน Drum ก่อนลง Bobbin	ทำ OPL และสื่อสารในพื้นที่ทำงาน	พรหมพล	15/6/68	ณัฐรวี																				
พนักงานไม่ได้หมุน Bobbin เก็บสวดให้ตั้งก่อนกดปุ่มเดินเครื่อง (อัปเดตตอนการทำงาน)	แก้ไข WI ให้ครอบคลุมกระบวนการกรอกลวด	พรหมพล	15/6/68	ณัฐรวี																				
	ติดตั้งป้ายแสดงทิศทางหมุนของ Drum	พรหมพล	15/6/68	ณัฐรวี																				
17. การทบทวนการประเมินความเสี่ยง และความปลอดภัยของกิจกรรมที่เกิดอุบัติเหตุ (Review Risk Assessment and evaluation the activity)																								
<input checked="" type="checkbox"/> มี (Yes) * กำหนดการแก้ไขการประเมินความเสี่ยงฯ แล้วเสร็จภายในวันที่ <u>15 / 6 / 68</u> โดย <u>พรหมพล</u> <input type="checkbox"/> ไม่มี (No)																								
ผู้จัดทำ (Prepared By)		ผู้ตรวจสอบ (Checked By)		ผู้อนุมัติ (Approved By)																				
 Mgr.- <u>W.A.</u> <u>02/06/58</u>		 หัวหน้าทีมสอบสวนอุบัติเหตุ <u>2 / 6 / 68</u>		 ประธาน คปอ. <u> </u>																				
OU22 (0-09/57) ฉบับนี้ เก็บที่หน่วยงาน SEU																								

สถิติอุบัติเหตุประจำปี 2568 บริษัท ที เอส เอ็น ๗๘ จำกัด (Accident Statistics 2025)

จำนวนอุบัติเหตุพนักงาน Employee Accident	มกราคม Jan	กุมภาพันธ์ Feb	มีนาคม Mar	เมษายน Apr	พฤษภาคม May	มิถุนายน Jun	กรกฎาคม Jul	สิงหาคม Aug	กันยายน Sep	ตุลาคม Oct	พฤศจิกายน Nov	ธันวาคม Dec	รวม Total
บาดเจ็บเล็กน้อย Minor Injury	0	0	0	0	0	0							0
บาดเจ็บรุนแรง Major Injury	0	0	0	0	0	0							0
สูญหายงาน Lost time	0	0	0	0	1	0							1
รวมจำนวนอุบัติเหตุ Employee Accident Summary	0	0	0	0	1	0							1

จำนวนอุบัติเหตุผู้รับเหมา Sub Contractor Accident	มกราคม Jan	กุมภาพันธ์ Feb	มีนาคม Mar	เมษายน Apr	พฤษภาคม May	มิถุนายน Jun	กรกฎาคม Jul	สิงหาคม Aug	กันยายน Sep	ตุลาคม Oct	พฤศจิกายน Nov	ธันวาคม Dec	รวม Total
บาดเจ็บเล็กน้อย Minor Injury	0	0	0	0	0	0							0
บาดเจ็บรุนแรง Major Injury	0	0	0	0	0	0							0
สูญหายงาน Lost time	0	0	0	0	0	0							0
รวมจำนวนอุบัติเหตุ Sub Contractor Accident Summary	0	0	0	0	0	0							0

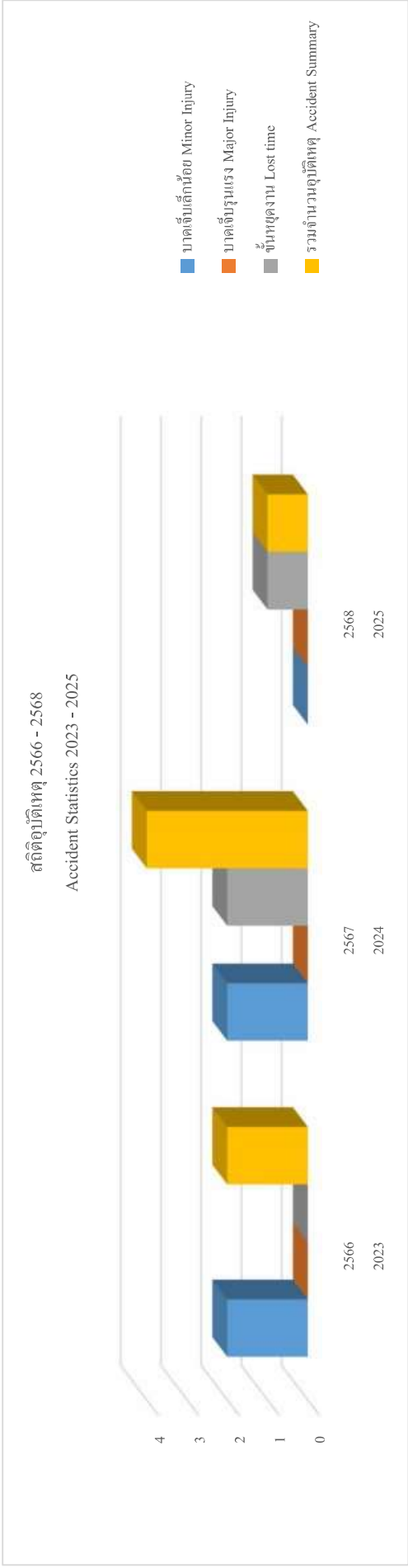
จำนวนอุบัติเหตุพนักงานและผู้รับเหมา Sub Contractor Accident Summary	มกราคม Jan	กุมภาพันธ์ Feb	มีนาคม Mar	เมษายน Apr	พฤษภาคม May	มิถุนายน Jun	กรกฎาคม Jul	สิงหาคม Aug	กันยายน Sep	ตุลาคม Oct	พฤศจิกายน Nov	ธันวาคม Dec	รวม Total
บาดเจ็บเล็กน้อย Minor Injury	0	0	0	0	0	0							0
บาดเจ็บรุนแรง Major Injury	0	0	0	0	0	0							0
สูญหายงาน Lost time	0	0	0	0	1	0							1
รวมจำนวนอุบัติเหตุ Accident Summary	0	0	0	0	1	0							1
ชั่วโมงการทำงานพนักงาน Employee Man hour	36,160	33,124	35,627	30,449	34,922	30429							200,711
ชั่วโมงการทำงานพนักงาน Sub Contractor Man hour	12,636	11,412	12,136	12,080	13,774	11815							73,852
LTIFR(Employee + Contractor)	0.00	0.00	0.00	0.00	20.54	0.00							3.64

หมายเหตุ : อัตราการบาดเจ็บถึงขั้นหยุดงาน Lost Time Injury Frequency Rate : LTIFR สูตรคำนวณ คือ (จำนวนการบาดเจ็บถึงขั้นหยุดงาน / ชั่วโมงการทำงานทั้งหมด) x 1,000,000.

สถิติอุบัติเหตุ 2566 - 2568 บริษัท ที เอส เอ็น ทั่วไป จำกัด (Accident Statistics 2023 - 2025)

สถิติอุบัติเหตุ 2566 - 2568 Accident Statistics 2023 - 2025

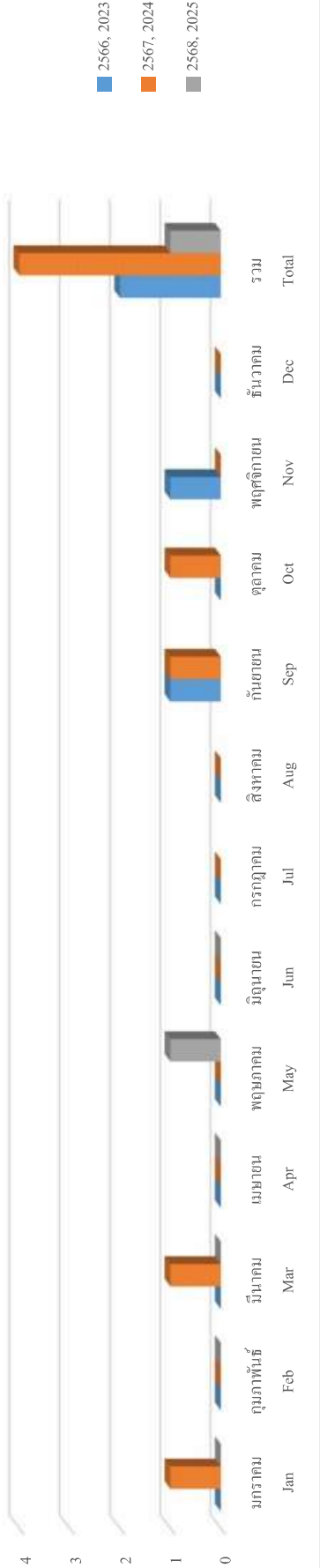
จำนวนอุบัติเหตุ Accident	ปี Year		
	2566 2023	2567 2024	2568 2025
บาดเจ็บเล็กน้อย Minor Injury	2	2	0
บาดเจ็บรุนแรง Major Injury	0	0	0
หยุดงาน Lost time	0	2	1
รวมจำนวนอุบัติเหตุ Accident Summary	2	4	1
ชั่วโมงทำงาน Man hour	507,456.00	515,838.8	274,563.00
LTI/FR	-	3.88	3.64



สถิติอุบัติเหตุ 2566 - 2568 แยกตามเดือน Accident separate by month 2023 - 2025

ปี Year	มกราคม Jan	กุมภาพันธ์ Feb	มีนาคม Mar	เมษายน Apr	พฤษภาคม May	มิถุนายน Jun	กรกฎาคม Jul	สิงหาคม Aug	กันยายน Sep	ตุลาคม Oct	พฤศจิกายน Nov	ธันวาคม Dec	รวม Total
2566, 2023	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	2
2567, 2024	1	0	1	0	0	0	0	0	1	1	0	0	4
2568, 2025	0	0	0	0	1	0							1

สถิติอุบัติเหตุ 2566 - 2568 แยกตามเดือน
Accident separate by month 2023 - 2025

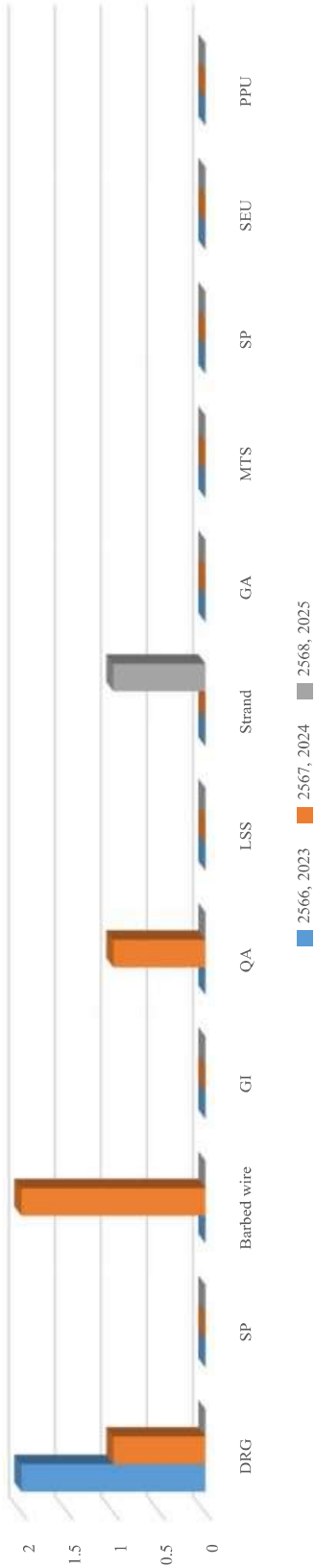


สถิติอุบัติเหตุแยกตามหน่วยงาน 2566 - 2568 Accident separate by section 2023 - 2025

ปี Year	DRG	SP	Barbed wire	GI	QA	LSS	Strand	GA	MTS	SP	SEU	PPU	Total
2566, 2023			2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2
2567, 2024			1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	4
2568, 2025			0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1

สถิติอุบัติเหตุแยกตามหน่วยงาน 2566 - 2568

Accident separate by section 2023 - 2025

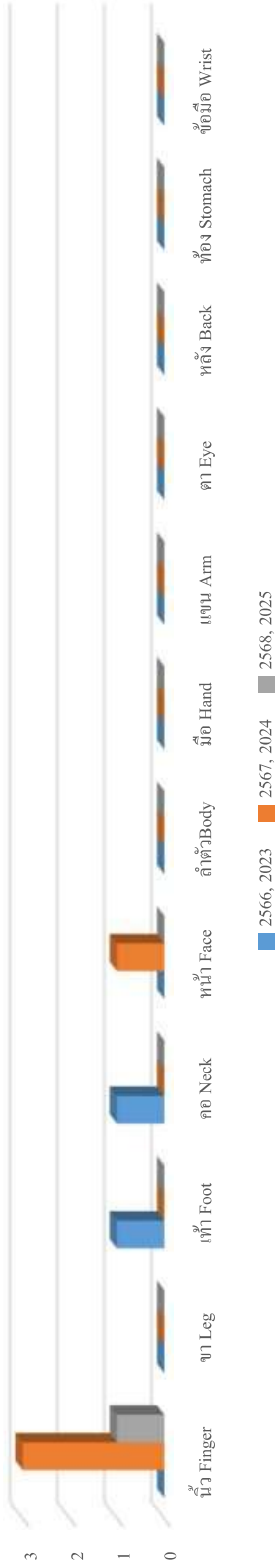


สถิติอุบัติเหตุแยกตามอวัยวะบาดเจ็บ 2566 - 2568 Accident separate by injured organ 2023 -2025

ปี Year	นิ้ว Finger	ขา Leg	เท้า Foot	คอ Neck	หน้า Face	ลำตัวBody	มือ Hand	แขน Arm	ตา Eye	หลัง Back	ท้อง Stomach	ข้อมือ Wrist	Total
2566, 2023	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	2
2567, 2024	3	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	4
2568, 2025	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1

สถิติอุบัติเหตุแยกตามอวัยวะบาดเจ็บ 2566 - 2568

Accident separate by injured organ 2023 -2025



ภาคผนวก ข-24

แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน		ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target
			2568	2569			
ม.อ./พ.ค./มิ.ย./ก.ค./ส.ค./ก.ย./ต.ค./พ.ย./ธ.ค./ม.ค./ก.พ./เม.ย.							
การดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงานตามข้อกำหนดและกฎหมาย Operations and reporting in compliance with regulations and laws							
1	รายงานขึ้นทะเบียน จป. (เปลี่ยนแปลง/ยกเลิก) Safety officer registration report (Change/Cancellation)	สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง Compliant with relevant regulations and laws	เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย When there is a change of safety officer			SEU	-
2	รายงานการอบรมพัฒนาความรู้ จป. 12 ชั่วโมง 12-Hour Safety officer training report		เมื่อเข้าอบรมครบเวลา When training completes			SEU	-
3	รายงานการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หรือการประจักษ์อันตรายจากการทำงาน (สป.5) Serious accident/Work injury report (Form S.P.R. 5)		เมื่อมีการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง When there has been a serious accident			SEU	- 7 วันนับจากเกิดอุบัติเหตุ
4	การเลือกตั้ง คปอ. Safety committee election					SEU	- หมดวาระ 22 ส.ค. 2568 หรือมีการเปลี่ยนแปลง
5	ประชุม คปอ. และจัดทำรายงาน Safety committee meeting & Report					SEU	-
6	รวบรวมสถิติและรายงานสอบสวนอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ Accident/incident statistics & Investigation report					SEU	-
7	รายงานผลการดำเนินงานของ จป.วิชาชีพ Safety officer (Professional) performance report					SEU	- ภายใน 30 วันนับถึงวันที่ 30 มิ.ย. และ 31 ธ.ค.
8	รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม EIA monitoring report					SEU	-
9	รายงานตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม Environment compliance audit					SEU	-
10	รายงานผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมในการทำงาน Environment monitoring					SEU	- ใน 30 วันนับถึงวันตรวจ
10.1	รายงานผลการตรวจวัดแสงสว่าง (รตส.2) Lux measurement						
10.2	รายงานผลการตรวจวัดเสียง (รตส.3) Sound level meter and noise dosimeter						
10.3	รายงานผลการตรวจวัดความร้อน (รตส.1) Heatstress at work place						
10.4	รายงานผลการตรวจวัดไอระเหยของสังกะสีและสารเคมี (สอ.3) Zinc fume at zinc bath and chemical					ใน 15 วันนับถึงวันตรวจ	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน					วันที่จัดทำเอกสาร 1/3/2568 แก้ไขครั้งที่ หน้าที่ 1/7		

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน										ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target	
			2568					2569								
ม.ก./พ.ค./มิ.ย./ก.ค./ส.ค./ก.ย./ค.ค./พ.ย./ธ.ค./ม.ค./ก.พ./มี.ค.																
การดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงานตามข้อกำหนดและกฎหมาย - Operations and reporting in compliance with regulations and laws																
11	รายงานผลการตรวจสอบไฟฟ้าประจำปี Annual electric inspection report	สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง Compliant with relevant regulations and laws											SEU	-	30 วันนับถึงวันตรวจ	
12	รายงานผลการอบรม/ซ้อมดับเพลิงและหนีไฟประจำปี Annual fire drill & Training report													SEU	-	30 วันนับถึงวันฝึกซ้อม
13	รายงานผลการตรวจสภาพอาคาร (ร.1) Building inspection report (Form R.1)													SEU	-	30 วัน นับวันรับมอบอาคาร 1 ปี
14	รายงานรายละเอียดสารเคมีอันตราย (สอ.1) Hazardous chemical details report (Form S.O.1)													SEU	-	ภายใน 30 วันนับ และภายใน 7 วันเพิ่มสารเคมีใหม่
15	สารเคมีอันตรายในระบบ i-Single Form ของกระทรวงอุตสาหกรรม Hazardous chemical data in the i-Single Form system of the Ministry of Industry.													SEU	-	ภายในวันที่ 30 ธ.ค.
16	รายงานผลตรวจสุขภาพผิดปกติ/การเจ็บป่วย (จตส.1) Abnormal health checkup & Illness report (Form J.P.S.1)													SEU	-	30 วันนับจากที่ได้รับแจ้ง
17	รายงานสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ผู้ก่อกำเนิด) ประจำปีใน i-Single Form Annual waste & unused material report (Generator) in the i-Single Form system													GA	-	ภายในวันที่ 1 เม.ย.
18	รายงานข้อมูลทั่วไป (ร.1), รายงานมลพิษน้ำ (ร.2), รายงานมลพิษอากาศ (ร.3) General information report, Water pollution report, Air pollution report (Form Ror.1,2,3)													SEU	-	พ.ร.บ. 15 วันนับถึงวัน ร.1 ภายใน 2 ชม. ร.2 และ ร.3 ภายใน 15 วัน
19	ส่งทดสอบเพื่อขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมด้าน กาก อากาศ น้ำ For testing environment management supervisor													SEU	4,500	

การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste management

1	ส่งกำจัดขยะทั่วไป General waste disposal	สอดคล้องกับ ข้อกำหนดและ กฎหมายที่เกี่ยวข้อง			GA	152,000	
2	ส่งบำบัดน้ำจากกระบวนการผลิต Waste water treatment	Compliant with relevant regulations and laws			PDS	240,000	
3	ส่งกำจัดขยะอันตราย (อิฐทนไฟ) Industrial waste (brick) disposal				MTS	60,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน							วันที่จัดทำเอกสาร 1/3/2568 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 2/7

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน		ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target		
			2568	2569					
			ม.ย. พ.ค. มิ.ย. ก.ค. ส.ค. ก.ย. ต.ค. พ.ย. ธ.ค. ม.ค. ก.พ. มี.ค.						
การตรวจสอบ ปรับปรุงและควบคุม Inspection, mprovement and control									
1	ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยกเบื้องต้นด้วยสายตา Lifting equipment checking (Visual check)	สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง, ติดตามและปรับปรุงสภาพแวดล้อมเพื่อความปลอดภัย Compliant with relevant regulations and laws, Monitor and Improve Areas to Prevent Hazards					SEU	-	
2	ติดตามการตรวจสอบรถยกของหน่วยงาน LSS Follow forklift check of LSS						SEU	-	
3	การตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียที่ปล่อยออกสู่สิ่งแวดล้อม (บ่อพักน้ำทิ้ง) Waste water quality monitoring (Effluent pond)						SEU	21,400	
4	การตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียจากระบบบำบัด (ก่อนระบายน้ำออก) Waste water quality monitoring from WWT (Before drain water)						SEU	51,600	
5	การตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียจากระบบบำบัด (ก่อนและหลังบำบัด) Waste water quality monitoring from WWT (Before-After treatment)						SEU		
6	การทดสอบอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไฮโดรเจน Hydrogen detector inspection						SEU	12,000	
7	ตรวจสอบและจัดหาอุปกรณ์ PPE สำหรับผู้มาเยือน Check PPE for visitor						SEU	1,000	
8	การตรวจสอบความปลอดภัยของบันไดขึ้นและรถ (รถเฉพาะ พดุนภาพ) Inspection crane&hoist (Hoist only in May)						MTS	90,000	
9	การตรวจสอบการรับน้ำหนักของบันไดขึ้น Test load crane						MTS		
10	การตรวจสอบและปรับปรุงป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย Safety sign inspection and update						SEU	10,000	คิดเพิ่มและทดแทน
11	การตรวจสอบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าประจำปี Annual electric inspection						MTS	Cost MTS	ตามแผน SIW
12	การตรวจสอบสายดินของตู้ควบคุมไฟฟ้า Ground wire inspection						MTS	Cost MTS	In Big shut down
13	การตรวจสอบความปลอดภัยของอาคาร (รอบใหญ่) Annual bulding inspection						SEU	20,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน									วันที่จัดทำเอกสาร 1/3/2568
									แก้ไขครั้งที่ -
									หน้าที่ 3/7
0 1 MAR 2025									0 1 MAR 2025
ผู้จัดทำ (ป.วิ. วิชาความปลอดภัย)									ผู้ตรวจสอบและอนุมัติ (ประธานคณะฯ)

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target	
			2568						2569									
			ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.				
การตรวจสอบ ปรับปรุงและควบคุม																		
Inspection, mprovement and control																		
14	การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน Workplace measurement monitoring	สอดคล้องกับข้อกำหนดและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ติดตามและปรับปรุงสภาพแวดล้อมเพื่อความปลอดภัย Compliant with relevant regulations and laws Monitor and Improve Areas to Prevent Hazards													SEU	90,000		
	ตรวจวัดแสงสว่าง Lux measurement																	
	ตรวจวัดเสียง (Noise Dose) Noise dose																	
	ตรวจวัดเสียง (Sound level meter) Sound level meter																	
	ตรวจวัดความร้อน Heatstress at work place																	
	ตรวจวัดไอระเหยของสังกะสีและสารเคมี Zinc fume at zinc bath and chemical																	
	ตรวจวัดเสียงรบกวน Noise community																	

การรายงาน Report

1	ESH report	สอดคล้องกับนโยบายบริษัท Compliance with company policy																SEU	-				
2	ข้อมูลสู่ ปณ.																		SEU	-			
3	Initiative report																		SEU	-			
4	PSC meeting																		SEU	-			
5	Board meeting																		SEU	-			
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																				วันที่จัดทำเอกสาร 1/3/2568			
<div>_____</div> <div>0 1 MAR 2025</div> <div>ผู้จัดทำ (ป.วิ. วิชาความปลอดภัย)</div>																				<div>_____</div> <div>0 1 MAR 2025</div> <div>ผู้ตรวจสอบและอนุมัติ (ประธานคณะฯ)</div>		แก้ไขครั้งที่ -	
																				หน้าที่ 4/7			

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target	
			2568						2569									
			ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ก.	ก.พ.	มี.ค.				
การป้องกันและระงับอัคคีภัย Fire protection & Emergency action																		
1	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ดับเพลิงและทางหนีไฟ Fire equipment & Emergency exit inspection	สอดคล้องกับกฎหมายและกฎเกณฑ์ที่เกี่ยวข้อง, ปรับปรุงและป้องกันความเสี่ยงในการทำงาน Compliant with relevant regulations and laws, Improve and prevent workplace hazards.													SEU	-		
2	บำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยให้พร้อมใช้งาน Fire equipment maintenance for readiness															SEU	20,000	
3	ปรับปรุงรายชื่อโครงสร้างแผนฉุกเฉิน Update and revise the emergency response team															SEU	-	
4	ตรวจสอบระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Fire alarm system inspection															SEU	40,000	
5	ตรวจสอบระบบปั๊มน้ำดับเพลิง Fire pump system inspection															SEU	25,000	
6	เปลี่ยน Jockey pump PM Jockey pump (Replace 2-3Year)															SEU MTS	55,000	ประเมินสภาพการใช้งาน
7	ฝึกซ้อมเหตุฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล Chemical spill emergency drill															SEU	-	
8	ฝึกซ้อมและอบรมดับเพลิงเบื้องต้นและอพยพหนีไฟประจำปี Annual fire drill and fire evacuation & Basic fire fighting training															SEU	15,000	อบรมโดย อบรมตนเองจะออกฝึกซ้อมร่วมกับ WHA
9	บำรุงรักษาระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Fire alarm system maintenance															SEU	40,000	
10	บำรุงรักษาระบบปั๊มน้ำดับเพลิง Fire pump system maintenance															SEU	20,000	
11	เติมน้ำดับเพลิงในถังดับเพลิงที่มีการใช้งาน Refill fire extinguisher															SEU	2,800	
12	เติมน้ำมันสำหรับปั๊มน้ำดับเพลิง Refuel diesel for fire pump															SEU	5,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																		
วันที่จัดทำเอกสาร 1/3/2568 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 5/7																		

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target	
			ม.ย. พ.ค. มิ.ย. ก.ค. ส.ค. ก.ย. ต.ค. พ.ย. ธ.ค. ม.ก. ก.พ. มี.ค.															
การฝึกอบรมและพัฒนา Training and development																		
1	อบรมความปลอดภัย สำหรับพนักงานใหม่และผู้รับเหมา Safety training for new employees and contractors	สอดคล้องกับกฎหมายและกฎเกณฑ์ที่เกี่ยวข้อง, พนักงานมีความรู้ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม Compliant with relevant regulations and Laws, Employees are Knowledgeable in safety, occupational health, and environmental													SEU	-	ทุกวันจันทร์	
2	การฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานใหม่ ผู้ที่มีคุณสมบัติเทียบเท่ากัน ผู้ที่ผ่านการฝึกอบรมและได้รับการฝึกอบรมให้เทียบเท่ากัน Training Course for New Operators, Signal Persons, Riggers, and Crane Supervisors for Tower Cranes or Similar Scaffolding Cranes															SEU		
3	การฝึกอบรมสำหรับผู้ปฏิบัติงานที่มีคุณสมบัติเทียบเท่ากัน ผู้ที่มีคุณสมบัติเทียบเท่ากัน ผู้ที่ผ่านการฝึกอบรม Training Course for Crane Operators, Signal Persons, Riggers, or Crane Supervisors for Overhead Cranes															SEU		
4	โรคจากการประกอบอาชีพ และสิ่งแวดล้อม Occupational and environmental diseases training															SEU		
5	วิธีการใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล Personal protective equipment (PPE) training															SEU		
6	การยศาสตร์ Ergonomics Training															SEU		
7	ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีและการรั่วไหลของสารเคมีอันตราย Safety in the use of hazardous chemical training & chemical spill response															SEU		
8	ดับเพลิงขั้นต้น Basic fire training															SEU	15,000	โดยอบต. ทนงตะลอก
9	การปฐมพยาบาลและกู้ชีพเบื้องต้น First aid & Basic Cardiopulmonary Resuscitation (CPR) training															SEU		โดยพยาบาลท่าเรือ
10	มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน Hearing protection training program															SEU		
11	ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร Machinery safety training															SEU		
12	การขึ้นและบำรุงรักษารถยกด้วยสายถักและล้อรถยก Proper and safe operation and maintenance of forklift trucks															SEU		หลักสูตรภายนอกตามกฎหมายใหม่ หลักสูตรภายนอก
13	การเป็นวิทยากรเป็นจีน Crane train the trainer															SEU		
14	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน Safety officer supervisory level															SEU	4,500	หลักสูตรภายนอก
15	คณะกรรมการความปลอดภัย Safety committee training															SEU	6,000	หลักสูตรภายนอก
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																		
วันที่จัดทำเอกสาร 1/3/2568 แก้ไขครั้งที่ - หน้าที่ 6/7																		
01 MAR 2025																		
ผู้จัดทำ (เข.วิ.วิ.ช.บ.ช.บ.บ.)																		
ผู้ตรวจสอบและติดตาม (ประธานคณะกรร.)																		

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568-2569 (Safety, Health, and Environmental Plan FY'26)

ลำดับ No.	แผนงาน Items	วัตถุประสงค์ Objective	ระยะเวลาดำเนินงาน												ผู้รับผิดชอบ PIC	งบประมาณ (บาท) Budget	เป้าหมาย Target	
			2568						2569									
			ม.ย	พ.ค	มิ.ย	ก.ค	ส.ค	ก.ย	ต.ย	พ.ย	ธ.ค	ม.ค	ก.พ	เม.ย				
กิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม Safety & Environmental activity																		
1	การสังเกตการณ์ทำงานของพนักงานโดยทีม Observation Safety observation by supervisor level	ส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงานและสุขภาพอนามัย Promote safety at work and outside, as well as promote health and environmental care.													ทุกคน All Dept.	-		
2	กิจกรรม Find It Own It Fix It Find It Own It Fix It Activity															ทุกคน All Dept.	-	
3	กิจกรรม แต่งตั้งผู้นำด้านความปลอดภัย Safety leader appointment															ทุกคน All Dept.	-	
4	การตรวจความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน โดย คปอ. Safety patrol															คปอ. safety committee	-	
5	การประชุมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมก่อนเริ่มงาน Safety & Environment morning talk															SEU	-	
6	การสื่อสารข้อมูลความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม Communicate safety and environmental letter															SEU	-	
7	กิจกรรมเมาไม่ขับ Drink don't drive activity															SEU	6,000	
8	กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย สุขภาพ สิ่งแวดล้อม Safety health environment activity															SEU	6,000	
9	กิจกรรมวันสิ่งแวดล้อม Environment day activity															SEU GA	3,000	
10	กิจกรรมวันทำความสะอาด Big cleaning day activity															SEU GA	5,000	
11	กิจกรรม SHE DAY SHE day activity															SEU	20,000	
12	กิจกรรมอนุรักษ์พลังงาน Energy day															MTS+SEU	5,000	
13	กิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ Lose belly fat activity															SEU	10,000	
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน																		
<div><div><div></div><div>01-MAR-2025</div><div>ผู้จัดทำ (ส. วิชาชีพ/สจ.อภ.อภ.)</div></div><div><div></div><div>01-MAR-2025</div><div>ผู้ตรวจสอบและอนุมัติ (ประธานคณะฯ)</div></div></div> <div>วันที่จัดทำเอกสาร 13/2568 แก้ไขครั้งที่ หน้าที่ 7/7</div>																		

ภาคผนวก ข-25

การตรวจสอบสภาพพนักงาน

การตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน

การตรวจสอบสภาพพนักงาน ประจำปี พ.ศ. 2568

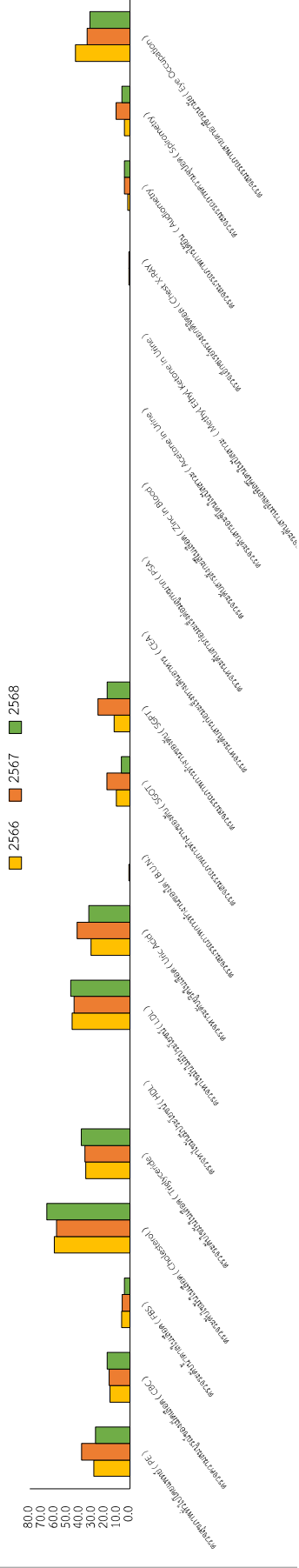
การตรวจสอบสภาพพนักงานซ้ำ
ในกรณีที่พบว่าผลการตรวจผิดปกติ

การเปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพย้อนหลัง 3 ปี

เปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพประจำปี 2566 - 2668 บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

รายการตรวจ	2566				2567				2568			
	เข้า	ปกติ	ผิดปกติ	คิดเป็น	หมายเหตุ	เข้า	ปกติ	ผิดปกติ	คิดเป็น	หมายเหตุ	เข้า	ปกติ
1. ตรวจสุขภาพทั่วไปโดยแพทย์ (PE)	118	84	34	28.8		114	70	44	38.6		116	84
2. ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	119	100	19	16.0		114	95	19	16.7		116	95
3. ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)	119	111	8	6.7		114	107	7	6.1		116	111
4. ตรวจระดับไขมันในเลือด (Cholesterol)	119	47	72	60.5		114	47	67	58.8		116	39
5. ตรวจระดับไขมันไตรกลีเซอไรด์ (Triglyceride)	119	77	42	35.3		114	73	41	36.0		116	71
6. ตรวจหาไขมันที่มีประโยชน์ (HDL)	119	119	0	0.0		114	114	0	0.0		116	116
7. ตรวจหาไขมันที่มีประโยชน์ (LDL)	119	64	55	46.2		114	63	51	44.7		116	61
8. ตรวจหากรดไขมันในเลือด (Uric Acid)	119	82	37	31.1		114	66	48	42.1		116	78
9. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (B.U.N.)	119	118	1	0.8		114	114	0	0.0		116	116
# ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (SGOT)	119	106	13	10.9		114	93	21	18.4		116	108
# ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (SGPT)	119	104	15	12.6		114	85	29	25.4		116	95
# ตรวจหาฮอร์โมนมะเร็งทางเดินอาหาร (CEA)	119	119	0	0.0		114	114	0	0.0		116	116
# ตรวจหาฮอร์โมนมะเร็งต่อมลูกหมาก (PSA)	96	96	0	0.0		51	51	0	0.0		96	96
# ตรวจระดับสารสังกะสีในเลือด (Zinc in Blood)	35	35	0	0.0		25	25	0	0.0		31	31
# ตรวจระดับสารอะซิโตนในปัสสาวะ (Acetone in Urine)	10	10	0	0.0		25	25	0	0.0		31	31
# ตรวจระดับสารเมทิลเอทิลไคโตนในปัสสาวะ (Methyl Ethyl Ketone in Urine)	35	35	0	0.0		25	25	0	0.0		31	31
# ตรวจเอกซเรย์ทรวงอกติดต่อด (Chest X-RAY)	119	118	1	0.8		113	112	1	0.9		116	116
# ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)	111	109	2	1.8		113	108	5	4.4		116	111
# ตรวจสมรรถภาพการหายใจ (Spirometry)	93	89	4	4.3		91	81	10	11.0		93	87
# ตรวจสมรรถภาพสายตาจอแว่นสายตา (Eye Occupation)	117	66	51	43.6		114	75	39	34.2		116	79

เปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพประจำปี 2566 - 2668 บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด



ภาคผนวก ข-26

เอกสารอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง

กำหนดการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็ม ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

Reprint als. 1887

การดำเนินงาน

[illegible]

๔. ทรัพย์สินทางปัญญา ๑๑,๖๖๖,๒๕๖.๖

กำหนดการปฐมพยาบาลกับงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

5448 8/15

เอกสารประจำตัว

วัน/เวลา	เนื้อหา	ผู้เข้าร่วม	จดชื่อผู้เข้าร่วม
วันพฤหัสบดี 2 ม.ค. 68 (08:00-09:00 น.)	1. แผนบทพิจารณาจุดประสงค์และจุดรวม (ส) (งานแรงงานที่บันทึกข้อมูลและวิเคราะห์สายอาชีพ) 1) การแบ่งงานบันทึกข้อมูลและวิเคราะห์สายอาชีพ	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
09:00-10:00 น.)	2. พิจารณาความหมายของคำศัพท์และสิ่งประดิษฐ์ 1) ความรู้เกี่ยวกับความหมายของคำศัพท์ และสายอาชีพ 2) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) ไข้หวัด/ไวรัส/ความผิดปกติ อธิบายหน้าที่ และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 4) ระเบียบความปลอดภัยในการทำงานและ TSH Wires	จ.ป.วิ.ร.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
10:00-10:30 น.)	3. แผนบันทึกและการบันทึก 1) ระบบการบันทึกข้อมูลงาน บันทึกค่าเงิน 4. ส่วนบันทึกข้อมูลการผลิต (ส่วนงานบันทึก)	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
10:30-11:00 น.)	5. แผนบทพิจารณาจุดประสงค์และจุดรวม (ส) (งานปฏิบัติงานบุคคล) 1) แผนบันทึก / ส่วนงานบันทึก / ระบบการบันทึกข้อมูล 2) ระบบการบันทึกข้อมูลการทำงานบุคคล 3) การบันทึก People Strong and E book 4) การประมวลผลบันทึก : TOOC. การประมวลผลบันทึก (POSH)	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
วันศุกร์ 3 ม.ค. 68 (08:00-10:00 น.)	6. ส่วนบันทึกข้อมูลการผลิต 1) ระบบการบันทึกข้อมูลการผลิต, พ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย (ส. 2562 (POPA) 2) ระบบการบันทึกข้อมูล 3) ระบบการปฏิบัติงานและบันทึก (บันทึกข้อมูล, บันทึกข้อมูล, บันทึกข้อมูล, บันทึกข้อมูล) 4) ระบบการบันทึกข้อมูล	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
10:00-10:30 น.)	7. ส่วนบันทึกข้อมูลการผลิต (ส่วนงานบันทึกและระบบการจัดการ) 1) ระบบการบันทึกข้อมูลการผลิต (ISO 9001 และอื่นๆ)	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
10:30-11:00 น.)	8. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
11:00-11:30 น.)	9. ส่วนการผลิต 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
11:30-12:00 น.)	10. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
12:00-12:30 น.)	11. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
12:30-13:00 น.)	12. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
13:00-14:00 น.)	13. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
14:00-15:00 น.)	14. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
15:00-17:00 น.)	15. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	
17:00-18:00 น.)	16. ส่วนการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต (แผนการประมวลผล) 1) ระบบการประมวลผลและบันทึกข้อมูลการผลิต	จ.น.น.ร. / ผู้ได้รับมอบหมาย	

4. **ВНЕШНЕПЛАТОНОВЫЙ ПЕРИОД** 2565

กำหนดการอบรมพิเศษพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เวิลด์ (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

10/10/2020

[illegible]

ม.ทพ.วิทยาการสุขภาพ ๒๒ ธันวาคม ๒๕๖๕

กำหนดการอบรมพิเศษพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็ม ไวร์ จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

ชื่อ-นามสกุล นาย นพวิทย์
เลขที่ประจำตัว

[illegible][illegible]

กำหนดค่าการประเมินของพนักงานใหม่ บริษัท ที เอส เอ็ม จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

Philippe Van Nieuwenhuysen

Philippe Van Nieuwenhuysen

[illegible]

๙. หนังสือพิมพ์ฉบับที่ ๑๑๒๗๖๕

กำหนดการปฏิบัติงานหน้าบ้าน บริษัท ที เอส เอ็ม จำกัด (TSN Wires : Orientation Program for new employee)

3045 6/26/2000 00:00:00

3045 6/26/2000 00:00:00

[illegible]

5952 CHEN, WU, LI, AND HUANG

Downloaded from <http://www.jstor.org/stable/2345678> on Tue, 20 Jun 2016 12:02:06 UTC
All use subject to [JSTOR Terms and Conditions](#)

[illegible]

แบบลงทะเบียนและประเมินผลการฝึกอบรมหลักสูตรมาตรฐาน หรือ หลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ (Registration training Effectiveness Evaluation Form)

(เฉพาะ INHOUSE TRAINING)

บริษัท สยามสายเคเบิลอุตสาหกรรม จำกัด (THE SIAM INDUSTRIAL WIRE COMPANY LIMITED)

เรื่อง (Topic) อบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างทำงานใหม่, PDPA, 5s, จิตสำนึกด้านสิ่งแวดล้อม,

นโยบายและแผนจัดการสิ่งแวดล้อม, นโยบายด้านความปลอดภัย, นโยบายด้านสุขภาพ, นโยบายด้านสวัสดิการ, นโยบายด้านแรงงานสัมพันธ์, นโยบายด้านทรัพยากรบุคคล, นโยบายด้านเทคโนโลยี, EF47-01, EF47-01, EF47-01, EF47-01

(กรณีเป็นหลักสูตรมาตรฐาน โปรดระบุ หลักสูตรที่ อบรมที่ใดที่ใด)

☐ พนักงาน (Employee)
☒ พนักงานผู้รับทราบ (Contractor)

☐ หลักสูตรมาตรฐาน (Standard Course)

- ☐ ISO 9001
☐ ISO 14001
☐ ISO 45001
☐ ISO 50001
☐ ISO/IEC 17025
☐ ISO/IEC 27001
☐ JIS
☐ อื่น ๆ

☐ หลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ (Functional Course)

วันที่จัด (Date)

4/6/25

เริ่มเวลา (Start time)

09.00

น.

สิ้นสุดเวลา (End)

16.00

น.

หน่วยงานผู้จัด/แผนก (Section)

ส.ป.ส.

ส่วน (Department)

ส.ท.อ.

ฝ่าย (Division)

งาน.ส.ก.ก.

สถานที่จัด (Place)

SIW Online Training

วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อให้พนักงานผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความเข้าใจเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

วิทยากร/ผู้ให้ความรู้ (Instructor)

นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์

วิธีการประเมิน

☐ การสังเกต (Observation) (ใช้การเมื่อ ON THE JOB TRAINING ในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง)

ช่วงเวลาประเมิน

ให้ประเมินในหัวข้อ 1, 2 และ 3 ตามหลังการอบรมเสร็จสิ้นการปฏิบัติงานแล้วอย่างน้อย 20 วัน แต่ไม่เกิน 30 วัน (ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานยังไม่กลับ)

(Evaluation method)

☐ การสัมภาษณ์/ซักถาม (Interview) (ใช้การเมื่อ CLASSROOM TRAINING ในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมเข้าใจ)

โดยให้ดำเนินการสัมภาษณ์ผู้รับการอบรม หรือ CLASSROOM TRAINING ในหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ดังนี้ 1. ให้ประเมินในหัวข้อ 1 และ 2 ให้ผู้รับการอบรม 15 วัน หลังสิ้นสุดการฝึกอบรม

☐ แบบทดสอบ (Test) (ใช้การเมื่อ CLASSROOM TRAINING ในหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่เกี่ยวกับ การทดสอบ การวัด การชั่ง การชั่งน้ำหนัก และการชั่งน้ำหนัก)

ให้ประเมินในหัวข้อ 1 และ 2 ให้ผู้รับการอบรม 15 วัน หลังสิ้นสุดการฝึกอบรม

ลงทะเบียน (Register)				ประเมินผล (Evaluation) (หากหัวข้อใดหัวข้อหนึ่งอยู่ในเกณฑ์ "ไม่ผ่าน" ต้องให้พนักงานเข้ารับการฝึกอบรมซ้ำ)									
ลำดับ ที่ No.	เลข ประจำ ตัว Emp ID.	ชื่อ - นามสกุล Name - Surname	ลายมือชื่อ Signature		1. เวลาที่เข้าอบรมจริง (Time for training)		2. ความรู้ความเข้าใจ (Knowledge/Understanding)		3. ความสามารถด้านทฤษฎี/ปฏิบัติ (In Practice)		สรุปผล (Result)		
			เช้า Morning	บ่าย Afternoon	ผ่าน (Pass) (≥70%)	ไม่ผ่าน (Fail) (<70%)	ผ่าน (Pass) (ตอบแบบทดสอบ หรือ ซักถามจนได้ถูกต้อง ≥ 70%)	ไม่ผ่าน (Fail) (ตอบแบบทดสอบ หรือ ซักถามจนได้ถูกต้อง < 70%)	ผ่าน (Pass) (ฝึกปฏิบัติงานได้ ถูกต้อง ≥ 70%)	ไม่ผ่าน (Fail) (ฝึกปฏิบัติงานได้ ถูกต้อง < 70%)	ผ่าน (Pass)	ไม่ผ่าน (Fail)	
1		นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์											
2		นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์											
3		นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์											
4		นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์											
5		นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์											
ผู้ประเมิน (Evaluator)				ผู้บังคับบัญชา/ผู้ได้รับมอบหมาย (Supervisor/Manager)				วันที่ประเมินผล		สรุปผล		ไม่ผ่านการฝึกอบรมซ้ำ (Completed Training)	
ตำแหน่ง (Position)								4, 6, 25		สรุปผล		ต้องส่งรายงานซ้ำ (Report training) จำนวน _____ คน ลำดับที่ _____	
												ภายใน 7 วัน หลังผลการประเมิน (ภายในวันที่ _____)	

หมายเหตุ: ผู้ประเมิน (Evaluator) หมายถึง พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลผู้รับการฝึกอบรมที่เข้ารับการฝึกอบรมในหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง

ผู้ประเมิน (Evaluator) หมายถึง พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลผู้รับการฝึกอบรมที่เข้ารับการฝึกอบรมในหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง

ผู้ประเมิน (Evaluator) หมายถึง พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลผู้รับการฝึกอบรมที่เข้ารับการฝึกอบรมในหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง

U23 (11-03/68)

แบบลงทะเบียนและประเมินผลการฝึกอบรมหลักสูตรมาตรฐาน หรือ หลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ (Registration training Effectiveness Evaluation Form)

(เฉพาะ INHOUSE TRAINING)

บริษัท ที เอส เวย์ จำกัด (TSN WIRES COMPANY LIMITED)

เรื่อง (Topic) อบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างทำงานใหม่, PDPA, 5s, จิตสำนึกด้านสิ่งแวดล้อม,

นโยบายและแผนจัดการสิ่งแวดล้อม, นโยบายด้านความปลอดภัย, นโยบายด้านสุขภาพ, นโยบายด้านสวัสดิการ, นโยบายด้านแรงงานสัมพันธ์, นโยบายด้านทรัพยากรบุคคล, นโยบายด้านเทคโนโลยี, EF47-01, EF47-01, EF47-01, EF47-01

(กรณีเป็นหลักสูตรมาตรฐาน โปรดระบุ หลักสูตรที่ อบรมที่ใดที่ใด)

☐ พนักงาน (Employee)
☒ พนักงานผู้รับทราบ (Contractor)

☐ หลักสูตรมาตรฐาน (Standard Course)

- ☐ ISO 9001
☐ อื่น ๆ

☐ หลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ (Functional Course)

วันที่จัด (Date)

9/6/25

เริ่มเวลา (Start time)

09.00

น.

สิ้นสุดเวลา (End time)

16.00

น.

หน่วยงานผู้จัด/แผนก (Section)

SEU

ส่วน (Department)

MD Office

สถานที่จัด (Place)

โรงอาหาร

วัตถุประสงค์ (Objective)

อบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

วิทยากร/ผู้ให้ความรู้ (Instructor)

นายอรรถสิทธิ์ อดิสรณ์

วิธีการประเมิน

☐ การสังเกต (Observation) (ใช้การเมื่อ ON THE JOB TRAINING ในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง)

ช่วงเวลาประเมิน

ให้ประเมินในหัวข้อ 1, 2 และ 3 ตามหลังการอบรมเสร็จสิ้นการปฏิบัติงานแล้วอย่างน้อย 20 วัน แต่ไม่เกิน 30 วัน (ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานยังไม่กลับ)

☐ การสัมภาษณ์/ซักถาม (Interview) (ใช้การเมื่อ CLASSROOM TRAINING ในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมเข้าใจ)

โดยให้ดำเนินการสัมภาษณ์ผู้รับการอบรม หรือ CLASSROOM TRAINING ในหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ดังนี้ 1. ให้ประเมินในหัวข้อ 1 และ 2 ให้ผู้รับการอบรม 15 วัน หลังสิ้นสุดการฝึกอบรม

☐ แบบทดสอบ (Test) (ใช้การเมื่อ CLASSROOM TRAINING ในหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่เกี่ยวกับ การทดสอบ การวัด การชั่ง การชั่งน้ำหนัก และการชั่งน้ำหนัก)

ให้ประเมินในหัวข้อ 1 และ 2 ให้ผู้รับการอบรม 15 วัน หลังสิ้นสุดการฝึกอบรม

ลงทะเบียน (Register)				ประเมินผล (Evaluation) (หากหัวข้อใดหัวข้อหนึ่งอยู่ในเกณฑ์ "ไม่ผ่าน" ต้องให้พนักงานเข้ารับการฝึกอบรมซ้ำ)								
ลำดับ ที่ No.	เลข ประจำ ตัว Emp ID.	ชื่อ - นามสกุล Name - Surname	ลายมือชื่อ Signature		1. เวลาที่เข้าอบรมจริง (Time for Training)		2. ความรู้ความเข้าใจ (Knowledge/Understanding)		3. ความสามารถในการปฏิบัติงานจริง (In Practice)		สรุปผล	
			เช้า Morning	บ่าย Afternoon	ผ่าน (Pass) (≥70%)	ไม่ผ่าน (Fail) ($<70\%$)	ผ่าน (Pass) (ตอบแบบทดสอบ หรือ ซักถามจนได้ถูกต้อง ≥ 70%)	ไม่ผ่าน (Fail) (ตอบแบบทดสอบ หรือ ซักถามจนได้ถูกต้อง $<70\%$)	ผ่าน (Pass) (ปฏิบัติงานได้ ถูกต้อง ≥ 70%)	ไม่ผ่าน (Fail) (ปฏิบัติงานได้ ถูกต้อง $<70\%$)	ผ่าน (Pass)	ไม่ผ่าน (Fail)
		นางสาว [redacted]	[Signature]	[Signature]	/					/		/
ผู้ประเมิน (Evaluator)				ผู้บังคับบัญชา/ผู้ได้รับมอบหมาย (Supervisor/Head of Section)		วันที่ประเมินผล		สรุปผล		ไม่ผ่านการฝึกอบรมซ้ำ (Completed Training)		
ตำแหน่ง (Position)						9/6/25		[Signature]		ต้องส่งรายงานซ้ำ (Repeat training) จำนวน _____ คน ลำดับที่ _____		
										ภายใน 7 วัน หลังผลการประเมิน (ภายในวันที่ _____)		

หมายเหตุ: ผู้ประเมิน (Evaluator) หมายถึง พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลผู้รับการฝึกอบรมที่เข้ารับการฝึกอบรมในหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง

ผู้ประเมิน (Evaluator) หมายถึง พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลผู้รับการฝึกอบรมที่เข้ารับการฝึกอบรมในหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง

ผู้ประเมิน (Evaluator) หมายถึง พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลผู้รับการฝึกอบรมที่เข้ารับการฝึกอบรมในหลักสูตรมาตรฐาน หรือหลักสูตรเสริมความรู้วิชาชีพ ที่ต้องให้ผู้รับการฝึกอบรมปฏิบัติจริง

U23 (12-67)

กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



1.30 นาที

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

นายจ้าง.... ลูกจ้าง.... คือใคร...?

นายจ้าง หมายความว่า ผู้ซึ่งตกลงจ้างเข้าทำงานโดยจ่ายค่าจ้างให้ และหมายรวมถึงผู้ซึ่งนายจ้างมอบหมายให้กระทำการแทนหรือทำงานหรือทำประโยชน์ให้แก่หรือในสถานประกอบการของนายจ้าง

ลูกจ้าง หมายความว่า ผู้ที่ตกลงทำงานให้นายจ้างเพื่อรับค่าจ้างและหมายรวมถึง ผู้ซึ่งได้รับความยินยอมจากนายจ้างให้ทำงานหรือทำประโยชน์ให้แก่หรือในสถานประกอบการของนายจ้าง ไม่ว่าจะวิธีใด

นายจ้างและลูกจ้าง

มีหน้าที่ในการปฏิบัติตาม พ.ร.บ.ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

สิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง
ตาม พ.ร.บ.ความปลอดภัยฯ 2554

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

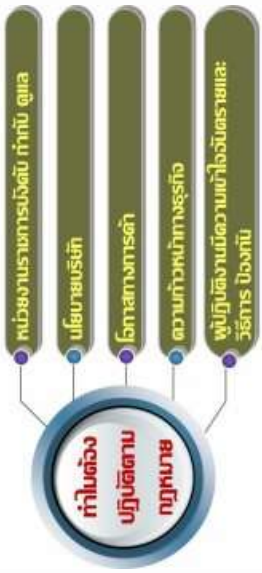


หน้าที่ของนายจ้าง

- นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบการและการและลูกจ้างให้มีความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมและสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้าง **มิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย**
- นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลให้ลูกจ้าง**สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน** ถ้าลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้หยุดการทำงานจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์นั้น

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

ทำต้องปฏิบัติตามกฎหมาย



The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

ลำดับศักดิ์กฎหมายไทย



The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.



สิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง
ตาม พ.ร.บ.ความปลอดภัยฯ 2554

- นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบการและการและลูกจ้างให้มีความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมและสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้าง **มิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย**
- นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลให้ลูกจ้าง**สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน** ถ้าลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้หยุดการทำงานจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์นั้น

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

กฎหมายแรงงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน....เพื่อใคร....?



นายจ้าง : เพื่อให้หน่วยงานตน บริหารจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบการ เพื่อให้ได้ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับลูกจ้าง



ลูกจ้าง : เพื่อคุ้มครองลูกจ้างให้มีความปลอดภัยในการทำงาน



ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย : เพื่อคุ้มครองความปลอดภัยของผู้อื่น ผู้รับเหม และลูกจ้างทั่วไป

สรุป : เพื่อนายจ้าง, ลูกจ้าง และผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

กฎหมายแรงงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง...

- พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554
- กฎหมายสุขภาพ(กฎกระทรวง ประกาศ ระเบียบ)
 - บทเฉพาะกาล ตามมาตรา 74 แห่ง พ.ร.บ. ความปลอดภัยฯ ที่ให้นำกฎกระทรวงแรงงานฯ ตาม พ.ร.บ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541 มาใช้บังคับโดยอนุโลม
 - กฎหมายลูกบทที่ออกภายใต้ พ.ร.บ.ความปลอดภัยฯ พ.ศ. 2554

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.



สิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง
ตาม พ.ร.บ.ความปลอดภัยฯ 2554

หน้าที่ของนายจ้าง

- นายจ้างมีหน้าที่จัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างานและลูกจ้างทุกคนได้รับการ**ฝึกอบรม** ให้สามารถบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยฯ ได้อย่างปลอดภัย **ก่อนการเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงานหรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรหรืออุปกรณ์**
- นายจ้างต้องแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงาน ให้ลูกจ้างก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

The Siam Industrial Wire Co., Ltd. TSN Wires Co., Ltd.

หน้าที่ของนายจ้าง

- นายจ้างมีหน้าที่เปิดเผยค่าจ้าง ค่าตอบแทน ค่าสิทธิหรือค่าสวัสดิการของระดับฯ พนักงานตรวจความปลอดภัย หรือคณะกรรมการความปลอดภัยฯแล้วแต่กรณี
- นายจ้างเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายในการดำเนินการด้านความปลอดภัย อาทิอาชีวอนามัย

มาตรา 18 ลูกจ้างต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์เกี่ยวกับความปลอดภัยฯ ที่กำหนด ในสถานประกอบการนั้น

ผู้ใดไม่ปฏิบัติตาม ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินสามเดือนหรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ

มาตรา 19 ในกรณีที่มีผู้แจ้งเหตุอาชญากรรม สถานที่มีเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์หรือสิ่งอื่นใดมาใช้ในการประกอบกิจการ ให้นายจ้างดำเนินการด้านความปลอดภัยฯ เกี่ยวกับอาคาร สถานที่ เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ หรือสิ่งอื่นใดที่เข้าเน้น ตามมาตรฐานในกฎกระทรวง

ผู้ใดไม่ปฏิบัติตาม ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหกเดือนหรือปรับไม่เกินสองแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ

ขอบเขตของกฎหมายและการบังคับใช้

- 8. สถานพยาบาล
- 9. สถาบันการเงิน
- 10. สถานตรวจสอบทางกายภาพ
- 11. สถานบริการบันเทิง นันทนาการ หรือการกีฬา
- 12. สถานปฏิบัติการทางเคมีหรือชีวภาพ
- 13. สำนักงานที่มีปฏิบัติงานสนับสนุนสถานประกอบกิจการตาม 1 ถึง 12
- 14. กิจการอื่นตามที่กระทรวงแรงงานประกาศกำหนด

หน้าที่ของลูกจ้าง

➢ ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้าง ในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัยในการทำงาน โดยคำนึงถึงสภาพของงานและหน้าที่รับผิดชอบ

➢ ลูกจ้างมีหน้าที่แจ้งข้อบกพร่องของสภาพการทำงานหรือการชำรุดเสียหายของอาคารสถานที่ เครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ที่ไม่สามารถแก้ไขด้วยตนเองต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างานหรือผู้บริหาร

➢ ลูกจ้างมีหน้าที่ช่วยไปสู่การปฏิบัติตามความปลอดภัยด้านบุคคลที่นายจ้างจัดให้และดูแลให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงาน

มาตรา 22 ลูกจ้างมีหน้าที่ส่วนไปสู่การคุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ตามวรรคหนึ่งให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาการทำงาน

ผู้ใดไม่ปฏิบัติตาม ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินสามเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ



การบังคับใช้

- สปก. ประเภทที่ 1 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 1 คนขึ้นไป
- สปก. ประเภทที่ 2-5 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 2 คนขึ้นไป
- สปก. ประเภทที่ 6-14 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 20 คนขึ้นไป

หน้าที่ของลูกจ้าง

➢ ลูกจ้างมีสิทธิได้รับความคุ้มครองจากการเลิกจ้างหรือโยกย้ายหน้าที่การทำงาน เพราะเหตุที่ฟ้องร้อง เป็นพยาน ให้หลักฐานหรือให้ข้อมูลเกี่ยวกับความปลอดภัยฯ ต่อพนักงานตรวจความปลอดภัย คณะกรรมการความปลอดภัยฯ หรือศาล

➢ ลูกจ้างมีสิทธิได้รับค่าจ้างหรือสิทธิประโยชน์ใด ระหว่างหยุดการทำงานหรือหยุดกระบวนการผลิต ตามคำสั่งของพนักงานตรวจความปลอดภัย เว้นแต่ ลูกจ้างที่จงใจกระทำการอันเป็นเหตุให้มีการหยุดงานหรือหยุดกระบวนการผลิต

ขอบเขตของกฎหมายและการบังคับใช้

- 1. การทำเหมืองแร่ เหมืองหิน กิจการปิโตรเลียมหรือปิโตรเคมี
- 2. การทำ ผลิต ประกอบ บรรจุ ซ่อม ซ่อมบำรุง ตัดแต่ง เสริมแต่ง ตัดแปลง แปลสภาพ ทำให้เสียหาย การต่อเรือ การให้กำเนิดแปลงและจ่ายไฟฟ้า หรือพลังงานอย่างอื่น
- 3. การก่อสร้าง ต่อเติม ติดตั้ง ซ่อม ซ่อมบำรุง ตัดแปลง
- 4. การขนส่งคนโดยสารหรือสินค้าโดยทางบก ทางน้ำ อากาศ
- 5. สถานบริการหรือจำหน่ายน้ำมันเชื้อเพลิงหรือก๊าซ
- 6. โรงนม
- 7. ห้างสรรพสินค้า
- 8. สถานพยาบาล
- 9. สถาบันการเงิน

สาระสำคัญของกฎหมาย กำหนดให้นายจ้างดำเนินการ ดังนี้

- 1. จัดให้มี ฝึกอบรม และ คุ้มครอง ให้ความปลอดภัยในการทำงาน
- 2. ลูกจ้างใหม่ และ ที่เปลี่ยนงาน ให้อบรมลูกจ้างให้มีความรู้ตามข้อบังคับและคู่มือฯ ก่อนปฏิบัติงาน
- 3. กรณีส่งให้ลูกจ้างไปทำงานที่อื่นที่อาจเป็นอันตรายต่อลูกจ้างให้แจ้งข้อมูลอันตรายและวิธีป้องกัน ให้ลูกจ้างทราบก่อนทำงาน
- 4. ให้นายจ้าง ในสถานประกอบการตามข้อ 1-5 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 2 คนขึ้นไป และตามข้อ 6-14 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 20 คนขึ้นไป แต่งตั้งลูกจ้างระดับหัวหน้างานเป็น [อป.หัวหน้างาน](#) และลูกจ้างระดับบริหารเป็น [อป.บริหาร](#)
- 5. ให้นายจ้างใน สปก. ตามข้อ 2-5 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 20-49 คน แต่งตั้งลูกจ้าง 1 คน เป็น [อป.ระดับเทคนิค](#)

1. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานการบริหารและจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย พ.ศ. 2549

6. ให้นายจ้างใน สถานประกอบการตามข้อ 2-5 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 50 คน แต่งตั้งลูกจ้าง 1 คนเป็น **อป. ระดับเทคนิคขั้นสูง**
7. ให้นายจ้างในสถานประกอบการตามข้อ 1 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 2 คนขึ้นไป และตามข้อ 2-5 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 100 คนขึ้นไป แต่งตั้งลูกจ้างอย่างน้อย 1 คนเป็น **อป.ระดับวิชาชีพ**
8. ให้นายจ้างที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 50 คนขึ้นไป ต้องจัดให้มี **อปอ.**
9. ให้นายจ้างใน สปค.ตามข้อ 1 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 2 คนขึ้นไป และตามข้อ 2-5 ที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 200 คนขึ้นไป จัดให้มี **หน่วยงานความปลอดภัยภายใน**

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

2
0



TSN Wires Co., Ltd.

3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ

2. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า พ.ศ. 2558



- แนวทางการปฏิบัติ
1. นายจ้างจัดให้มีแผ่นป้าย สัญลักษณ์เตือนมาตรฐานสหกรณ์ที่กำหนด
 2. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานมีการทำงานในระหว่างที่ทำงานอยู่ตามมาตรฐานของวิศวกรรมสถาน ต้องกำหนดให้มีการใช้ PPE และมีวิศวกรควบคุมการปฏิบัติงาน
 3. กำหนดให้มีระบบการใช้กุญแจป้องกันการสัมผัสวัตถุและให้ติดป้ายแสดงเครื่องหมายเตือน (Positive Isolation) หรือระบบการตัดแยกพลังงาน
 4. กำหนดให้มีการตรวจสอบลดภัยเมื่อมีการทำงานและมีการใส่ไฟฟ้า

	The Siam Industrial Wire Co., Ltd.		
	2 0		
	3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556		
	3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556		
	The Siam Industrial Wire Co., Ltd.		
	2 2		

3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556



	The Siam Industrial Wire Co., Ltd.		
	2 4		
	4. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เกี่ยวกับอากาศ พ.ศ. 2562		
	4. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เกี่ยวกับอากาศ พ.ศ. 2562		
	The Siam Industrial Wire Co., Ltd.		
	2 8		



2. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า พ.ศ. 2558

A worker wearing an orange safety suit with reflective white stripes, a yellow hard hat, and white gloves is working on a complex electrical panel. The panel is filled with numerous wires, some bundled together, and several cylindrical components. The worker is using a tool to work on the wiring. The background is slightly blurred, showing an industrial setting.

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

2
1

The SI

3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ

3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556

- “สารเคมีอันตราย” หมายความว่า วัตถุ สารประกอบ หรือสารผสม ตามบัญชีรายชื่อ ที่อธิบดีประกาศกำหนด ซึ่งมีสถานะเป็นของแข็ง ของเหลว หรือก๊าซ ไม่ว่าจะอยู่ในรูปของเส้นใย ผื่น ละออง ไอ หรือฝุ่น ที่มีคุณสมบัติอย่างหนึ่งอย่างใดหรือหลายอย่างรวมกัน ดังต่อไปนี้
1. มีพิษ กัดกร่อน ระเบิด หรือมีคุณสมบัติการแพ้ การก่อมะเร็ง การเปลี่ยนแปลงทางพันธุกรรม เป็นอันตรายต่อทารกในครรภ์หรือสุขภาพอนามัย หรือทำให้สิ่งแวดล้อมทางชีวภาพ
 2. เป็นตัวทำปฏิกิริยารุนแรง เป็นตัวเพิ่มออกซิเจนหรือไวไฟ ซึ่งอาจทำให้เกิดการระเบิดหรือไฟไหม้

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

5

5. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร บันลัน หม้อน้ำ พ.ศ. 2564

สาระสำคัญของกฎหมาย

1. กำหนดเรื่องความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร ดังนี้

- เครื่องจักรที่มีพลังงานไฟฟ้าต้องมีฉนวนกันความร้อน
- เครื่องที่มีวัตถุต้องเคลื่อนที่ป้อน ต้องมีเครื่องป้องกันมือ
- เครื่องจักร เครื่องมือที่ใช้พลังงานไฟฟ้า หากใช้มือป้อน ต้องให้มีสวิทช์ 2 แห่งอย่างน้อย
- การติดตั้ง หรือซ่อมเครื่องจักรกล ต้องปิดป้ายประกาศ ติดตั้งหรือซ่อม และแขวนป้ายห้ามเปิดสวิทช์ไว้ที่สวิทช์

TSN Wires Co., Ltd.

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.




- สาระสำคัญของกฎหมาย**
1. กำหนดเรื่องความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร ดังนี้
 - เครื่องจักรที่มีพลังงานไฟฟ้าต้องมี**สายเขียว**ทุกเครื่อง
 - เครื่องที่มีวัตถุที่มีเครื่องเชื่อม ต้องมีเครื่องหมายป้องกันให้พ้นจากมือ
 - เครื่องจักร เครื่องปั้นที่ใช้พลังงาน ไฟฟ้า หากใช้มือต้องให้มี**สวิตช์ 2** แห่งทำงาน
 - การติดตั้ง หรือซ่อมเครื่องจักรทาง ต้องปิดป้ายประกาศติดตั้งหรือซ่อม และแขวนป้ายเตือนปิดสวิตช์ไว้ที่สวิตช์

<div data-bbox="9 651 55 651" data-label="Image"></div> <div data-bbox="23 125 116 631" data-label="Text"> <p>2. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า พ.ศ. 2558</p> </div>	<div data-bbox="178 573 196 651" data-label="Section-Header"> <p>แนวทางปฏิบัติ</p> </div> <div data-bbox="202 69 363 649" data-label="List-Group"> <ol style="list-style-type: none"> 1. นายจ้างจัดให้มีแผ่นป้าย สัญลักษณ์เตือนตามมาตรฐานสหกรณ์ที่กำหนด 2. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานมีการทำงานในระหว่างที่ทำงานอยู่ตามมาตรฐานของวิศวกรรมสถาน ต้องกำหนดให้มีการใช้ PPE และมีวิศวกรควบคุมการปฏิบัติงาน 3. กำหนดให้มีระบบการให้กุญแจป้องกันการสัมผัสวัตถุและให้ติดป้ายแสดงเครื่องหมายเตือน (Positive Isolation) หรือระบบการตัดแยกพลังงาน 4. กำหนดให้มีการตรวจสอบลดภัยเมื่อมีการทำงานและมีการใส่ไฟฟ้า </div> <div data-bbox="505 524 523 651" data-label="Text"> <p>The Siam Industrial Wire Co., Ltd.</p> </div> <div data-bbox="494 380 523 392" data-label="Page-Footer"> <p>2 2</p> </div>	<div data-bbox="547 125 576 548" data-label="Text"> <p>3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ</p> </div> <div data-bbox="541 24 584 87" data-label="Image"></div> <div data-bbox="501 40 518 91" data-label="Text"> <p>TSN Wires Co., Ltd.</p> </div>
---	---	--

3. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556

1. นายจ้างที่มีสารเคมีอยู่ในครอบครอง จัดทำบัญชีสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีอันตรายแบบแผนที่อธิบดีประกาศกำหนด
2. ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายเข้าถึงวิธีการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย รวมทั้งจัดให้มีการควบคุมให้ลูกจ้างปฏิบัติตามวิธีการดังกล่าว โดยจัดทำเป็นคู่มือแนวปฏิบัติและขั้นตอนในการทำงาน กำหนดไว้ในกฎป้องกันอันตราย ความหมายของข้อมูลบนฉลาก และเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีอันตราย (SDS)
3. ลูกจ้างต้องปฏิบัติตามวิธีการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัยตามคู่มือขณะเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ลูกจ้างต้องบรรเทาเหตุและแจ้งให้หัวหน้างานทราบ โดยทันที

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.	6	<div data-bbox="1066 676 1117 721"></div> <div data-bbox="1072 94 1187 645"> <div data-bbox="1072 94 1187 645"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> <div data-bbox="1083 105 1176 633"> </div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div>
------------------------------------	---	---

สาระสำคัญของกฎหมาย

2. กำหนดเรื่องความปลอดภัยในการทำงานกับบันลัน ดังนี้
 - บันลันที่ใช้ประกอบ ทดสอบ ซ่อมบำรุง และตรวจสอบบันลัน ต้องปฏิบัติตาม**คู่มือการใช้งาน**ที่ผู้ผลิตบันลันกำหนดการที่ไม่ต้องใช้การ ใช้งาน ต้องให้ **วิศวกร** กำหนดขึ้น
 - ต้องมีการ**ทดสอบบันลัน** อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ตามแบบที่กำหนด
 - ห้ามใช้เชือกหวดเหล็กกล้าที่ชำรุด บกพร่อง ที่แตกหักและห้ามใช้
 - ต้องมีสัญญาณเสียงและแสงเตือน ขณะบันลันกำลังทำงาน
 - ต้องมีคู่มือปฏิบัติงานเกี่ยวกับบันลันเป็นภาษาไทย

	The Siam Industrial Wire Co., Ltd.		
	2 3		



5. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และ ดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการ ทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น หม้อน้ำ พ.ศ. 2564



สาระสำคัญของกฎหมาย

3. กำหนดเรื่องความปลอดภัยในการทำงานกันหม้อน้ำ ดังนี้
- กำหนดให้การ**ตรวจสอบหม้อน้ำ**ประจำปีและหลังซ่อมส่วนสำคัญ โดยวิศวกรรับรองผลการ ตรวจ

- การ**ติดตั้งหม้อน้ำ**ต้องถูกหลักวิชาการ ด้านวิศวกรรม

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.

3



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



1. บททั่วไป
2. ความปลอดภัยเกี่ยวกับอาคารและทางหนีไฟ
3. การดับเพลิง
4. การป้องกันอัคคีภัยจากแหล่งก่อเกิดการกระจายตัวความร้อน
5. วัสดุไฟและตัวระเบิด
6. การกำจัดของเสียที่ติดไฟง่าย
7. การป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า
8. การดำเนินการเกี่ยวกับความปลอดภัยจากอัคคีภัยและการรายงาน

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.

7



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



สาระสำคัญของกฎหมาย

6. สถานประกอบกิจการที่มีอาคารตั้งแต่ 2 ชั้นขึ้นไป หรือมีพื้นที่ประกอบกิจการตั้งแต่สามร้อยตารางเมตร ขึ้นไป ให้นายจ้างจัดให้มีระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ในสถานประกอบกิจการทุกชั้น โดยต้องอยู่ในที่เห็นได้ง่ายจน เข้าถึงได้ง่ายหรืออยู่ใกล้เส้นทางหนีไฟ ห่างจากจุดทำงานไม่เกิน 30 เมตร เสียงสัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ต้องแตกต่างจากเสียงหรือสัญญาณอื่นที่ใช้ในสถานประกอบกิจการ
7. จัดให้แสงสว่างเพียงพอในเส้นทางหนีไฟและจัดให้แสงสว่างไฟส่องรอง ที่สามารถถ่ายไปเพื่อเอีกร หม้อไฟและสารหรั้ไว้กับอุปกรณ์ดับเพลิงขั้นต้นหรืออุปกรณ์อื่นที่เกี่ยวข้องตั้งด้านที่หนีไฟที่ให้ด้วย

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

TSN Wires Co., Ltd.

0



6. กฎกระทรวง กำหนดอัตราน้ำหนัก ที่นายจ้างใช้ลูกจ้างทำงานได้ พ.ศ. 2547



สาระสำคัญของกฎหมาย

ให้นายจ้างใช้ลูกจ้างแต่ละคน ยก ยก หาม หาม ขุน ยก หรือขึ้นของหนัก ไม่เกินอัตราน้ำหนักโดยเฉลี่ยต่อลูกจ้าง 1 คน ดังนี้

1. 20 กิโลกรัม สำหรับลูกจ้างซึ่งเป็นเด็กหญิงอายุตั้งแต่ 15 ปีแต่ไม่ถึง 18 ปี
2. 25 กิโลกรัม สำหรับลูกจ้างซึ่งเป็นเด็กชายอายุตั้งแต่ 15 ปีแต่ไม่ถึง 18 ปี
3. 25 กิโลกรัม สำหรับลูกจ้างหญิง
4. 55 กิโลกรัม สำหรับลูกจ้างชาย

กรณีน้ำหนักเกินกว่าที่กำหนดไว้ให้นายจ้างให้เห็นข้อจำกัดให้รับ และให้นายจ้างใช้เครื่องมือแรงที่เหมาะสม

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.

3



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



สาระสำคัญของกฎหมาย

1. ให้นายจ้างจัดให้มีระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบกิจการตามกฎหมายนี้ และต้อง ดูแลระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัย
2. ให้นายจ้างจัดทำป้ายข้อปฏิบัติเกี่ยวกับการดับเพลิงและการอพยพหนีไฟ และติดประกาศให้เห็นได้อย่าง ชัดเจน
3. ในสถานประกอบกิจการที่เลิกจ้างตั้งแต่ 10 คนขึ้นไป ให้นายจ้างจัดให้มีแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย ประกอบไปด้วย การตรวจตรา การอบรม การณรงค์ การป้องกันอัคคีภัย

การดับเพลิง การอพยพหนีไฟ และการบรรเทาทุกข์ โดยเก็บไว้ ณ สถานประกอบกิจการและ พร้อมที่จะให้พนักงานตรวจความ ปลอดภัยตรวจสอบได้

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.

8



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



สาระสำคัญของกฎหมาย

8. ให้นายจ้างจัดให้มีป้ายบอก ขนาดตัวหนังสือต้องสูงไม่น้อยกว่า 50 ซม. และเห็นได้ชัดเจน โดยป้ายบอก ทางหนีไฟต้องมีแสงสว่างในตัวเองหรือใช้ไฟส่องให้เห็นได้อย่างชัดเจนตลอดเวลา
9. นายจ้างต้องจัดให้มีระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ประกอบ เพื่อใช้ในการดับเพลิงขั้นต้นได้อย่างเพียงพอ ในทุกส่วนของอาคาร
10. นายจ้างต้องจัดให้มีเครื่องดับเพลิงแบบเคลื่อนที่ได้ ตามประเภทของเพลิง และติดตั้งหรือจัดวางเครื่อง ดับเพลิงในสถานที่ที่มั่นคง มองเห็นได้อย่างชัดเจน สามารถนำมาใช้ได้ง่ายและรวดเร็ว โดยจัดการและยึด เกี่ยวกับชนิดและวิธีใช้เป็นภาษาไทย ที่เห็นได้อย่างชัดเจนติดไว้ที่ตัวถังหรือบริเวณที่ตั้ง

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

TSN Wires Co., Ltd.

1



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.

6



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



สาระสำคัญของกฎหมาย

4. ให้นายจ้างจัดให้มีเส้นทางหนีไฟทุกชั้นของอาคารอย่างน้อยชั้นละ 2 เส้นทาง ซึ่งสามารถอพยพลูกจ้างที่ ทำงานในเวลาเดียวกันทั้งหมด สู่จุดที่ปลอดภัย ภายนอกภายใน 5 นาที เส้นทางหนีไฟ ต้องปราศจากสิ่งกีดขวาง
5. ประตูที่ใช้ในเส้นทางหนีไฟ ต้องทำตัววัสดุทนไฟ ไม่มีช่องประตูหรือช่องกันและประตูชนิดที่บานประตู เปิดออกไปตามทิศทางของการหนีไฟ แก้วติดอุปกรณ์ที่บังคับให้นานประตูเปิดได้เอง ห้ามใช้ ประตูเลื่อน ประตูหมุนหรือประตูม้วน และห้ามติดาย ใส่นกมอง กุญแจ หู ล่ามไฟ หรือทำให้เปิดออกไม่ได้ ในขณะที่มีลูกจ้างทำงาน

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

3

TSN Wires Co., Ltd.

9



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัยฯ การป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



สาระสำคัญของกฎหมาย

11. ให้นายจ้างจัดให้มีการดูแลรักษาและตรวจสอบเครื่องดับเพลิงให้อยู่ในสภาพที่ใช้ง่ายได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือนต่อหนึ่งครั้งและเก็บผลการตรวจสอบ ไว้ให้พนักงานตรวจความปลอดภัยตรวจได้ตลอดเวลา รวมทั้ง ต้องมีป้ายซ่อมบำรุงและป้ายสาส์นดับเพลิงติดงานข้อความบอกจุดของผู้ใช้ได้
12. กรณีนายจ้างจัดให้มีระบบดับเพลิงอัตโนมัติ ต้องเป็นไปตามมาตรฐานของสมาคมวิศวกรรมสถานแห่ง ประเทศไทยในพระบรมราชูปถัมภ์ จัดให้มีความปลอดภัยตลอดเวลา ติดตั้งสัญญาณเตือนภัยขณะทำงาน ไม่มีสิ่งกีดขวางทางนำหรือสารดับเพลิง จากหัวฉีดดับเพลิงไปยังโดยรอบ

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

TSN Wires Co., Ltd.

4



7. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2555

สาระสำคัญของกฎหมาย

16. ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างไม่น้อยกว่าร้อยละ 40 ของลูกจ้างในแต่ละหน่วยงานของสถานประกอบการ รับการฝึกอบรมตามระดับความเสี่ยงด้าน ใดก็ได้ผู้ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเป็นผู้ดำเนินการฝึกอบรม

17. ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างทุกคนได้สัมผัสกับไฟแล่นและอุปกรณ์ของขงขงไฟฟ้าพร้อมกัน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ก่อนการฝึกซ้อมไม่น้อยกว่า 30 วัน ให้นายจ้างส่งแผนการฝึกซ้อมรวมทั้งรายละเอียดเกี่ยวกับวิธีการฝึกอบรม ต่ออธิบดีหรือผู้รับมอบหมาย เพื่อให้ควบคุมเห็นชอบ กรณีที่นายจ้างไม่สามารถดำเนินการได้เอง ต้องให้ผู้ได้รับอนุญาตเป็นผู้ดำเนินการฝึกซ้อม และให้นายจ้างจัดทำรายงานการฝึกซ้อมตามแบบ ภายใน 30 วัน นับแต่วันเสร็จการฝึกซ้อม

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

3

TSN Wires Co., Ltd.



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

แนวทางแก้ไข

กรณีเกินมาตรฐาน ปรับปรุงแก้ไขทางด้านวิศวกรรม

กรณีปรับปรุงแก้ไขไม่ได้

ต้องปิดประกาศเตือนให้ลูกจ้างทราบ และจัดอุปกรณ์กรองอากาศส่วนบุคคลให้ลูกจ้างสวมใส่ตลอดเวลาที่ทำงาน

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

7

TSN Wires Co., Ltd.



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

9.1.3 เสียง

(1) ให้นายจ้าง ความรุนแรงเสียง ที่ลูกจ้างได้รับ เหลือตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวันมิให้เกินมาตรฐานที่กำหนด

(2) ให้นายจ้างให้ลูกจ้างหยุดทำงาน ในบริเวณ ระดับเสียงกะทันหันหรือเสียงกระแทกเกิน 140 dB(A) ระดับเสียงต่อเนื่องตลอดเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 dB(A) ขึ้นไป ให้นายจ้างจัดทำมาตรการอย่างต่ำดังนี้

(3) กรณีระดับเสียงเกินกำหนดให้หยุดทำงาน จนกว่าจะปรับปรุงแก้ไข

(4) จัดให้มีเครื่องหมายเตือนให้ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล



The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

5

6

TSN Wires Co., Ltd.



8. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง พ.ศ. 2563



3.1 จัดให้ลูกจ้างได้รับการตรวจสุขภาพจากแพทย์เวชชีพเฉพาะทาง (เช่น แพทย์สาขาอาชีวเวชศาสตร์)

3.2 จัดให้ลูกจ้างได้รับการตรวจสุขภาพตามกำหนดระยะเวลา

3.3 จัดให้ทีมสุขภาพประจำตัวลูกจ้าง

3.4 จัดเก็บบันทึกผลตรวจสุขภาพไม่น้อยกว่า 2 ปี

3.5 ให้นายจ้างส่งผลการตรวจเมื่อพบความผิดปกติหรือเจ็บป่วย

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

5

TSN Wires Co., Ltd.



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

9.1.2 แสงสว่าง

ให้นายจ้างจัดให้สถานประกอบการที่มีความเข้มของแสงไม่ต่ำกว่ามาตรฐานที่กำหนดโดยคำนึงถึงภาระงาน ดังนี้

- (1) พื้นที่ทั่วไป เช่น ทางเดิน ห้องน้ำให้เป็นไปตามตารางที่ 1
- (2) พื้นที่กระบวนการผลิตให้เป็นไปตามตารางที่ 2
- (3) สายตามองเฉพาะจุดหรือใช้สายตายู่ก็ให้เกินไปตามตารางที่ 3
- (4) จากข้อ (3) งานที่มีได้กำหนดไว้ในตารางที่ 3 ให้เป็นไปตามตารางที่ 4
- (5) บริเวณรอบๆต้องได้สายตามองเฉพาะจุดให้เกินไปตามตารางที่ 5

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

8

TSN Wires Co., Ltd.



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

แนวทางแก้ไข

กรณีสถานการณ์มีระดับเสียงเกินมาตรฐานที่กำหนด ให้นายจ้างปรับปรุงแก้ไขที่แหล่งอันตราย หรือ พยายาม

กรณีปรับปรุงแก้ไขไม่ได้

ให้จัด อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ให้พนักงาน สวมใส่ตลอดเวลาการทำงาน



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

สาระสำคัญของกฎหมาย

9.1 ให้นายจ้างดำเนินการเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน ดังนี้

9.1.1 ความร้อน

ให้นายจ้างควบคุมและรักษาระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ

มิให้เกินมาตรฐาน ดังนี้

- (1) งานเบาหรือระดับความร้อนไม่เกินค่าเฉลี่ย 34 WBGT
- (2) งานปานกลางหรือระดับความร้อน ไม่เกินค่าเฉลี่ย 32 WBGT
- (3) งานหนักหรือระดับความร้อน ไม่เกินค่าเฉลี่ย 30 WBGT



The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

6

TSN Wires Co., Ltd.



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

แนวทางแก้ไข

ในกรณีแสงสว่างมากกว่ากำหนด ให้นายจ้างจัดให้มีฉาก แผ่นฟิล์มกรองแสงหรือมาตรการอื่นที่เหมาะสม

กรณีปรับปรุงแก้ไขไม่ได้

ให้จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ให้ลูกจ้างสวมใส่ตลอดเวลาที่ทำงาน

The Siam Industrial Wire Co., Ltd.

4

9

TSN Wires Co., Ltd.



9. กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

TSN Wires Co., Ltd.

5




1


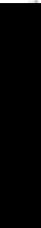
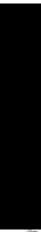
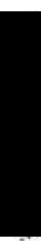



ภาคผนวก ข-27





ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย



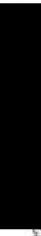
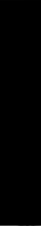



TSN		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกครั้งที่	หน้า
				Z 2202	2	1/3
กระบวนการ	ส่วนการผลิต	15 ก.ค. 2556				
กระบวนการย่อย	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่ 3				
วิธีปฏิบัติ	Cleaning Section	อนุมัติใช้วันที่ 27 พ.ค. 2556				
การเดินสารเคมี						
ผู้	ผู้ตรวจ					
(วิศวกรการผลิต)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)					
1. ขอบข่าย (Scope) คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการบริหารเคมี						
2. วัตถุประสงค์ (Objective) เพื่อเป็นแนวทางในการเดินสารเคมีอย่างถูกวิธีและปลอดภัย						
3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator) พนักงานที่วิ่ง Galvanized						
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)						
ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ			
1	กระดาษลิตมัส	3 แผ่น	PH 0-14			
2	GI Line Check Sheet	1 แผ่น	แบบฟอร์ม Z07			
5. วัสดุข้อกำหนด (Material Specifications)						
5.1 ขั้นตอนการเดินสารเคมีจะทำการปฏิบัติงานเมื่อ						
5.1.1 เมื่อมีการเปลี่ยนน้ำที่ป้อน						
5.3 สดสลับที่นำมาล้างจะต้องผ่านการล้างทำความสะอาดและจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนด						
5.4 เกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัย						
5.4.1 ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบและถูกต้องตามประเภทการใช้งาน						
5.4.2 อุปกรณ์เครื่องมือจะต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานไม่ชำรุด						
5.4.3 พนักงานเคมีต้องไม่มียาหรือแอลกอฮอล์หรืออาหารติดตัว						
5.4.4 ผู้ปฏิบัติงานจะต้องปฏิบัติตามสัญญาณความปลอดภัยตามระบอบ						
5.4.5 ผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตรายจากสารเคมี ให้ทำการล้างทำความสะอาดและถอดตัวป้องกันทันที และถ้าได้รับอันตรายในปริมาณที่มากกว่าไปพบแพทย์เพื่อทำการรักษาทันที						
5.6 ข้อควรปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย						
5.6.1 สวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ครบถ้วนตั้งแต่ หมวก Safety มีสายรัดคาง, รองเท้า Safety และอุปกรณ์ PPE ตามข้อกำหนดพื้นฐาน หากมีสารเคมีรั่วหรือหกน้ำงานไม่ปลอดภัย ไม่ให้สูดดมหรือไปใกล้กับสารเคมี						
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร				








TSN		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ออกครั้งที่	หน้า
				Z 2202	2	2/3
กระบวนการ	ส่วนการผลิต	15 ก.ค. 2556				
กระบวนการย่อย	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่ 3				
วิธีปฏิบัติ	Cleaning Section	อนุมัติใช้วันที่ 27 พ.ค. 2556				
การเดินสารเคมี						
ผู้	ผู้ตรวจ					
(วิศวกรการผลิต)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)					
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)						
ภาพแสดงประกอบ						
6.1 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
6.1.1 รองเท้าบูทยาง						
6.1.2 กางเกงขายาว						
6.1.3 เสื้อแขนยาว						
6.1.4 ถุงมือยางป้องกันอันตรายจากสารเคมี						
6.1.5 เว้นด้านซ้ายชิดเส้นเดินไฟ						
6.1.6 หมวกนิรภัย						
6.1.7 การป้องกันใบหน้า สนิมได้						
6.2 หลังจากมีการเปลี่ยนน้ำให้ทำการเติม						
Organic acid (EB7891) จำนวน 1 ก. ในบ่อที่ 2						
Meta silica (EB7894) จำนวน 1/2 ก. ในบ่อที่ 4						
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร				




	คู่มือการปฏิบัติงาน			รหัส Z 2202	ระยะเวลา 2	หน้า 3/3
	ส่วนการผลิต			วันที่ใช้ 15 ก.ค. 2556		
	Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่ 2		
	Cleaning Section การเดินสายเคมี			ฉบับนี้ใช้วันที่ 27 เม.ย. 2564		
ผู้จัดทำ (วิศวกรการผลิต)	[Redacted] (ผู้ควบคุมการผลิต)	[Redacted] (ผู้ควบคุมการผลิต)	(ผู้ควบคุมการผลิต)			
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน						
6.3 หลังจากทำการเดินสายเคมีแล้วให้ใช้กระดาษสีน้ำตาลเพื่อดู ค่าความเข้มข้นของสารเคมี โดยเทียบสีของกระดาษสีน้ำตาล กับตัวกรองเพื่อดูค่า PH						
6.4 หลังจากวัดค่าแล้วให้ทำการจดบันทึกลงในฟอร์ม Z07						
<div> <div>C03 (1-01/57)</div> <div> เลขที่ผู้ควบคุมตรวจสอบเอกสาร </div> </div>						

		คู่มือการปฏิบัติงาน			รหัส Z2401	ออกครั้งที่ 1	หน้า 3/7
กระบวนการ		ส่วน การผลิต			เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่ 2		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping			ออกใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
		การรีดยัดเข้าเตา Zinc แบบ PAD					
				ผู้ตรวจ (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)			
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)							
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน					ภาพแสดงประกอบ		
1. หลังจากผ่านกระบวนการรีดยัดผ่านเตาแล้วควรตรวจสอบระยะ แล้วทำการรีดยัดลงอ่างล้างสีผ่านท่อสแตนเลสรูป เมื่อพวด ผ่านลงอ่างล้างสีแล้วให้ใช้เหล็กด้านยาวกดตะขอเกี่ยวสกรูตัวขึ้น จากอ่าง							
2. เมื่อสกรูตัวขึ้นจากเบ็ดแล้วทำการสกรูลงผ่านรางทางเดิน เหล็กอย่างและสกรูลงผ่านรางแขวนอีฐูทไฟ							
3. นำเหล็กด้านสั้นตะขอเกี่ยวตัวและกดตัวให้ลงล่าง สีถึงสี							
เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร					เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร		
C03 (1-01/57)					C03 (1-01/57)		

		คู่มือการปฏิบัติงาน			รหัส Z2401	ออกครั้งที่ 1	หน้า 4/7
กระบวนการ		ส่วน การผลิต			เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่ 2		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping			อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
การรีดยัดเข้าเตา Zinc แบบ PAD							
ผู้จัดทำ (วิศวกรการผลิต)		ผู้ตรวจสอบ (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		ผู้ควบคุม (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)			
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				ภาพแสดงประกอบ			
4. รีดยัดผ่านอ่าง Roller ของอีฐูทไฟบริเวณใต้รางสีถึงสี							
5. เมื่อรีดยัดผ่านความหนาของการเคลือบพวดชนิดแผ่น โดยการใช้ตะขอยึดบริเวณใต้รางสีไม่ตรงไปด้านใดด้านหนึ่ง จะสกรูเข้าเชื่อมแผ่นอกกัน และไม่ควรใช้อุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบพวดชนิดแผ่นมากเกินกว่า 4 ด้าน							
6. ปรับทิศทางให้เป็นรูปตัว V ก่อนขึ้นตั้ง							
เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร				เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร			
C03 (1-01/57)				C03 (1-01/57)			

		คู่มือการปฏิบัติงาน			รหัส Z2401	เอกสารที่ 1	หน้า 5/7
กระบวนการ		ส่วน การผลิต			เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่ 2		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping			อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
		การร้อยสวดเข้าเตา Zinc Mel PAD					
				ผู้ตรวจ (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)	 (ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน					ภาพแสดงประกอบ		
7. นำตัวหมอบ หมอบอุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบ ลวดชนิดแผ่นเคลือบบริเวณที่ลวดวิ่งผ่านเริ่มจากยังกะสี ทั้งด้านในและนอก (กระบวนการ) ขณะที่ติดตั้งสวดรับ ความเร็ว 25 เมตร ต่อนาที							
8. นำตัวลวดอุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบ ลวดชนิดแผ่นเคลือบปรับระดับตำแหน่งและใช้ประแจปรับความคุมแรงบิดที่ 6 Nm. ชั่งแรงชุด และนำประแจไขลวด สวดกับตัว							
9. เปิดวาล์วนำพลาสมาขึ้นทั้งด้านบนและล่าง							
C03 (1-01/57)					เลขที่ผู้ตรวจเครื่องเอกสาร		

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2401		เอกสารที่ 1		หน้า 6/7	
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		2			
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่					
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่		30 ก.ย. 2558			
		การร้อยลวดเข้าเตา Zinc Mel PAD							
									
(วิศวกรการผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)					
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				ภาพแสดงประกอบ					
10. ร้อยลวดกับโม่ใบเพื่อลวกไปยังด้านบน									
11. หลังจากลวกเสร็จแล้วขึ้น 2 ทิ้งการร้อยลวดผ่าน Roller ใหญ่									
12. ลากลวดแล้วร้อยลวดผ่านร่องโม่โดยใช้เครื่องมือช่วย									
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ตรวจเครื่องเอกสาร					

	คู่มือการปฏิบัติงาน			รหัส	เอกสารที่	หน้า
				Z2401	1	7/7
	ส่วน การผลิต			เริ่มใช้วันที่ 15 ก.ค. 2556		
	Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่ 3 0 ก.ย. 2558		
กระบวนการย่อย	Zinc Wiping					
วิธีปฏิบัติ	การเชื่อมรอยแตก Zinc แบบ PAD					
<div style="background-color: black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>						
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน						
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน				ภาพแสดงประกอบ		
13. เปิดวาล์วลมเข้า (ดังรูป) บริเวณช่องทางที่ติดตั้งหลอด						
14. ถากลวดเตรียมรอย ก่อนจะร้อยเข้าสู่บริเวณที่เก็บหลอด						
<div style="background-color: black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>						
C03 (1-01/57)				เลขที่ผู้ตรวจแบบตรวจสอบเอกสาร		

	คู่มือการปฏิบัติงาน				รหัส	ออกครั้งที่	หน้า
					Z2402	1	1/5
					เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557 แก้ไขครั้งที่ 1		
กระบวนการ	ส่วน การผลิต		อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558				
กระบวนการย่อย	Galvanized Process						
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping						
	การร้อยลวดเส้นลวด Zinc แบบ EMW						
ผู้จัดทำ					(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
(วิศวกรการผลิต)	(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)						

1. ขอบข่าย (Scope)
คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการร้อยลวดเส้นลวด Zinc แบบ EMW
2. วัตถุประสงค์ (Objective)
เพื่อกำหนดวิธีการร้อยลวดเส้นลวด Zinc แบบ EMW อย่างถูกต้อง
3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator)
พนักงานเครื่อง Galvanized
4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)


ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ
1	คันเล็งลวด	1 คัน	คันปากจิ้งจก
2	เหล็กเส้นยาวสองชิ้น	1 ชิ้น	ด้านเหล็กยาว 150 ซม. ปาดด้านมีลักษณะเป็นช่องเยื้อง
3	เหล็กเส้นสั้นสองชิ้น	1 ชิ้น	ด้าน
4	คาน	1 คัน	ด้านเหล็กยาว 150 ซม. ปาดด้านมีลักษณะเป็นช่องเยื้อง
5	ประแจเปิด	1 คัน	ด้าน
6	อุปกรณ์ควบคุมความหนาของการเคลือบลวด	1 ชุด	ปากกว้าง 5 นิ้ว ยาว 20 นิ้ว
7	ค้อนทุกลม	1 คัน	ขนาดหัว 7/8 นิ้ว หนักประมาณ 2.5 - 11 นิ้วตันเมตร


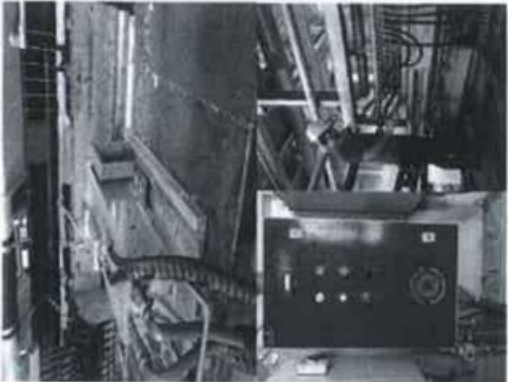

5. วัสดุข้อกำหนด (Materials/Specifications)
- 5.1 ลวดลึงที่ผ่านมาตรฐานของเหล็กหรือลวดลึงที่เตรียมพร้อมแล้ว
- 5.2 วัสดุอุปกรณ์ที่ใช้เพื่อความปลอดภัย
- 5.2.1 หมวก Safety มีสายรัดคาง และหมวกกาสลักกับสายรัดคางที่ปลอดภัย
- 5.2.2 รองเท้า Safety และอุปกรณ์ PPE ตามข้อกำหนดที่ระบุ
- 5.2.3 ปลอกแขนหรือเสื้อแขนยาว





	คู่มือการปฏิบัติงาน				รหัส	ออกครั้งที่	หน้า
					Z2402	1	2/5
	ส่วน การผลิต	เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557					
กระบวนการ	Galvanized process	แก้ไขครั้งที่ 1					
กระบวนการย่อย	Zinc Wiping	อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558					
วิธีปฏิบัติ	การร้อยลวดเส้นลวด Zinc แบบ EMW						
ผู้จัดทำ							
(วิศวกรการผลิต)					(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		


5.2 Speed การเดินเครื่องจักรที่ใช้ปฏิบัติงานตามตารางนี้



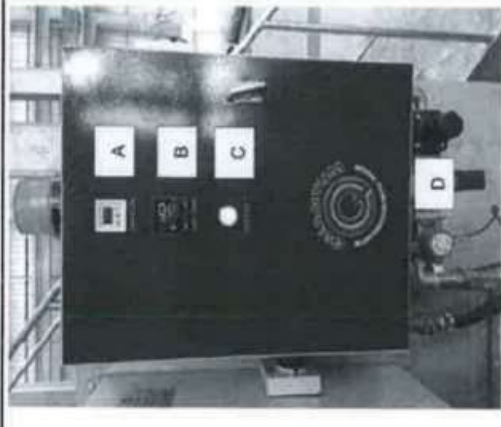
Wire diameter (mm)	Speed (m/min)
1.60	90
2.00	85
2.20	78
2.40	71
2.50	68
2.60	66
2.70	63
2.80	61
2.90	59
3.00	57
3.20	47
3.40	45
3.60	42
4.00	38
5.00	30
6.00	20


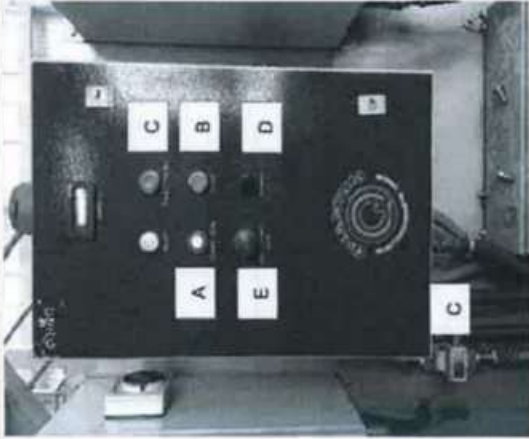
		คู่มือการปฏิบัติงาน			รหัส Z2402	ออกครั้งที่ 1	หน้า 3/5
กระบวนการ		ส่วน การผลิต			เดิมใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process			แก้ไขครั้งที่ 1		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping			อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558		
		การร้อยลวดเข้าเตา Zinc แบบ EMW					


		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2402	ออกครั้งที่ 1	หน้า 4/5
กระบวนการ	ส่วน การผลิต	เดิมใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557 แก้ไขครั้งที่ 1 อนุมัติใช้วันที่ 30 ก.ย. 2558				
กระบวนการย่อย	Galvanized Process					
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping					
	การร้อยลวดเข้าเตา Zinc แบบ EMW					
ผู้จัดทำ		(ชื่อกรรมการผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
(ชื่อกรรมการผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		(ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ-การผลิต)		
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ				
4. ไขลวดวิ่งผ่านถึงกลางของช่องว่างของเครื่อง EMW และร้อยลวดผ่านแล้วไประเบียงเครื่องรอง และให้ทำการเปิดน้ำร้อยลวดผ่านขึ้นทั้ง 2 ด้านบน และกดเปิดเครื่องดึงภาพ ซึ่งให้ทำการ Set ค่าตามที่กำหนด						
5. หลังจากลวดเคลื่อนขึ้นมาถึง 2 ทำการร้อยลวดผ่าน Roller ใหญ่						
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร				


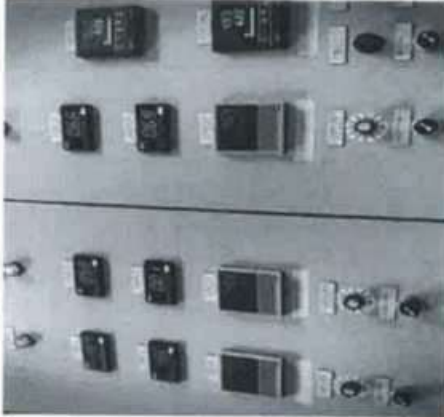

	คู่มือการปฏิบัติงาน		หน้าที่ 5/5
			1
	ส่วน การผลิต	10 ม.ค. 2557	
	Galvanized Process	-	
	Zinc Wiping	30 ก.ย. 2558	
การตรวจสอบชิ้นงาน Zinc แบบ EAW			
ผู้จัดทำ			
[Redacted]			
[Redacted]			
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ	
6. ลากลวดแล้วตรวจสอบผ่านช่องไฟโดยใช้เครื่องมือช่วย			
7. เปิดวาล์วลมเข้า (ดังรูป) บริเวณช่องทางที่ติดตั้งลวด			
8. ลากลวดเรียบร้อยแล้ว ก่อนจะร้อยเข้าสู่บริเวณเก็บลวด			
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ครอบครองเอกสาร	



		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2403	ออกชุดที่ 1	หน้า 1/3												
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557														
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -														
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557														
วิธีปฏิบัติ		การล้างเครื่อง (EMW)																
<div>ผู้จัดทำ</div>																		
<div>2</div>																		
<div>1. ขอบข่าย (Scope) คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการตั้งเครื่อง (EMW)</div>																		
<div>2. วัตถุประสงค์ (Objective) เพื่อตั้งการตั้งเครื่อง (EMW) อย่างถูกต้อง</div>																		
<div>3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator) พนักงานเครื่อง Galvanized</div>																		
<div>4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)</div>																		
<table><thead><tr><th>ลำดับ</th><th>ชื่อ</th><th>จำนวน</th><th>ชนิด-แบบ</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>เครื่อง EMW</td><td>1 เครื่อง</td><td>ตัวเครื่องจักร EMW</td></tr><tr><td>2</td><td>ประแจ</td><td>1 อัน</td><td>Ratchet Wrench</td></tr></tbody></table>							ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ	1	เครื่อง EMW	1 เครื่อง	ตัวเครื่องจักร EMW	2	ประแจ	1 อัน	Ratchet Wrench
ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ															
1	เครื่อง EMW	1 เครื่อง	ตัวเครื่องจักร EMW															
2	ประแจ	1 อัน	Ratchet Wrench															

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2403	ออกชุดที่ 1	หน้า 2/3
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -		
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557		
วิธีปฏิบัติ		การล้างเครื่อง (EMW)				
<div>ผู้จัดทำ</div>						
<div>6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)</div>						
<div>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน</div>						
<div>6.1 การตั้งเครื่อง (EMW)</div>						
<div>6.1.1 ลักษณะการติดตั้งเครื่อง EMW ตามรูป</div>						
<div>6.1.2 ให้ประแจหมุน (Pos. A) เพื่อยกเครื่องขึ้น เพื่อร้อย</div>						
<div>ตัวผ่าน แล้วใช้ประแจหมุนเครื่องลง</div>						
<div>6.1.3 ให้สวิตช์ผ่านก็กลางของช่องว่างของเครื่อง EMW</div>						
						
<div>6.2 การตั้งค่า GAS FLOW ของเครื่อง (EMW)</div>						
<div>6.2.1 GAS FLOW จะตั้งค่าอยู่ที่ 360 องศาการตั้งค่าจะมี</div>						
<div>มีลูกศรไว้กดขึ้น และกดลง (Pos. A)</div>						
<div>6.2.2 GAS TEMP จะตั้งค่าอยู่ที่ 450 องศาการตั้งค่าจะมี</div>						
<div>ลูกศรไว้กดขึ้น และกดลง (Pos. B)</div>						
<div>6.2.3 เมื่อมีการเปลี่ยน GAS FAULT จะทำให้มีไฟสีแดง</div>						
<div>ขึ้นที่ GAS FAULT (Pos. C)</div>						
<div>6.2.4 ถ้าถังเปิด GAS NITROGEN ใช้หมุนตามรูป</div>						
<div>(Pos. D)</div>						
						
C03 (1-01/57)						
เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร						

	คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส	ชอภาคที่	หน้า
			Z2403	1	3/3
	ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557		
	กระบวนการ	Galvanized Process	แก้ไขครั้งที่		
	กระบวนการย่อย	Zinc Wiping	อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557		
วิธีปฏิบัติ	การตั้งค่าเครื่อง (EMW)				
		<div></div>			
		<div></div>			
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ			
<p>6.3 การตั้งค่า GAS FLOW ของเครื่อง (EMW)</p> <p>6.3.1 ปุ่มกดรีเซ็ตเครื่องให้ไฟสีเขียวติด (Pos. A)</p> <p>6.3.2 ปุ่มกดหยุดเครื่องให้สีแดงติด (Pos. B)</p> <p>6.3.3 เมื่อแรงดันน้ำต่ำกว่า 6 ปอนด์แรง จะติด ให้กด (Pos. C) แล้วไฟจะดับ</p> <p>6.3.4 ปุ่มหมุนเพื่อเพิ่มและลด AMPS ถ้าต้องการตั้งให้หลอดน้ำเป็นน้ำฟ้า ถ้าต้องการลดให้หลอดน้ำเป็นน้ำเทา (Pos. D)</p> <p>6.3.5 ปุ่มกดเมื่อมีเหตุการณ์ฉุกเฉิน (Pos. E)</p>					
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจเครื่องเอกสาร			

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2404	ออกชุดที่ 1	หน้า 1/3								
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557										
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -										
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557										
ผู้จัดทำ		การตรวจสอบค่าความสูงของ Zinc, Wax, อุณหภูมิ		<div></div>										
<div>1. ขอบข่าย (Scope) คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้เป็นการตรวจสอบค่าความสูงของ Zinc, Wax, อุณหภูมิ</div> <div>2. วัตถุประสงค์ (Objective) เพื่อตรวจสอบค่าความสูงของ Zinc, Wax, อุณหภูมิ อย่างถูกต้อง</div> <div>3. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator) พนักงานเครื่อง Galvanized</div> <div>4. เครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ (Tools and Equipment)</div> <table><tr><th>ลำดับ</th><th>ชื่อ</th><th>จำนวน</th><th>ชนิด-แบบ</th></tr><tr><td>1</td><td>GI Line Check Sheet</td><td>1 แผ่น</td><td>Form Z07</td></tr></table> <div>5. วัสดุข้อกำหนด (Materials/Specifications) 5.1 สลักติ่งที่ใช้สำหรับการขูดขูดหรือขูดสลายเคลือบผิวเรียบร้อยแล้ว 5.2 ข้อควรปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย 5.2.1 นวม Safety มีสายรัดคาง และหมวกกึ่งกลางติดกับสายรัดบนที่บนหน้า 5.2.2 รองเท้า Safety และอุปกรณ์ PPE ตามข้อกำหนดพื้นฐาน 5.2.3 ปลอกแขนหรือเสื้อแขนยาว</div>							ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ	1	GI Line Check Sheet	1 แผ่น	Form Z07
ลำดับ	ชื่อ	จำนวน	ชนิด-แบบ											
1	GI Line Check Sheet	1 แผ่น	Form Z07											
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร												

		คู่มือการปฏิบัติงาน		รหัส Z2404	ออกชุดที่ 1	หน้า 2/3			
กระบวนการ		ส่วน การผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557					
กระบวนการย่อย		Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่ -					
วิธีปฏิบัติ		Zinc Wiping		อนุมัติใช้วันที่ 03 ส.ค. 2557					
		การตรวจสอบค่าความสูงของ Zinc, Wax, อุณหภูมิ							
ผู้จัดทำ									
6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)		ภาพแสดงประกอบ							
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน									
1. การตรวจสอบ อุณหภูมิของเตา Zn ให้ทำการตรวจสอบผ่านผู้ Control ซึ่งจะมีความสะอาด Zn อยู่แล้ว ให้ทำการวัดค่าและจะบันทึกถึง GI Line Check Sheet (Z07)									
2. นำเหล็กกรรมมาดอย่างน้อย 50 ซม. มาทำการวัดให้เป็นลักษณะดังภาพ และให้พนักงานนำสลักติ่งจากขอบบ่อทั้ง Zn และ Zn - Al จากนั้นก็กลิ้ง GI Line Check Sheet (Z07) หากสลักติ่งจะบันทึกค่าการเดิน Zn หรือ Zn - Al เพื่อให้อยู่ในระดับที่กำหนด									
C03 (1-01/57)		เลขที่ผู้ตรวจสอบเอกสาร							

	คู่มือการปฏิบัติงาน		ชนิด	ออกครั้งที่	หน้า
			Z2404	1	3/3
กระบวนการ	ส่วนการผลิต		เริ่มใช้วันที่ 10 ม.ค. 2557		
กระบวนการย่อย	Galvanized Process		แก้ไขครั้งที่		
วิธีปฏิบัติ	Zinc Wiping		อนุมัติวันที่ 03 ส.ค. 2557		
	การตรวจสอบค่าความหนาของ Zinc, Wax, ทูเนนภูมิ				
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ภาพแสดงประกอบ			
3. การวัดค่า WAX โดยใช้อุปกรณ์วัดค่าที่รุ่น 2 ของ Zn ซึ่งให้ทำการบันทึกค่าที่ GI Line Check Sheet (Z07) รวมถึงการ Control ลงในใบเบิกทุกช่อง					

ภาคผนวก ข-28

เอกสารอบรมพนักงานขับรถยก

TSN Wires : ชม.อบรมรายเดือน ปี FY25

revised 30-04-24

เดือน	จำนวนพนักงาน (ทั้งหมด) ณ สิ้นเดือน (1)	จำนวน				
		จำนวนคนเข้าอบรม (No of employees trained)	ชม.อบรม(Training hour) (2)	ชม.อบรม/คน(Manhour) (3)=(2)/(1)	วันอบรม(Training Day) (4)=(2)/8	วันอบรม/คน(Manday) (5)=(4)/(1)
ก.ค.67	142	52	222.0	1.56	28	0.20
ส.ค.67	141	42	113.0	0.80	14.13	0.10
ก.ย.67	142	35	178.5	1.26	22	0.16
ต.ค.67	143	58	152.5	1.07	19	0.13
พ.ย.67	142	11	83.0	0.58	10	0.07
ธ.ค.67	139	22	131.5	0.95	16	0.12
avg.	142	101	881	6.22	110.06	0.78

71.38 % train

รายละเอียดค่าใช้จ่ายอบรม FY25

เดือน	ลำดับ	หลักสูตร	IT/OT	จำนวนคนเข้า	จำนวนชั่วโมง/หลักสูตร	รวมจำนวนชั่วโมง
7	1	อบรมพิเศษพนักงานใหม่	IT	1	16.00	16.00
7	2	Training to understand Bevananda's requirements (4/7/67)	IT	18	2.00	36.00
7	3	Ethics Talk by KPMG (11/7/67)	OT	23	2.00	46.00
7	4	ผู้รับผิดชอบด้านพลังงานสายปฏิบัติงาน (ผสร.) (8-12/7/67)	OT	1	30.00	30.00
7	5	ISO 9001 : Climate change & Sustainable Development Goals (17/7/67)	OT	15	1.50	22.50
7	6	Working improvement by using QCC and Kaizen activities (19/7/67)	IT	11	6.50	71.50
				69		222.00
8	1	อบรมพิเศษพนักงานใหม่	IT	1	16.00	16.00
8	2	สื่อสารการ Update Vestation ของเอกสารให้ทันสมัยตลอดเวลา (15/8/67)	IT	1	1.00	1.00
8	3	ข้อกำหนด ISO9001 การประยุกต์ใช้และการตรวจติดตามภายใน (ISO9001 Implementation and internal audit) (16/8/67)	IT	1	6.50	6.50
8	4	การใช้งานแบบฟอร์ม H01,H02,H03,H18 (เกี่ยวกับเครื่อง Tensile Test 50 kn) (19/8/67)	IT	9	1.00	9.00
8	5	อัพเดทวิธีปฏิบัติงานเครื่องลวดหนาม ขณะยกยิม Jcg เครื่อง เมื่ออยู่ภายในรั้วเครื่องลวดหนาม (22/8/67)	IT	3	0.50	1.50
8	6	การติดตามผลและปฏิบัติเมื่อ KPI ตกเป้า (23/8/67)	IT	2	2.00	4.00
8	7	การใช้งานแบบฟอร์ม Z42 (26/8/67)	IT	14	0.50	7.00
8	8	สื่อสารและแจ้งเรื่องการขึ้นแบบฟอร์ม โหลดตาม Version ในระบบ ISO เช่น แบบฟอร์ม Z23 ของผลิต (26/8/67)	IT	4	0.50	2.00
8	9	แนวทางการพัฒนาระบบ SAP และการกำหนดเข้าสู่ S/4 HANA (SAP S/4 HANA Transformation for SIW/TSN) (29/8/67)	IT	3	4.00	12.00
8	9	การประยุกต์ใช้ข้อกำหนด ISO9001 ข้อ 10.2 (29/8/67)	IT	13	1.50	19.50
8	10	การประยุกต์ใช้ข้อกำหนด ISO50001 และการตรวจติดตามภายใน (30/8/67)	IT	1	6.50	6.50
8	11	การจัดทำงบการเงิน ตาม TFRS และประกาศกรมพัฒนาธุรกิจการค้า เรื่องกำหนดรายการข้อมูลที่ส่งมีในงบการเงินฉบับใหม่ และจรรยาบรรณวิชาชีพ เพื่อสร้างธรรมาภิบาลธุรกิจ (29/8/67)	OT	4	7.00	28.00
				56		113.00
9	1	อบรมพิเศษพนักงานใหม่	IT	1	16.00	16.00
9	2	ISO 14001 and CEMS Implementation and internal audit (9/9/67)	IT	1	6.50	6.50
9	3	WHA Investor Club Seminar with KPMG in Thailand : Accounting, Legal, and Tax Update (11/9/67)	OT	2	3.50	7.00
9	4	การแจ้งเรื่องการจัดทำเอกสาร Action Plan เมื่อมีการปรับปรุงงานทุกครั้ง (13/9/67)	IT	1	0.50	0.50
9	5	การสร้างวัฒนธรรมด้านความมั่นคงปลอดภัยเทคโนโลยีสารสนเทศในองค์กร (Cybersecurity awareness for user) (17/9/67)	IT	8	2.50	20.00
9	6	Shaping the Future of Finance (18/9/67)	OT	1	5.50	5.50
9	7	การสร้างวัฒนธรรมเกี่ยวกับการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล (PDPA & GDPR Awareness Training) (24/9/67)	IT	13	3.00	39.00
9	8	การปฐมพยาบาลเบื้องต้นและการช่วยชีวิตขั้นพื้นฐาน (First Aid & CPR) (28/9/67)	IT	14	6.00	84.00
				41		178.50
10	1	อบรมพิเศษพนักงานใหม่	IT	2	16.00	32.00
10	2	หลักการทางแบบที่ส่งและแผนการช่วยเหลืออย่างมีมาตรฐานและปลอดภัย (03/10/67)	OT	1	5.00	5.00
10	3	BASIC HYDRAULIC FOR INDUSTRIAL (10/10/67)	OT	3	6.00	18.00
10	4	การตรวจเช็ครอยร้าวในรพระหว่างการผลิต (10/10/67)	IT	11	1.00	11.00
10	5	การแก้ไขปัญหาการปฏิบัติงานระหว่างการผลิต Set Up ลวดในกระบวนการผลิต (10/10/67)	IT	29	1.00	29.00
10	6	การแก้ไขปัญหา Lumpy จากการผลิต (10/10/67)	IT	29	1.00	29.00
10	7	งานสัมมนาเครือข่ายสภาวิชาชีพบัญชี ร่วมกับ 6 สมาคม Future of Accounting Professions (25/10/67)	OT	1	11.00	11.00
10	8	การใช้งานแบบฟอร์ม F08 (การวิเคราะห์ผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลง Control of changes (F08) Management of Change (MOC) การบริหารการเปลี่ยนแปลงการอนุมัติ จากฝ่ายที่เกี่ยวข้องเกิดขึ้นก่อนจะทำการเปลี่ยนแปลง (28/10/67)	IT	11	1.50	16.50
10	9	การให้รายงานผล KPI ของแผนกซ่อมบำรุงกับรอง กก.ผด. ประจำทุกเดือน (28/10/67)	IT	1	1.00	1.00
				88		152.50
11	1	การขออนุมัติจัดทำโครงการปรับปรุงงานด้านคุณภาพ PM A73-01 (การออกแบบและพัฒนา) (07/11/67)	OT	4	1.00	4.00
11	2	การสนับสนุนและฝึกซ้อมแผนอพยพหนีไฟ (07/11/67)	IT	6	7.00	42.00
11	3	หลักสูตรตามกฎหมาย ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ (11-15/11/67)	IT	1	37.00	37.00
				11		83.00
12	1	ทบทวนการทำงานเกี่ยวกับปั้นจั่น (Overhead Crane Refresher Training) (2/12/67)	IT	4	3.00	12.00
12	2	การปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ยึดเกาะวัสดุ หรือผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น ชนิดปั้นจั่นเหนือศีรษะ (Overhead Crane Training) (2-4/12/67)	IT	1	21.00	21.00
12	3	กิจกรรมปรับแก้ข้อผิดพลาดทางการค้า และ Update สถานการณ์ตลาด มุมมองของประเทศไทย (4/12/67)	IT	16	3.00	48.00
12	4	Sustainability Forum 2025: Synergizing for Driving Business (4/12/67)	OT	1	15.00	15.00
12	5	ผู้ควบคุมและระบบการจัดการกากอุตสาหกรรม (Industrial Waste Management Supervisor) (9-13/12/67)	OT	1	35.50	35.50
				23		131.50

ภาคผนวก ข-29

คู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย

คู่มือการดำเนินการป้องกัน เมอพบเหตุฉุกเฉินสารเคมีและวัตถุอันตราย

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด



คู่มือการดำเนินการป้องกันเมอพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

1

คำนำ

การป้องกันเหตุฉุกเฉินที่เกิดจากสารเคมีและวัตถุอันตรายไม่ให้เกิด
ขึ้นกับพนักงานและทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นความรับผิดชอบที่สำคัญยิ่งของบริษัทฯ
ในการป้องกัน ไม่ให้เกิดเหตุฉุกเฉิน จากสารเคมีและวัตถุอันตราย คณะกรรมการ
ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยและสภากาแฟสื่อสารในการทำงาน รวมถึง
พนักงานทุกระดับ ต้องช่วยกันเสริมสร้างระบบการทำงานให้มีความปลอดภัยและ
ถูกสุขลักษณะ ปราศจากเหตุฉุกเฉินต่างๆ มีกฎเกณฑ์และแนวปฏิบัติต่างๆเกี่ยวกับ
ความปลอดภัยที่พนักงานสามารถยึดถือเป็นหลักในการป้องกันเหตุฉุกเฉินที่เกิดจาก
สารเคมีและวัตถุอันตรายได้

ด้วยเหตุนี้คณะกรรมการฯ จึงได้จัดทำคู่มือภาวะเบี่ยง อาชีวอนามัยและ
ความปลอดภัยเพื่อให้พนักงานและผู้ที่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง ได้ศึกษาและปฏิบัติตาม



คู่มือการดำเนินการป้องกันเมอพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

2

สารบัญ

บทที่	หน้า
1. การดำเนินการเบื้องต้นเมื่อเกิดอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย	4
2. การปฏิบัติงานฉุกเฉินเกี่ยวกับสารเคมีและวัตถุอันตราย	5

บทที่ 1

การดำเนินการเบื้องต้น เมื่อเกิดอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัตถุอันตราย

เมื่อเกิดอุบัติเหตุภายในโรงงาน ไม่ว่าจะเป็นสาเหตุที่เกิดจากการการรั่วไหล เพลิงไหม้หรือการระเบิดของสารเคมี หากผู้พบเห็นอยู่ใกล้จุดเกิดเหตุมากที่สุด สิ่งที่ต้องดำเนินการในเบื้องต้น มีดังต่อไปนี้

1. มองหาผู้บาดเจ็บหรือหมดสติในบริเวณที่เกิดเหตุอย่างรวดเร็ว ในระยะห่างอย่างน้อย 50 เมตร หากประเมินสถานการณ์แล้วว่าสามารถเข้าไปช่วยเหลือผู้ที่ได้รับบาดเจ็บได้โดยไม่มีความเสี่ยงอันตรายใดๆ ให้รีบเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปอยู่ในที่อากาศบริสุทธิ์ทันที
2. รับแจ้งหน่วยงานความปลอดภัยฯ ที่หมายเลข 101 หรือ 102 หรือ หัวหน้างานให้ทราบโดยทันที
3. กันเขตอันตรายเบื้องต้นในรัศมี 75 เมตร เพื่อให้พื้นที่เพียงพอสำหรับหน่วยตอบโต้เหตุฉุกเฉิน ที่จะเข้ามาจับเบรคในจุดที่ปลอดภัย ถ้ากรณีเกิดไฟไหม้ให้กันเขตอันตรายภายในรัศมี 150 เมตร สำหรับการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่ฯ (แนวกันอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามสถานการณ์)



บทที่ 2

การปฏิบัติงานฉุกเฉินเกี่ยวกับสารเคมีและวัตถุอันตราย

ก๊าซไนโตรเจน

มาตรการการตอบสนองเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

- ข้อควรระวังส่วนบุคคล : กรณีถ้าเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นต้องอพยพไปยังพื้นที่ที่ปลอดภัย
- ข้อควรระวังต่อสิ่งแวดล้อม : ไม่ปล่อยสารออกสู่พื้นที่ใด ๆ เนื่องจากอาจสะสมและเป็นอันตรายได้
- วิธีการจัดการสารรั่วไหล : ระบายอากาศในพื้นที่ให้เพียงพอ
- คำแนะนำเพิ่มเติม : กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินถ้าเป็นไปได้ควรหยุดการทำงานพร้อมทั้งเพิ่มการระบายอากาศ และตรวจดูค่าความเข้มข้นและจุดที่รั่วของแก๊ส ถ้ารั่วบริเวณวาล์วให้แจ้ง BIG ที่เบอร์ฉุกเฉิน แต่ถ้ารั่วที่ระบบการใช้งานให้ปิดวาล์วแล้วระบายความดันออกด้วยวิธีที่ปลอดภัยให้หมดและใช้ก๊าซเฉื่อยไล่แก๊สในระบบก่อนทำการซ่อมแซม



การดับเพลิง

การใช้ถังดับเพลิง : สามารถใช้ถังดับเพลิงได้ทุกประเภท
อันตรายเฉพาะด้าน: กรณีที่เกิดความร้อนสูงหรือเพลิงไหม้ หอยแก๊สจะระบายแก๊สอย่างรวดเร็วโดยฉับพลัน ซึ่งผลิตภัณฑ์เป็นแก๊สที่ไม่ติดไฟและไม่ช่วยให้อัตราไฟดับ และผลิตภัณฑ์เป็นฟอยเพื่อช่วยหล่อเย็นภาชนะ

การปฐมพยาบาล

- คำแนะนำทั่วไป : ถ้าหายใจเข้าไป ให้เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปที่อากาศบริสุทธิ์
รักษาร่างกายให้อบอุ่นและให้น้ำส่งแพทย์ทันที
- โดยการสัมผัสสัณยน์ดา : ชำระล้างทันทีด้วยน้ำจำนวนมาก ขณะล้างให้ล้มคางกว้างๆ และรีบปรึกษาแพทย์
- โดยการสัมผัสทางผิวหนัง : ถ้างอกด้วยน้ำจำนวนมาก ห้ามถอดเสื้อผ้าที่สัมผัส
แก๊ส และพันแผลด้วยผ้าสะอาด

ก๊าซไฮโดรเจน

มาตรการการตอบสนองเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

การพบทวนเหตุฉุกเฉิน : เป็นแก๊สแรงดันสูงอาจทำให้เกิดภาวะขาดอากาศหายใจได้โดยเร็ว เป็นแก๊สไวไฟสูงและเปลวไฟไม่สามารถมองเห็น ได้ด้วยตาเปล่า อาจเกิดระเบิดได้หากผสมกับอากาศ ซึ่งอาจเกิดอันตรายต่อสิ่งมีชีวิต ได้จากอ็อกซิเจน และระเบิด เมื่อผสมกับอากาศที่เข้มข้นมากกว่าขีดจำกัดค่ากลางความไวไฟ (LEL) อันตรายจากความเข้มข้นของแก๊สสูงอาจทำให้เกิดการขาดอากาศหายใจอย่างรวดเร็ว พร้อมทั้งอาจเกิดการติดไฟ ควันหรือเปลวไฟจากการเข้าไปสัมผัส หรือหายใจเอาแก๊สเข้าสู่ร่างกาย

ข้อควรระวังส่วนบุคคล : กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นต้องอพยพไปยังพื้นที่ที่ปลอดภัย เคลื่อนย้ายสิ่งของที่อาจติดไฟออกจากพื้นที่ห้ามเข้าไปให้เขตพื้นที่อันตราย หรือพื้นที่ที่มีความเข้มข้นของแก๊สไวไฟสูงกว่า 10% LEL พร้อมทั้งระบายนอกสู่อากาศในพื้นที่

ข้อควรระวังต่อสิ่งแวดล้อม : ไม่ปล่อยสารออกสู่พื้นที่ใดๆ เนื่องจากอาจสะสมและเป็นอันตรายได้

วิธีการจัดการสารรั่วไหล : ระบายนอกอากาศในพื้นที่ให้เพียงพอ

คำแนะนำเพิ่มเติม : กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินดังนี้เป็นไปได้ ควรหยุดการทำงาน พร้อมทั้งเพิ่มการระบายอากาศ และตรวจสอบค่าความเข้มข้นและจุดที่รั่วของแก๊ส ถ้ารั่วบริเวณวาล์วให้แจ้ง BIG ที่เบอร์ฉุกเฉิน



การดับเพลิง

การใช้ถังดับเพลิง : สามารถใช้ถังดับเพลิงได้ทุกประเภท อันตรายเฉพาะด้าน: กรณีที่เกิดความร้อนสูงหรือเพลิงไหม้ ท่อแก๊สจะระบายแก๊สอย่างรวดเร็ว โดยงานนิรภัย ซึ่งผลิตภัณฑ์เป็นแก๊สที่ไม่ติดไฟและไม่ช่วยให้อัตราการไหม้เร็ว และมีความจำเป็นเพื่อช่วยเหลือช่วยเหลือประชาชน

การปฐมพยาบาล

คำแนะนำทั่วไป : ถ้าหายใจเข้าไป ให้เคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปให้อากาศบริสุทธิ์ รักษาร่างกายให้อบอุ่นและให้น้ำส่งแพทย์ทันที

โดยการสัมผัสกับตา : ชำระล้างทันทีด้วยน้ำจำนวนมาก ขณะล้างให้ลืมตา ถ้าง่ายๆ และรีบปรึกษาแพทย์

โดยการสัมผัสทางผิวหนัง : ล้างออกด้วยน้ำจำนวนมาก ห้ามถอดเสื้อผ้าที่สัมผัสแก๊ส และพันแผลด้วยผ้าสะอาด



กรดอินทรีย์ (Organic Acid)

ข้อควรระวังส่วนบุคคลอุปกรณ์ป้องกันและขั้นตอนฉุกเฉิน
สำหรับการป้องกันส่วนบุคคล โปรดดูหัวข้อที่ 8

ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม

หลีกเลี่ยงการปล่อยผลิตภัณฑ์ลงในท่อระบายน้ำทางน้ำหรือลงสู่พื้นอย่างรีบร้อน

วิธีการและวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด

ขั้นตอนที่ต้องดำเนินการหากสารถูกปล่อยหรือหก : หลีกเลี่ยงการสัมผัสกับผิวหนังและดวงตา สวมชุดป้องกันที่เหมาะสม แยกภาชนะที่รั่วและหยุดการรั่วไหลหากทำได้
ได้อย่างปลอดภัย เมื่อใดก็ตามที่ใช้งาน ได้จริงให้ถ่ายโอนวัสดุที่หกไปยังภาชนะที่เหมาะสมทั้งลงในท่อระบายน้ำด้วยน้ำปริมาณมาก

สารดับเพลิง : ใช้น้ำหรือละอองน้ำ

ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดจากสารหรือของผสม : อันตรายจากไฟและการระเบิดที่ผิดปกติ: ผลิตภัณฑ์นี้ไม่ติดไฟ

คำแนะนำสำหรับนักดับเพลิง

ขั้นตอนการดับเพลิงพิเศษ : ใช้ความระมัดระวังในการปล่อยเพลิงให้ไหม้สารเคมีใดๆ
ต้องสวมเครื่องช่วยหายใจและชุดป้องกันในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ เก็บน้ำที่เหลือออกจากท่อระบายน้ำและแหล่งน้ำเขื่อนเพื่อการควบคุมน้ำ



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

9



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

10

อุปกรณ์ป้องกันสำหรับกลุ่มหญิงหญิง : หน้ากากป้องกันใบหน้า ถุงมือป้องกันและ

หมวกนิรภัย

คำอธิบายมาตรการปฐมพยาบาล

การสัมผัสทางตา :ล้างตาทันทีด้วยน้ำสะอาดปริมาณมากเป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาที โดยแยกเปลือกตาล่างและบนเป็นครั้งคราว และพบแพทย์ทันที

การสัมผัสทางผิวหนัง : ในกรณีที่สัมผัสให้ใช้ส่วนเกินออกจากผิวหนัง จากนั้นล้างผิวหนังด้วยน้ำปริมาณมากทันที อย่างน้อย 15 นาที ถอดเสื้อผ้าและรองเท้าที่เปื้อน พบแพทย์ทันที ชักเสื้อผ้าก่อนนำกลับมาใช้ใหม่

การกลืนกิน :อย่าทำให้อาเจียน หากยังมีสติให้ดื่มน้ำหรือนมปริมาณมาก หากหมดสติห้ามให้อะไรทางปาก พบแพทย์ทันที
การสูดดม :เคลื่อนย้ายไปยังที่มีอากาศบริสุทธิ์ หากไม่หายใจให้ทำการช่วยหายใจ หากหายใจลำบาก ให้ออกซิเจน และพบแพทย์ทันที

ผังเมตาซีลิทีกัลยอไรด์

ข้อควรระวังส่วนบุคคลอุปกรณ์ป้องกันและขั้นตอนฉุกเฉิน

สำหรับการป้องกันส่วนบุคคลโปรดดูหัวข้อที่ 8

ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม

หลีกเลี่ยงการปล่อยลงสู่ท่อระบายน้ำหรือน้ำหรือลงสู่พื้นดิน

วิธีการและวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด

ขั้นตอนที่ต้องดำเนินการหากสารถูกปล่อยหรือหก : หลีกเลี่ยงการสัมผัสกับผิวหนังและดวงตา สวมชุดป้องกันที่เหมาะสม แยกภาชนะที่รั่วและหยุดการรั่วไหล หากทำได้อย่าปล่อยทิ้งไว้ เมื่อใดก็ตามที่ใช้งาน ได้จริงให้ถ่ายโอนวัสดุที่หกไปยังภาชนะที่เหมาะสม

สารดับเพลิง : ใช้สารดับเพลิงที่เหมาะสมกับไฟโดยรอบ

ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดจากสารหรือของผสม

อันตรายจากไฟและการระเบิดที่ผิดปกติ: ผลิตภัณฑ์นี้ไม่ติดไฟ

คำแนะนำสำหรับนักดับเพลิง:

ขั้นตอนการดับเพลิงพิเศษ : ใช้ความระมัดระวังในการเผชิญเพลิงไหม้สารเคมีใด
ต้องสวมเครื่องช่วยหายใจและชุดป้องกันในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ เก็บน้ำที่ไหลออกจากท่อระบายน้ำและแหล่งน้ำเพื่อนำมาเพื่อการควบคุม



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

11

อุปกรณ์ป้องกันสำหรับนักผจญเพลิง : หน้ากากป้องกันใบหน้า ถุงมือป้องกันและ

หมวกนิรภัย

คำอธิบายมาตรการปฐมพยาบาล

การสัมผัสผิวหนัง

: ในกรณีที่เข้าตาให้ล้างตาทันทีด้วยน้ำปริมาณมาก

เป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาที ขอความ

ช่วยเหลือจากแพทย์ทันที

การสัมผัสทางผิวหนัง

: ในกรณีที่สัมผัสให้ล้างผิวหนังทันทีด้วยน้ำปริมาณ

มากเป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาทีในขณะที่ถอด

เสื้อผ้าและรองเท้าที่เปื้อนออก ขอความช่วยเหลือ

จากแพทย์ทันที ชักเสื้อผ้าก่อนนำกลับมาใช้ใหม่

อย่านำเสื้อผ้ากลับบ้านไปซัก ทั้งรองเท้าเข็มขัด

และสิ่งของอื่น ๆ ที่ทำจากหนังที่เปื้อน

: หากสั่นกันทำให้ตาเจ็บ ให้ใช้น้ำปริมาณมาก

ขอความช่วยเหลือจากแพทย์ทันทีที่ไม่ควร

ให้อะไรทางปากกับผู้ที่ไม่มีสติ.

: ความเสียหายต่อเยื่อเมือกที่น้ำจะเป็นไปได้อาจห้าม

การใช้อาหารและเครื่องดื่ม

อาจจำเป็นต้องใช้มาตรการป้องกันการไหลเวียน

โลหิตภาวะซีดร่างกายเหนื่อยใจและการชัก

: หากหายใจเข้าไปให้เคลื่อนย้ายไปยังที่ที่มีอากาศ

บริสุทธิ์ หากไม่หายใจให้ทำการช่วยหายใจ

ถ้าหายใจลำบากให้ออกซิเจน ขอความช่วยเหลือจากแพทย์



คู่มือการดำเนินการเบื้องต้นเมื่อพบเหตุฉุกเฉิน
สารเคมีและวัตถุอันตราย

12

ภาคผนวก ข-30

เอกสารการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เกี่ยวกับ
ระบบก๊าซไฮโดรเจน

3. OPTION Completed by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS	
Regulator Brand	TESCOM
Regulator จำนวน ที่ตัว	3
Regulator Model ตัวที่ 1	44-1312-2082-019
Regulator Model ตัวที่ 2	44-1312-2082-019
Filter Brand	45-1317-2082-064
Filter จำนวน ที่ตัว	3
Filter Model ตัวที่ 1	763-441-6330
Filter Model ตัวที่ 2	763-441-6330
แบบรูปถ่าย	ต้องการ
ถ่ายภาพ	



See appendix for more details



แบบรูปถ่าย รายการที่ 1

4. ค่าที่อ่านได้ปัจจุบัน จากมาตรวัด Completed by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS	
ความดันใช้งาน	100psi - pound per square inch
ค่า Setting ของ Safety Valve	2250psi - pound per square inch
แบบรูปถ่าย	ต้องการ
ถ่ายภาพ	



See appendix for more details

CS-PM H2 LOGSHEET	Version 4, Published 6/14/2024	ใบตรวจสอบความพร้อมปฏิบัติงาน จ่าย H2 Gas
-------------------	--------------------------------	---

1. รายละเอียดสถานี		Completed by CSM TEAM3, Job Planner
INPUTS		
Work Order Number	Wo.22000867	
ชื่อผู้ทำ	Required CES,APS	
ชื่อสถานี	Required TSW010081	
ระบบที่ใช้	Required H2 Stanchion	

2. รายละเอียด อุปกรณ์หลัก		Completed by CSM TEAM3, Job Planner
INPUTS		
H2 Stanchion จำนวนที่ชุด	2 ชุด	
H2 Stanchion Serial No. ชุดที่ 1	Station A S/N.สูญหาย	
H2 Stanchion Serial No. ชุดที่ 2	M638050-1108-42745	
H2 Pressure Control Station จำนวนที่ชุด	2 ชุด	
H2 Pressure Control Station Model ชุดที่ 1	TESCOM	
H2 Pressure Control Station Model ชุดที่ 2	TESCOM	
ถ่ายภาพ		



See appendix for more details



แบบรูปถ่าย รายการที่ 1

แบบรูปถ่าย รายการที่ 2



แบบรูปถ่าย รายการที่ 1



6. สภาพของท่อแก็สและอุปกรณ์ประกอบCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS		
ท่อแก๊สต่าง ๆ	*Required	ปกติ
วาล์วต่าง ๆ	*Required	ปกติ
มาตรวัดความดัน	*Required	ปกติ
Safety valve	*Required	ปกติ
ผลการตรวจสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำสบู่	*Required	ปกติ
สภาพของ Vent line	*Required	ปกติ
สภาพของสายดิน	*Required	ปกติ
ไม่มีแหล่งจ่ายไฟฟ้าในรัศมี 15 ฟุต (ตามมาตรฐาน NFPA 50 A)	*Required	ไม่มี
แบบรูปถ่าย		ไม่ต้องการ

7. รายการสิ่งที่ต้องปรับปรุงหรือซ่อมบำรุงที่ต้องทำเพิ่มเติมCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS	
--------	--

9. ลายเซ็นงานCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS	
ลายเซ็นลูกค้า	
ลายเซ็น	

See appendix for more details

5. สภาพทั่วไปของสถานีจ่ายแก็สCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS			
มีแสงสว่างเพียงพอต่อการเดินหรือสังเกตสิ่งแก็สช่วงกลางคืน	*Required		ปกติ
มีป้ายสัญลักษณ์หรือข้อความเตือนติดตั้งในตำแหน่งที่สามารถสังเกตเห็นได้อย่างชัดเจนโดยง่ายหรือ			ปกติ
ไม่			
*Required			
มีป้ายแสดงหมายเลขโทรศัพท์เพื่อติดต่อในกรณีฉุกเฉิน	*Required		ปกติ
สภาพสีของอุปกรณ์ต่าง ๆ	*Required		ปกติ
แบบรูปถ่าย			ต้องการ
ถ่ายภาพ			

See appendix for more details

แบบรูปถ่าย รายการที่ 1



10. PDF Report to Email

INPUTS

CSM ในรายงานผลการตรวจซ่อมถึงและอุปกรณ์Version 4, Published 2/11/2024

1. ข้อมูลทั่วไปCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

วันที่5/29/2025
ชื่อหน่วยงานที่รับบริการTSW010081
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน คนที่ 1APS
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน คนที่ 2CES

2. ข้อมูลการซ่อมCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

ชนิดของอุปกรณ์ที่ทำการตรวจสอบปรับเปลี่ยนแรงดัน
หมายเลขอุปกรณ์TSW010081
รายละเอียดผลการตรวจสอบปรับเปลี่ยนแรงดันใช้งานจาก 65-80PSI เป็น 85-100PSI
ถ่ายภาพ

3. รายการอุปกรณ์Completed by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

4. ลานเซ็นเซอร์งานCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

ลายเซ็นผู้รับบริการ
วันที่See appendix for more details
5/29/2025

5. PDF Report to Email

INPUTS

CSM-แบบประเมินความพึงพอใจVersion 2, Published 4/22/2024

1. ข้อมูลทั่วไปCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

สถานที่ในการติดตั้ง (ชื่อบริษัท)^{*Required}TSW010081
แผนที่ใช้^{*Required}ในโตรเจน • ไฮโดรเจน

3. หัวข้อประเมินCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร ด้านการติดต่อขอรับบริการ^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร ด้านความรวดเร็วในการให้บริการ^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร กับการสอบถามอุปกรณ์ในครั้งนี้^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร กับการตรวจสอบยี่ห้อในครั้งนี้^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร กับการทำความสะอาดอุปกรณ์และสถานที่เก็บครั้งนี้^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร ด้านคุณภาพของงาน^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร ด้านความปลอดภัยในการทำงาน^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร ด้านมนุษยสัมพันธ์ในการปฏิบัติงาน^{*Required}ดีมาก
ท่านมีความคิดเห็นอย่างไร ต่อภาพรวมของงานบริการในครั้งนี้ของ BIG^{*Required}ดีมาก

4. ลายเซ็น ในนามลูกค้าหรือผู้รับบริการCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

ลายเซ็น ในนามลูกค้าหรือผู้รับบริการ
See appendix for more details

5. ลายเซ็น ผู้ให้บริการCompleted by CSM TEAM3, Job Planner

INPUTS

ลงชื่อผู้ให้บริการAPS/CES
ลายเซ็น ผู้ให้บริการ

ตำแหน่ง ผู้ให้บริการSee appendix for more details
Technician

MEDIA 2
Step 3 OPTION
Input: ถ่ายภาพ

Captured by **CSM TEAM3** on May 29th 2025, 2:22 pm taken on
Android



6. PDF report to Email
INPUTS
Send PDF to Email

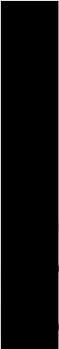





Yes

Appendix

MEDIA 1
Step 2 รวบรวมเสียง อุปกรณ์หลัก
Input: ถ่ายภาพ

Captured by **CSM TEAM3** on May 29th 2025, 2:12 pm taken on
Android



<div>MEDIA 5</div> <div>Step 9 ลายเซ็นจบงาน</div> <div>Input: ลายเซ็นลูกค้า</div>	<div>Captured by on May 29th 2025, 3:02 pm taken on ANDROID</div> <div></div>
<div>MEDIA 6</div> <div>Step 9 ลายเซ็นจบงาน</div> <div>Input: ลายเซ็น ผู้ปฏิบัติงาน</div>	<div>Captured by on May 30th 2025, 11:45 am taken on ANDROID</div> <div></div>
<div>MEDIA 7</div> <div>Step 2 ข้อมูลการซ่อม</div> <div>Input: ถ่ายภาพ</div>	<div>Captured by CSM TEAM3 on May 29th 2025, 2:44 pm taken on Android</div> <div></div>
<div>MEDIA 8</div> <div>Step 4 ลายเซ็นจบงาน</div> <div>Input: ลายเซ็น ผู้รับบริการ</div>	<div>Captured by on May 29th 2025, 3:03 pm taken on ANDROID</div> <div></div>
<div>MEDIA 9</div> <div>Step 4 ลายเซ็น ในนามลูกค้า หรือผู้รับบริการ</div> <div>Input: ลายเซ็น ในนามลูกค้า หรือผู้รับบริการ</div>	<div>Captured by on May 29th 2025, 3:04 pm taken on ANDROID</div> <div></div>
<div>MEDIA 10</div> <div>Step 5 ลายเซ็น ผู้ให้บริการ</div> <div>Input: ลายเซ็น ผู้ให้บริการ</div>	<div>Captured by on May 31st 2025, 9:36 am taken on ANDROID</div> <div></div>

<div>MEDIA 3</div> <div>Step 4 ค่าที่อ่านได้ปัจจุบัน จากมาตรวัด</div> <div>Input: ถ่ายภาพ</div>	<div>Captured by CSM TEAM3 on May 29th 2025, 2:25 pm taken on Android</div> <div></div>
<div>MEDIA 4</div> <div>Step 5 สภาพทั่วไปของสถานีจ่ายแก๊ส</div> <div>Input: ถ่ายภาพ</div>	<div>Captured by CSM TEAM3 on May 29th 2025, 2:26 pm taken on Android</div> <div></div>

แนบรูปถ่าย 2



แนบรูปถ่าย 3



3. รายการอุปกรณ์

Completed by CSM TEAM2, Job Planner

INPUTS

4. ลานเซ็นเจบงาน

Completed by CSM TEAM2, Job Planner

INPUTS

ลายเซ็น ผู้รับบริการ



See appendix for more details

ลายเซ็น ช่างเทคนิคผู้ให้บริการ



See appendix for more details

5. PDF Report to Email

INPUTS

Send Report to Email

Yes

CSM ใบรายงานผลการตรวจสอบถังและอุปกรณ์

Version 4, Published 2/11/2024

1. ข้อมูลทั่วไป

Completed by CSM TEAM2, Job Planner

INPUTS

วันที่ 7/17/2025

ชื่อหน่วยงานที่รับบริการ TSN WIRES (TSW010021)

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน คนที่ 1 CES

2. ข้อมูลการซ่อม

Completed by CSM TEAM2, Job Planner

INPUTS

ชนิดของอุปกรณ์ที่ทำการตรวจสอบ

PRVแรงดันของถัง

รายละเอียดผลการตรวจสอบ

เพิ่มปรังดันจาก 100 PSI เป็น 125 PSI

ถ่ายภาพ



See appendix for more details

แนบรูปถ่าย 1



See appendix for more details

MEDIA 3

Captured by on Jul 17th 2025, 11:21 am taken on ANDROID

Step 4 ลานเซ็นจบงาน

Input: ลายเซ็น ช่างเทคนิคผู้ให้บริการ



Appendix

MEDIA 1

Step 2 ข้อมูลการซ่อม

Input: ภาพถ่าย

Captured by CSM TEAM2 on Jul 17th 2025, 10:58 am taken on Android



MEDIA 2

Step 4 ลานเซ็นจบงาน

Input: ลายเซ็น ผู้รับบริการ

Captured by on Jul 17th 2025, 11:28 am taken on ANDROID



ภาคผนวก ข-31

เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับก๊าซไวไฟด้านการเก็บกัก
และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน

แบบลงทะเบียนรายชื่อพนักงานเข้ารับการฝึกอบรม

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

หลักสูตร : ความปลอดภัยในการทำงานกับก๊าซอันตราย (ไฮโดรเจน & ไนโตรเจน)

วันที่ : 10 มิถุนายน 2565

เวลา : 09.00 - 12.00 น.

สถานที่ : ห้องประชุมเอนกประสงค์ ชั้น 2 บจก.ที เอส เอ็น ไวร์ (ระยอง)

วิทยากร : คุณเชาวลิต เสาวภักดิ์ และ คุณเกรียงศักดิ์ นาโสมภักดิ์ (บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด)

กรณีผู้มีรายชื่อเข้าอบรม ไม่สามารถเข้ารับการฝึกอบรมได้ และมีผู้เข้ารับการฝึกอบรมแทน ให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมแทน จดหมายเลขประจำตัว และชื่อเดิม โดยเขียนเลขประจำตัว และชื่อของตนเองแทน พร้อมทั้งลงลายมือชื่อด้วย

ลำดับ	เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ตำแหน่ง	ลายมือชื่อ
ส่วนการผลิต				
หน่วยงานชุบกัลวาไนซ์				
1		นาย เฉลิมพล	พนักงานเทคนิคการผลิต-กัลวาไนซ์	
2		นาย สืบสกุล	พนักงานผลิตกัลวาไนซ์	
3		นาย มนูญ	พนักงานผลิตกัลวาไนซ์	
4		นาย ชีรภัทร	พนักงานผลิตกัลวาไนซ์	
5		นาย วันเฉลิม	พนักงานผลิตกัลวาไนซ์	
6		นาย ทินกร	พนักงานผลิตกัลวาไนซ์	
7		นาย อาทิตย์	พนักงานเทคนิคการผลิต-กัลวาไนซ์	
8		นาย พัทธ	พนักงานผลิตกัลวาไนซ์	
9		นาย ชีระพล	พนักงานเทคนิคการผลิต-กัลวาไนซ์	
หน่วยงานแบ่งคอยล์/ตีเกลียว				
10	6	นาย มณฑล	พนักงานแบ่งคอยล์ GI	
ส่วนสนับสนุนการผลิต				
แผนกซ่อมบำรุง				
11		นาย ประจักษ์	พนักงานเทคนิคซ่อมบำรุงเครื่องกล	

กรณีผู้บังคับบัญชาส่งพนักงานเข้ารับการฝึกอบรมเพิ่มเติมนอกเหนือจากรายชื่อที่กำหนดไว้

ลำดับ	เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ตำแหน่ง	ลายมือชื่อ
12		นาง พงษ์ทิ	เจ้าหน้าที่ควบคุมความปลอดภัย	
13		นาย ธวัช	เทคนิค GI	

Emp ID	TH Name	English Name	Location	Module 1	Module 2	Module 3	Module 4	Module 5	Module 6	Module 7	Module 8	Module 9	Module 10	Module 11
20000444			NF											
20020516			NF	17-12-21	17-12-21	17-12-21				17-12-21		17-12-21		17-12-21
20020530			NF	27-12-21	27-12-21	27-12-21				27-12-21		27-12-21		27-12-21
20050661			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20060715			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20060726			NF											
20080863			NF	17-12-21	17-12-21	17-12-21				17-12-21		17-12-21		17-12-21
20090882			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20090894			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20100914			NF	16-11-21	16-11-21	16-11-21				16-11-21		16-11-21		16-11-21
20161214			NF	27-12-21	27-12-21	27-12-21				27-12-21		27-12-21		27-12-21
20171225			NF	19-12-21	19-12-21	19-12-21				19-12-21		19-12-21		19-12-21
20191348			NF	16-11-21	16-11-21	16-11-21				16-11-21		16-11-21		16-11-21

- Module 1 การตรวจสอบรถก่อนการขับขี่ (Pre Drive Check) & การทดสอบก่อนการขับขี่ (Pre Move Check)
- Module 2 การขับขี่เชิงป้องกัน (Defensive driving)
- Module 3 Smith System
- Module 4 การเคลื่อนที่ของมวล (Mass Motion) และ การเสถียรของยานยนต์ (Vehicle Stability)
- Module 5 ระบบการควบคุมยานพาหนะ (System of Vehicle Control) & สภาพข้อจำกัดเฉพาะการขับขี่ (Specific Driving Conditions)
- Module 6 การขับขี่ในสภาพอากาศที่ไม่ดีปกติ
- Module 7 ความเหนื่อยล้าของผู้ขับขี่
- Module 8 การปรับเปลี่ยนความคิด (Mindset Change)
- Module 9 กฎ ชม. การทำงาน
- Module 10 การตัดและการต่อรถลากกับรถกึ่งพ่วง (Hooking & Unhooking)
- Module 11 Liquid Unloading

ภาคผนวก ข-32

ใบแสดงการตรวจเทียบเครื่องมือ Hydrogen Gas Detector



SAFE SPEED PLUS CO., LTD.

203 Moo 1 Suwanakham Nikhom Nam Un, Sakon Nakhon 47270

Tel. 061 734-1460 www.safespeedplus.com

Certificate of Calibration

CUSTOMER

Name

TSN Wires Co., Ltd.

Address

199 Moo 11 T.Nonglajok, A.Bankhai, Rayong 21120 Thailand

Department/ Division/ Vessel

N/A

UNIT UNDER CALIBRATION (UUC)

Description

Fixed Gas detector

Manufacturers

Control Unit : Drager model Polytron 5000 S/N. ARKA-0015

Detector Unit : Drager model Polytron 5000 S/N. ARKA-0015

Measuring Range

H2 : 0-100 %LEL

Cert. No. WOTSE25SER257

Location/ Tag Name :

Zink Bath

Cal. Date : 01-Jul-25

Cal. Due : 31-Dec-25

Work Order No. : TSE25SER257

Cal. Temp. : 40.5 ± 1°C

Cal. Humidity : 55.0 ± 10 %RH

Reference Standard

Description	Lot Number	Expired Date
-CALGAZ Hydrogen Gas in Air	WO348916-1	29-Apr-27
Component = 50 %LEL		
-Fluke True RMS Multieter	15B+	07-Jul-25

Function Setup

Items	Default	Setting
Low Alarm	20	None
High Alarm	40	None
Unit	%LEL	%LEL

Test Result

Visual Check	Criteria	Result	Operation Check	Criteria	Result
Structure	Proper	Good	Visual alarm	Function	Pass
Indication, Symbol and letter	Proper	Good	Audible alarm	Function	Pass
Detector Head	Proper	Good	External alarm	Function	Pass
Weather proof cover	Proper	Good	Switch	Function	Pass

Calibration Result (Reading)

Parameter	Element Voltage/Current				Zero				Span				Note
	Std	Acc	Read	Err	Std	Acc	Read	Err	Std	Acc	Read	Err	
H2	4.00	± 3.00	4.00	0.00	0.0	± 2.5	0.0	0.0	50.0	± 2.0	49.0	1.0	-Zero test by Fresh air or Zero air.
Unit	Vdc	Vdc	Vdc	Vdc	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	-Span test by Mixture Gases standard.
													-Reading when indicator stable.

Calibration Result (Adjustment)

Parameter	Element Voltage/Current				Zero				Span				Respond time (T90)		Judgment	Note
	Std	Acc	Cal	Err	Std	Acc	Cal	Err	Std	Acc	Cal	Err	Acc	Read		
H2	4.00	± 3.00	4.00	0.00	0.0	± 2.5	0.0	0.0	50.0	± 2.0	50.0	0.0	≤30.0	12.0	Pass	-Respond time must be within 30 sec. to reach to 90% of Std. concentration.
Unit	Vdc	Vdc	Vdc	Vdc	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	%LEL	Sec.	Sec.		

Std.= Standard, Read = Reading, Cal.= Calibrate, Acc. = Acceptance, Err.= Error

Comment/ Suggestion :

This UUC that has been tested and calibrated to meet the manufacturer's published specifications in accordance with our quality control system. The standards used for calibration are on record and traceable to the National Institute of Standard and Technology (NIST), and have accuracies equal to or greater than the UUC being tested. This result of calibration was found accurate as shown on date and place of calibration only.

Engineer Signatory

Prasit T.

Mr.Prasit Thawan
(Service Engineer)

Approval Signatory

Mr. Wasutha Narasitthangkoon

Mr.Wasutha Narasitthangkoon
(Service Manager)

Company Stamp





Calgaz Ltd
Unit 21/22, Rosevale Road
Parkhouse Industrial Estate West
Newcastle-under-Lyme
Staffordshire
ST5 7EF

info@calgaz.com
Phone: +44 1782 566 897

Certificate Of Composition WO348916 - 1

Part Code: C015080
10ALH2A-0200-LUX

Customer: Calgaz International LLC
Customer Order Number: PO21700/SO30275SEI001

Cylinder No: 955 432831
Cylinder Valve: C10
Gross Weight: 1.5
Nett Weight: 0.12

<u>Component</u>	<u>Requested Values</u>	<u>Certified Values</u>
Hydrogen	2 %	2 %
Air	Balance	Balance

Pressure: 1000 psi

Volume: 1.6 ltr

Size: 10AL

Please note all units are in mol % and mixture accuracy +/- 2%
Relative Mixtures traceable to standards calibrated at the National
Physical Laboratory, Teddington, Middlesex, England The UK
National Physical Laboratory (NPL) Standards are internationally

Manufactured Date: 29/04/2022

Valid Until: 29/04/2027

UN 1956 Compressed gas, n.o.s.
(Oxygen, Nitrogen Mixture)

Certified By: Kev Cooper-Raven

All Gas Mixtures that are quoted with a balance of Air contain 20.9% (+/-2%) Oxygen relative to the overall Gas Mixture

**The gases contained in this cylinder are not breathing gases.
DO NOT INHALE**

ภาคผนวก ข-33

เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย

รายละเอียดสิ่งผิดปกติที่ตรวจพบ และระบุไม่ปกติ

รายการอุปกรณ์	รายละเอียด	การแก้ไข
1. ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง 2. ถังดับเพลิงชนิด CO2 3. ตู้สายฉีดน้ำดับเพลิง 4. ทางหนีไฟ	เพิ่มวัดแรงดันต่ำกว่าข้อเขียน จำนวน 1 ถัง น้ำหนักสุ่มเสียง (11.80 kg.) จำนวน 1 ถัง หัวปืนชำรุดไม่สามารถปรับได้ จำนวน 2 ตู้ ไฟไม่ติด จำนวน 1 จุด	นำถังสเปรย์ไปเปลี่ยน และส่งบรรจุผงเคมีใหม่ นำถังสเปรย์ไปเปลี่ยน และส่งบรรจุผงเคมีใหม่ แจ้งซ่อม แจ้งซ่อม

สรุปสถานะปัจจุบันของเครื่องดับเพลิงและอุปกรณ์ต่าง ๆ

1. เครื่องดับเพลิงผงเคมีแห้ง	มีจำนวนทั้งสิ้น 48 ถัง, ใช้งานได้ 47 ถัง,	การแก้ไข	นำถังสเปรย์ไปเปลี่ยน และส่งบรรจุผงเคมีใหม่
2. เครื่องดับเพลิงชนิด CO2	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ถัง, ใช้งานได้ 12 ถัง,	การแก้ไข	นำถังสเปรย์ไปเปลี่ยน และส่งบรรจุผงเคมีใหม่
3. ตู้สายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 13 ตู้, ใช้งานได้ 11 ตู้,	การแก้ไข	แจ้งซ่อม
4. หัวจ่ายดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง	มีจำนวนทั้งสิ้น 5 ตู้, ใช้งานได้ 5 ตู้,	การแก้ไข	
5. สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้	มีจำนวนทั้งสิ้น 16 จุด, ใช้งานได้ 16 จุด,	การแก้ไข	
6. ทางหนีไฟ	มีจำนวนทั้งสิ้น 17 จุด, ใช้งานได้ 16 จุด,	การแก้ไข	แจ้งซ่อม
7. ไฟฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 44 จุด, ใช้งานได้ 44 จุด,	การแก้ไข	
8. ผีคบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน	มีจำนวนทั้งสิ้น 2 จุด, ใช้งานได้ 2 จุด,	การแก้ไข	

ต้นฉบับ หมายเหตุ : เก็บที่ จป. วิชาชีพ : ให้ตรวจเช็คเดือนละ 1 ครั้ง : เครื่องหมาย / คือ ปกติ และ X คือ ไม่ปกติ	ลงชื่อ วันที่ 28 / 1 / 2568 ลงชื่อ วันที่ 28 / 1 / 2568	ผู้ตรวจเช็ค ผู้ตรวจสอบ (จป. วิชาชีพ)
--	--	---



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

สรุปผลการตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉิน ประจำเดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ 2568

1.ตารางรายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมด	หน่วย	ผลการตรวจเช็ค	
				ใช้งานได้ปกติ จำนวน	ผิดปกติ จำนวน
1	ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้ง Dry Chemical	51	เครื่อง	51	-
2	ถังดับเพลิง ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ CO2	16	เครื่อง	16	-
3	ไฟฉุกเฉิน Emergency Light	45	จุด	20	25
4	ป้ายไฟทางออก Exit Light	18	จุด	18	-
5	ตู้ดับเพลิง Fire Hose Cabinet	13	ตู้	10	3
6	ตู้เก็บสายดับเพลิง และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง Fire Hose & Fire Hydrant	4	Set	4	-
7	หัวรับน้ำดับเพลิง Fire Department Connection	1	จุด	1	-
8	ปุ่มกดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Manual Pull Station	20	จุด	20	-
9	อุปกรณ์โมดูลระบุตำแหน่งเพลิงไหม้ Addressable Module	16	Set	6	10
10	อ่างล้างตา & ฝักบัวฉุกเฉิน Emergency Eyewashes and Shower	2	Set	2	-
11	กระจกโค้งจราจร Traffic Convex Mirror	7	Set	7	-
12	ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง Fire Equipment Cabinet	1	Set	-	1
13	เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง Fire Pump (ทุกสัปดาห์)	1	เครื่อง	-	1

2.รายละเอียดอุปกรณ์ฉุกเฉินที่ผิดปกติ / สภาพไม่พร้อมใช้งาน และระบุวิธีการแก้ไข

- ไฟฉุกเฉิน พบใช้รีโมททดสอบไม่ได้ การแก้ไข แจ้งช่าง 24/2/25 ให้ช่วยทดสอบซ้ำ เพื่อทำข้อมูลขอซื้อรุ่นใหม่ทดแทน
- ตู้ดับเพลิง พบหัวปืนชำรุดปรับแรงดันน้ำไม่ได้ การแก้ไข ซื้อหัวปืนใหม่ 28/1/25 อยู่ในระหว่างหาซัพพลายเออร์เข้ามาเปลี่ยนให้
- Addressable Module พบดวงไฟ LED ไม่ติด การแก้ไข อยู่ในระหว่างหาซื้อข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน
- ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง หัวปืนภายในตู้สูญหาย การแก้ไข จัดทำ Check Sheet เริ่มใช้งาน 13/2/25 เพื่อเพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค
- เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง พบหน้าจอแสดงผลเสื่อมสภาพมองเห็นข้อความไม่ชัดเจน การแก้ไข อยู่ในระหว่างพิจารณางบประมาณ

หมายเหตุ :

- 1.ตรวจเช็คโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- 2.ตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉินเดือนละ 1 ครั้ง (สัปดาห์สุดท้ายของเดือน)

รายงานโดย 28,02,25

นายสุรศักดิ์ ส.....

(Safety & Environmental Officer)

ตรวจสอบโดย 25/2/25

นางสาวปติดา ส.....

(Senior Safety & Environmental Executive)



สรุปผลการตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉิน ประจำเดือน มีนาคม 2568

1.ตารางรายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมด	หน่วย	ผลการตรวจเช็ค	
				ใช้งานได้ปกติ จำนวน	ผิดปกติ จำนวน
1	ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้ง Dry Chemical	51	เครื่อง	51	-
2	ถังดับเพลิง ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ CO2	16	เครื่อง	16	-
3	ไฟฉุกเฉิน Emergency Light	48	จุด	32	16
4	ป้ายไฟทางออก Exit Light	18	จุด	18	-
5	ตู้ดับเพลิง Fire Hose Cabinet	13	ตู้	10	3
6	ตู้เก็บสายดับเพลิง และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง Fire Hose & Fire Hydrant	4	Set	3	1
7	หัวรับน้ำดับเพลิง Fire Department Connection	1	จุด	1	-
8	ปุ่มกดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Manual Pull Station	20	จุด	20	-
9	อุปกรณ์โมดูลระบุตำแหน่งเพลิงไหม้ Addressable Module	35	Set	23	12
10	อ่างล้างตา & ฝักบัวฉุกเฉิน Emergency Eyewashes and Shower	2	Set	2	-
11	กระจกโค้งจราจร Traffic Convex Mirror	7	Set	7	-
12	ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง Fire Equipment Cabinet	1	Set	-	1
13	เครื่องขมวดสูบน้ำดับเพลิง Fire Pump (ทุกสัปดาห์)	1	เครื่อง	-	1

2.รายละเอียดอุปกรณ์ฉุกเฉินที่ผิดปกติ / สภาพไม่พร้อมใช้งาน และระบุวิธีการแก้ไข

- ไฟฉุกเฉิน ใช้รีโมททดสอบไม่ได้, สำรองไฟไม่ถึง 30 นาที การแก้ไข ทำข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน และซื้อแบตเตอรี่ใหม่
- ตู้ดับเพลิง พบหัวปืนชำรุดปรับแรงดันน้ำไม่ได้ การแก้ไข ซื้อหัวปืนใหม่ 28/1/25 อยู่ในระหว่างหาซัพพลายเออร์เข้ามาเปลี่ยนให้
- ตู้เก็บสายดับเพลิง พบกระบอกประตูดู้แตก การแก้ไข เปิด PR ซื้อกระบอกใหม่ให้ Supplier เข้าติดตั้ง
- Addressable Module พบดวงไฟ LED ไม่ติด การแก้ไข จัดทำข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน
- ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง หัวปืนภายในตู้สูญหาย การแก้ไข จัดทำ Check Sheet เริ่มใช้งาน 13/2/25 เพื่อเพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค
- เครื่องขมวดสูบน้ำดับเพลิง พบหน้าจอแสดงผลเสื่อมสภาพมองเห็นข้อความไม่ชัดเจน การแก้ไข อยู่ในระหว่างพิจารณางบประมาณ

หมายเหตุ :

- 1.ตรวจเช็คโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- 2.ตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉินเดือนละ 1 ครั้ง (สัปดาห์สุดท้ายของเดือน)

รายงานโดย [Signature] 28/3/25

นายสุรศักดิ์ [Signature]

(Safety & Environmental Officer)

ตรวจสอบโดย [Signature] 28/3/25

นางสาวปติลา [Signature]

(Senior Safety & Environmental Executive)



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

สรุปผลการตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉิน ประจำเดือน เมษายน 2568

1.ตารางรายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมด	หน่วย	ผลการตรวจเช็ค	
				ใช้งานได้ปกติ จำนวน	ผิดปกติ จำนวน
1	ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้ง Dry Chemical	51	เครื่อง	51	-
2	ถังดับเพลิง ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ CO2	16	เครื่อง	16	-
3	ไฟฉุกเฉิน Emergency Light	48	จุด	40	8
4	ป้ายไฟทางออก Exit Light	18	จุด	18	-
5	ตู้ดับเพลิง Fire Hose Cabinet	13	ตู้	10	3
6	ตู้เก็บสายดับเพลิง และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง Fire Hose & Fire Hydrant	4	Set	3	1
7	หัวรับน้ำดับเพลิง Fire Department Connection	1	จุด	1	-
8	ปุ่มกดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Manual Pull Station	20	จุด	20	-
9	อุปกรณ์โมดูลระบุตำแหน่งเพลิงไหม้ Addressable Module	35	Set	23	12
10	อ่างล้างตา & ฝักบัวฉุกเฉิน Emergency Eyewashes and Shower	2	Set	2	-
11	กระจกโค้งจราจร Traffic Convex Mirror	7	Set	7	-
12	ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง Fire Equipment Cabinet	1	Set	-	1
13	เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง Fire Pump (ทุกตึกปาร์ก)	1	เครื่อง	-	1

2.รายละเอียดอุปกรณ์ฉุกเฉินที่ผิดปกติ / สภาพไม่พร้อมใช้งาน และระบุวิธีการแก้ไข

- ไฟฉุกเฉิน ไขว้ ไม่ทดสอบไม่ได้, สำรองไฟไม่ถึง 30 นาที การแก้ไข ทำข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน และซื้อแบตเตอรี่ใหม่
- ตู้ดับเพลิง พบหัวปืนชำรุดปรับแรงดันน้ำไม่ได้ การแก้ไข ซื้อหัวปืนใหม่ 28/1/25 อยู่ในระหว่างหาซัพพลายเออร์เข้ามาเปลี่ยนให้
- ตู้เก็บสายดับเพลิง พบกระจกประตูตู้แตก การแก้ไข เปิด PR ซื้อกระจกใหม่ให้ Supplier เข้าติดตั้ง
- Addressable Module พบดวงไฟ LED ไม่ติด การแก้ไข จัดทำข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน
- ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง หัวปืนภายในตู้สูญหาย การแก้ไข จัดทำ Check Sheet เริ่มใช้งาน 13/2/25 เพื่อเพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค
- เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง พบหน้าจอแสดงผลเสื่อมสภาพมองเห็นข้อความไม่ชัดเจน การแก้ไข อยู่ในระหว่างพิจารณางบประมาณ

หมายเหตุ :

- 1.ตรวจเช็คโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- 2.ตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉินเดือนละ 1 ครั้ง (สัปดาห์สุดท้ายของเดือน)

รายงานโดย

นายสุรศักดิ์

(Safety & Environmental Officer)

ตรวจสอบโดย

นางสาวปัทมา

(Senior Safety & Environmental Executive)



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

สรุปผลการตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉิน ประจำเดือน พฤษภาคม 2568

1.ตารางรายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมด	หน่วย	ผลการตรวจเช็ค	
				ใช้งานได้ปกติ จำนวน	ผิดปกติ จำนวน
1	ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้ง Dry Chemical	51	เครื่อง	51	-
2	ถังดับเพลิง ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ CO2	16	เครื่อง	16	-
3	ไฟฉุกเฉิน Emergency Light	49	จุด	47	2
4	ป้ายไฟทางออก Exit Light	18	จุด	18	-
5	ตู้ดับเพลิง Fire Hose Cabinet	13	ตู้	13	-
6	ตู้เก็บสายดับเพลิง และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง Fire Hose & Fire Hydrant	4	Set	4	-
7	หัวรับน้ำดับเพลิง Fire Department Connection	1	จุด	1	-
8	ปุ่มกดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Manual Pull Station	20	จุด	20	-
9	อุปกรณ์โมดูลระบุตำแหน่งเพลิงไหม้ Addressable Module	35	Set	23	12
10	อ่างล้างตา & ฝักบัวฉุกเฉิน Emergency Eyewashes and Shower	2	Set	2	-
11	กระจกโค้งจราจร Traffic Convex Mirror	7	Set	7	-
12	ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง Fire Equipment Cabinet	1	Set	-	1
13	เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง Fire Pump (ทุกสัปดาห์)	1	เครื่อง	-	1

2.รายละเอียดอุปกรณ์ฉุกเฉินที่ผิดปกติ / สภาพไม่พร้อมใช้งาน และระบุวิธีการแก้ไข

- ไฟฉุกเฉิน สாரองไฟไม่ถึง 30 นาที การแก้ไข ทำข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน และซื้อแบตเตอรี่ใหม่มาเปลี่ยน
- Addressable Module พบดวงไฟ LED ไม่ติด การแก้ไข จัดทำข้อมูลเพื่อซื้อของใหม่ทดแทน
- ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง หัวปืนภายในตู้สูญหาย การแก้ไข จัดทำ Check Sheet เริ่มใช้งาน 13/2/25 เพื่อเพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค
- เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง พบหน้าจอแสดงผลเสื่อมสภาพมองเห็นข้อความไม่ชัดเจน การแก้ไข อยู่ในระหว่างพิจารณางบประมาณ

หมายเหตุ :

- 1.ตรวจเช็คโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- 2.ตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉินเดือนละ 1 ครั้ง (สัปดาห์สุดท้ายของเดือน)

รายงานโดย [Signature] 4, 6, 25

นายสุรศักดิ์ [Signature]

(Safety & Environmental Officer)

ตรวจสอบโดย [Signature] 4, 6, 25

นางสาวปติดา [Signature]

(Senior Safety & Environmental Executive)



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
TSN WIRES CO., LTD.
A Thai-Japanese Partnership

สรุปผลการตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉิน ประจำเดือน มิถุนายน 2568

1.ตารางรายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน

ลำดับ	รายการอุปกรณ์ฉุกเฉิน	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมด	หน่วย	ผลการตรวจเช็ค	
				ใช้งานได้ปกติ จำนวน	ผิดปกติ จำนวน
1	ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้ง Dry Chemical	51	เครื่อง	50	1
2	ถังดับเพลิง ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ CO2	16	เครื่อง	16	-
3	ไฟฉุกเฉิน Emergency Light	49	จุด	48	1
4	ป้ายไฟทางออก Exit Light	18	จุด	18	-
5	ตู้ดับเพลิง Fire Hose Cabinet	13	ตู้	13	-
6	ตู้เก็บสายดับเพลิง และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง Fire Hose & Fire Hydrant	4	Set	4	-
7	หัวรับน้ำดับเพลิง Fire Department Connection	1	จุด	1	-
8	ปุ่มกดสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Manual Pull Station	20	จุด	20	-
9	อุปกรณ์โมดูลระบุตำแหน่งเพลิงไหม้ Addressable Module	35	Set	25	10
10	อ่างล้างตา & ฝักบัวฉุกเฉิน Emergency Eyewashes and Shower	2	Set	2	-
11	กระจกโค้งจราจร Traffic Convex Mirror	7	Set	7	-
12	ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง Fire Equipment Cabinet	1	Set	-	1
13	เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง Fire Pump (ทุกสัปดาห์)	1	เครื่อง	-	1
รวม		218	-	204	14

2.รายละเอียดอุปกรณ์ฉุกเฉินที่ผิดปกติ / สภาพไม่พร้อมใช้งาน และระบุวิธีการแก้ไข

- ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง (ถูกใช้งาน 25/6/25) การแก้ไข นำถังส่งเคมีผงเคมีใหม่ และนำถังสเปร์ไปติดตั้งแทน ใช้งานได้ปกติ
- ไฟฉุกเฉิน (ชำรุดไฟกระพริบตลอดเวลา) การแก้ไข แจ้งซ่อม อยู่ระหว่างดำเนินการแก้ไข โดย MTS.
- Addressable Module (ไฟ LED ไม่ติด) การแก้ไข ทำข้อมูลเสนอซื้อของใหม่ทยอยเปลี่ยน
- ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง (หัวปืนภายในตู้สูญหาย) การแก้ไข จัดทำ Check Sheet เริ่มใช้งาน 13/2/25 เพื่อเพิ่มความถี่ในการตรวจเช็ค
- เครื่องยนต์สูบน้ำดับเพลิง (หน้าจอแสดงผลเสื่อมสภาพมองเห็นข้อความไม่ชัดเจน) การแก้ไข อยู่ในระหว่างพิจารณางบประมาณ

หมายเหตุ :

- 1.ตรวจเช็ค โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- 2.ตรวจเช็คอุปกรณ์ฉุกเฉินเดือนละ 1 ครั้ง (สัปดาห์สุดท้ายของเดือน)

รายงานโดย 2, 7, 25.

นายสุรศักดิ์

(Safety & Environmental Officer)

ตรวจสอบโดย 2 / 7 / 25.

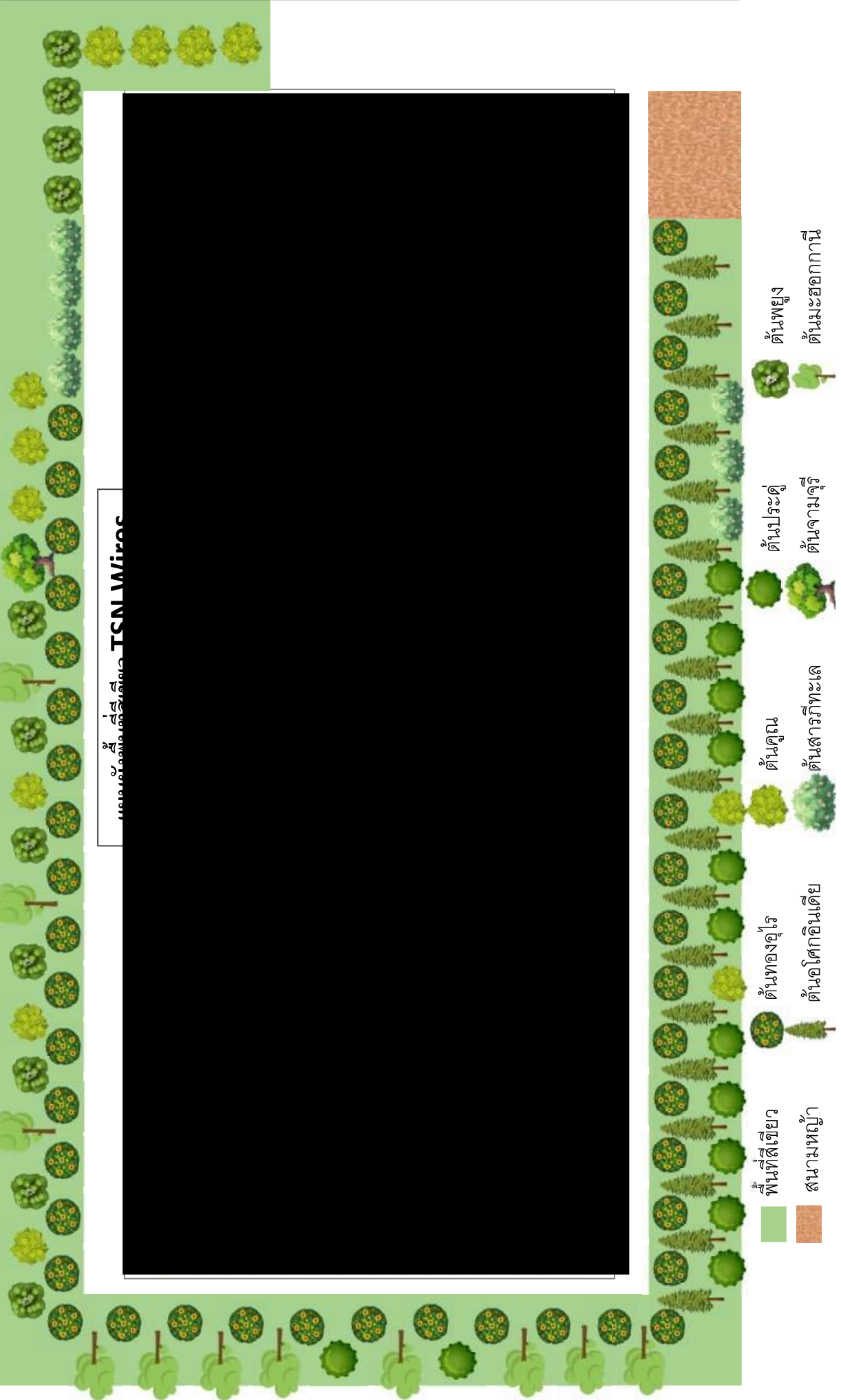
นางสาวปิติดา

(Senior Safety & Environmental Executive)

ภาคผนวก ข-34

พื้นที่สีเขียว

ถนนหน้าโรงงาน



ภาคผนวก ข-35

เอกสารการติดต่อประสานโรงพยาบาลที่อยู่ใกล้พื้นที่
เพื่อรับส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน



3. กลไกการควบคุมของพระชนก ศาสนาบ้านดอน
จังหวัดบึงกาฬ ปีพ.ศ. ๒๕๕๖ หน้า ๑ ถนนสุขุมวิท

Bangkok Rayong Hospital Clinic Banlung Unguath address no. 99-99/1 Moo 1,
 Sukhavit Road, Phai Sub-district Banlung District, Rayong Province 21130

4. คณิตวิทยาการบัญชีและคอมพิวเตอร์ สาขาบริหารธุรกิจ รหัสบัญชี 4421-23 หมู่ที่ 3 ตำบลเทวีน อำเภอศรี

Bangkok Rajong Hospital Clinic, Bowin Branch, address no. 444/21-23 Moo 3, Bowin Sub-district,
Siracha District, Chonburi Province 30220

๕. สถาบันส่งเสริมสุขภาพกรุงเทพ ถนนสุขุมวิท ซอยสุขุมวิท 62/5/70 ม.1 แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10110

W 22 D 83 21140

Bangkok Ranying Hospital Plinkaseng Branch, address no.625/70 Msoo 1, Phrakdaeng Sub-district, Plinkaseng District, Rayong Province 21140

คู่สัญญาทั้งสองฝ่าย ได้ตกลงกันด้วยความยินยอม
Both parties to this agreement agree as follows:

Location:

Tel : _____ Fax no. : _____

hereinafter called "Company" one party with Bangkok Rayong Hospital Co., Ltd. by Dr

Location-based services in this agreement means

1. โรงพยาบาลศิริราชของ ^๕ ตั้งอยู่ที่ 8 หมู่ที่ 2 ถนนแจ้งวัฒนะมีค ตำบลมีนบุรี

2. โรงพยาบาลศรีระยอง จังหวัดชลบุรี 4 ตำบลจึงเป็น ตำบลเมือง จังหวัดระยอง

Sri Ravyong Hospital, address no. 333/3 Moo 4, Choeng-Noen Sub-district, Muang District

FPM-SAL-019: 00 (Rev. 16/05/2016)

FM-SAL-019: 00 (Rev. 16/05/2016)

1.1 การให้บริการแบบผู้ช่วยนอก "OPD"

^aCDL: คณะผู้ทบทวนแบบกรณีศึกษา 21

Article 1. To provide the following services to the Company's Employees

1.1 Out-patient services "OPD":

1.2 In-patient services "IPD"

ข้อ 2. ผู้สมัครเข้ารับการรักษาทะเบียน

2.1 พนักงานบริษัทฯ ตามรายชื่อแนบ

2.2 บุคคลที่บริษัทออกหนังสือส่งตัวการใช้บริการให้

Article 2. The right employee to receive medical treatment.

2.1 Employees' name list attached.

2.2 Employees for whom the company issues the hospital referral form.

ข้อ 3. การแสดงถึงวิธีการรักษาพยาบาล

พนักงานจะต้องแสดงหลักฐาน คือ บัตรประจำตัวผู้เอาประกันภัย (ประกันกลุ่มบริษัท) หรือบัตรประจำตัวพนักงาน

Article 3. Performing rights to receive the medical treatment.

Employees must provide the evidence of identification insured (Group insurance company) or employee identification.

ข้อ 4. ค่ารักษาพยาบาล

อัตราค่าบริการสำหรับค่าห้องพัก ค่าบริการพยาบาล และค่าอาหาร อุดมและยอดเยี่ยมสถานแบบ สำหรับผู้ป่วย และค่าใช้จ่ายอื่น ๆ จะอยู่ในดุลยพินิจของโรงพยาบาลและโรงพยาบาลจะแจ้งรายละเอียดค่าบริการด้าน การแพทย์ และค่าใช้จ่ายอื่นตามรายการที่โรงพยาบาลฯ กำหนด ให้บริษัทฯ ทราบ และหากมีการเปลี่ยนแปลง ค่าบริการดังกล่าว โรงพยาบาลจะแจ้งให้บริษัทฯ ทราบทุกครั้ง

Article 4. Medical fee

Rate for room, ambulance service and food, see the attached document. For Doctor and other costs are on the discretion of the hospital and the hospital will inform the Medical Services and other expenses listed to the Company and if there are any changes to such services, Hospital will report to the Company every time.

ข้อ 5. ส่วนลด

โรงพยาบาลจะมีส่วนลดในการพยาบาลสำหรับผู้ป่วยนอก และผู้ป่วยใน ตามรายละเอียดดังนี้

5.1 ส่วนลดค่ายา 10 % ยกเว้น วัคซีนทุกประเภท / ยาพิเศษ / เครื่องมือพิเศษ

5.2 ส่วนลดค่าห้อง 10 % ยกเว้น ห้องหนักผู้ป่วยวิกฤต (ICU) และห้องผู้ป่วยวิกฤตหัวใจ (CCU)

5.3 ทัศนกรรม ส่วนลด 5 % สำหรับอุบัติเหตุ และ 10 % สำหรับชุดหินปูน, ชุดฟัน, เจนฟัน และเคสฟัน

ข้อ 6. เงื่อนไขการชำระเงิน

Article 5. Discount as follows :

Hospital will offer discounts to out-patient and in-patient as following details:

5.1 10% on medicines, except vaccines, / Specialty Pharmaceuticals / Special Medical Instruments.

5.2 10% for room, except ICU and CCU

5.3 5% for orthodontic treatment, and 10% for sealing, fillings, extraction and enamel fluoride.

ข้อ 6. เงื่อนไขการชำระเงิน

โรงพยาบาลฯ จะเรียกเก็บค่าบริการพยาบาลภายใน 30 วัน นับจากวันที่ทำการรักษาเสร็จสิ้น หรือวันที่ผู้ป่วย ถู้ออกจาก โรงพยาบาลฯ โดยค้างหนี้เงินเจ้ารักษพยาบาลและค่าใช้จ่ายทั้งหมดของพนักงานและครอบครัว

ภาคผนวก ข-36

โปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน



TSN WIRES INTERNAL COMMUNICATION



TSN WIRES INTERNAL COMMUNICATION

ประกาศ TSN 3/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการในการดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตามที่มีการประกาศของกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ในเรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการประจำปี 2561 ประกาศนี้ให้บังคับใช้ตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป กำหนดให้นายจ้างจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการเป็นลายลักษณ์อักษรในกรณีให้ทำการทำงานในสถานประกอบการมีระดับเสียงที่ถูกต้องได้รับเฉลี่ยต่อระยะเวลาการทำงาน 8 ชม. ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป

เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปด้วยความเรียบร้อย ทางบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด จึงประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการในการดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยินภายในบริษัทเป็นไปตามมาตรฐาน ดังนี้

ประธานคณะกรรมการฯ	
1. นายชุมพล	กรรมการ
2. นายถนอมฤา	กรรมการ
3. นายถนอมดา	กรรมการ
4. นายอนุชา	กรรมการ
5. นายเฉลิมพล	กรรมการ
6. นายศราวุฒิ	กรรมการ
7. นางสาวปิยวรรณ	กรรมการและเลขานุการ

คณะกรรมการที่ได้รับการแต่งตั้ง มีหน้าที่

บทบาทหน้าที่

1. จัดให้มีการเฝ้าระวังเสียงดัง โดยการสำรวจและตรวจวัดระดับเสียง การศึกษาระยะเวลาสัมผัสเสียงดัง และการประเมินการสัมผัสเสียงดังของลูกจ้างในสถานประกอบการ
2. จัดทำและติดแผ่นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในแต่ละพื้นที่ ที่เกี่ยวข้องกับผลการตรวจวัดระดับเสียงรูปแบบและขนาดแบบแสดงระดับเสียง ให้เป็นไปตามเอกสารแนบท้ายประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

3. ทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน แก่ลูกจ้างที่สัมผัสเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยต่อระยะเวลาการทำงาน 8 ชม. ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอขึ้นไป และทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของลูกจ้างครั้งต่อไป อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หลังการดำเนินการแจ้งผลให้ลูกจ้างทราบ

ประกาศ TSN 2/2565

เรื่อง นโยบายมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด มีความห่วงใยสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับความเสี่ยงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอขึ้นไป เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน บริษัทฯ เห็นสมควรให้มีการดำเนินการมาตรการอนุรักษ์การได้ยินตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการปี 2561 และได้กำหนดนโยบายมาตรการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการดังนี้

1. บริษัทจะดำเนินการพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัทฯ ตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสม และสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมายและอื่นๆที่ได้จัดตกลงเพื่อให้สนับสนุนในด้านโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
2. บริษัทจะดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดัง เฝ้าระวังการได้ยิน และพร้อมที่จะดำเนินการปรับปรุงและป้องกันอันตรายพร้อมสื่อสารให้พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนรับทราบและนำไปปฏิบัติ
3. บริษัทจะให้การสนับสนุนทรัพยากรทั้งในเรื่อง บุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอเพื่อสนับสนุนการดำเนินการมาตรการอนุรักษ์การได้ยินที่จัดทำขึ้นในองค์กร
4. ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนต้องให้การสนับสนุนการดำเนินการตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน และสามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อการปรับปรุงสภาพการทำงานให้เกิดความปลอดภัย
5. บริษัทจะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินการตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ที่กำหนดไว้ซึ่งนับเป็นประจำปีเพื่อให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

จึงประกาศมาให้ทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 25 มีนาคม 2565

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ลงชื่อ.....

(นายชุมพล

รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต



TSN WIRES INTERNAL COMMUNICATION



TSN WIRES INTERNAL COMMUNICATION

ให้คณะกรรมการที่ได้รับแต่งตั้ง ปฏิบัติหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายให้เป็นไปด้วยความเรียบร้อย และมีประสิทธิภาพ โดยคำนึงประโยชน์ขององค์กรและคำจึงเชิงสุขภาพของลูกจ้างเป็นสำคัญ

จึงประกาศมาให้ทราบ โดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 25 มีนาคม 2565

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ลงชื่อ.....

(นายชุมพล

รองกรรมการผู้จัดการ-การผลิต

4.ทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของลูกจ้างอีกครั้งภายใน 30 วัน หากพบว่าลูกจ้างสูญเสียการได้ยินที่หูข้างใดข้างหนึ่งตั้งแต่ 15 เดซิเบลขึ้นไป ที่ความถี่ความถี่หนึ่ง หรือแพทย์พิจารณาเห็นว่ามีความจำเป็นต้องการรักษาที่เหมาะสมต่อไป นับตั้งแต่วันที่เข้ารับผลการทดสอบ

5.นำผลการทดสอบการได้ยินครั้งต่อไปเปรียบเทียบกับผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินที่เป็นพื้นฐาน

6.มีการควบคุมเสียงดังด้วยการควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิด ความสูงที่ทางผ่าน ความสูงที่การบริหารจัดการและควบคุมที่การสวมใส่อุปกรณ์การคุ้มครองความปลอดภัยที่ตัวบุคคล

7. จัดให้ลูกจ้างสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่สามารถลดระดับเสียงที่ลูกจ้าง ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงาน 8 ชม. น้อยกว่า 85 เดซิเบล

8.เปลี่ยนงานให้ลูกจ้าง หรือหมุนเวียนสลับหน้าที่ระหว่างลูกจ้างตัวกันเพื่อให้ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชม. น้อยกว่า 85 เดซิเบล

9.ติดป้ายบอกระดับเสียงและเตือนให้ระวังอันตรายจากเสียงดัง รวมถึงจัดให้มีเครื่องหมายเตือนให้ใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลในเขตพื้นที่ที่มีความเสี่ยงจากเสียงดัง และทุกพื้นที่ที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลขึ้นไป โดยรูปแบบและขนาดของป้ายให้เป็นไปตามแบบทำประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

10.จัดอบรมให้ความรู้ ความเข้าใจ เกี่ยวกับมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน อันตรายเสียงดัง การควบคุม ป้องกัน และการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลแก่ลูกจ้างที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชม.ตั้งแต่ 85 เดซิเบลขึ้นไป

11.ประเมินผลและพบหารือการจัดทำเอกสารการดำเนินการในโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ ไม่น้อยกว่าปีละ 1 ครั้ง

12. ให้ฝ่ายช่างบันทึกข้อมูลและจัดทำเอกสารการดำเนินการในโครงการอนุรักษ์การได้ยินเก็บไว้ในสถานประกอบกิจการ และพร้อมให้ยืมทั้งภายในและภายนอกตรวจสอบได้

13. ติดตามการดำเนินงานให้ปฏิบัติตามแผนการดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยินที่ได้กำหนดไว้ และประสานงานทั่วไปที่เกี่ยวข้อง



โปรแกรมอนุรักษ์การได้ยินประจำปี 2567

นโยบาย และคณะกรรมการและหน้าที่



ประกาศนโยบาย

แต่งตั้งคณะกรรมการและหน้าที่



การตรวจวัดปริมาณเสียง



ตรวจวัดที่ตัวบุคคล

การตรวจประเมินการสัมผัสเสียงในสถานที่ทำงานวัดปริมาณเสียงสะสม (Noise Dosimeter)
ดำเนินการตรวจวัด 7-9 พฤษภาคม 2567

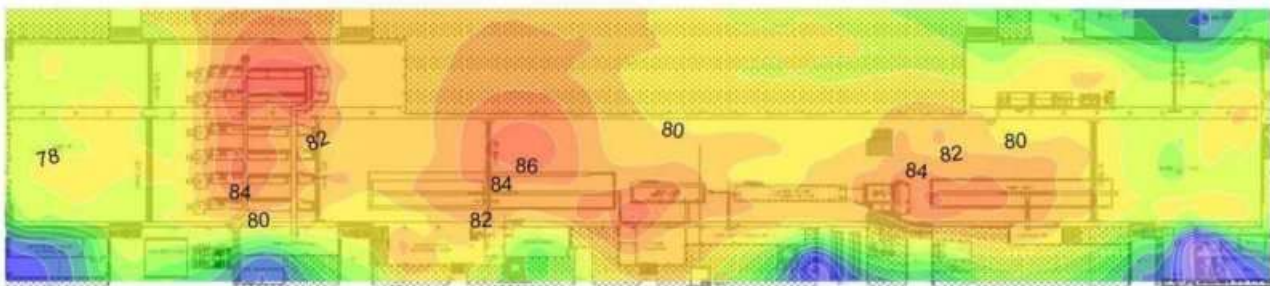
ลำดับ	พื้นที่	ชื่อ สกุล	ผลตรวจ	มาตรฐาน	แปลผล
1	GI (Pay off)	คุณพีระพล	88.4	85	เกินเกณฑ์
2	GI (Take up)	คุณสืบสกุล	92.5	85	เกินเกณฑ์
3	DRG	คุณพงษ์พัฒน์	84.2	85	ไม่เกินเกณฑ์
4	Barbed Wire	คุณสุรศักดิ์	89.9	85	เกินเกณฑ์



3

ตรวจวัดที่พื้นที่

แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)
ดำเนินการตรวจ 26 พฤษภาคม 2566 (ดำเนินการทุก 3 ปี)



ติดป้ายเตือน

ป้ายบอกระดับเสียงและเตือนให้ระวังอันตรายจากเสียงดัง



อบรม

อบรมปฐมนิเทศ ความปลอดภัยฯ หัวข้อมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน



4

PPE

จัดอุปกรณ์ป้องกันการสูญเสียการได้ยิน

ประเภท	รูป	ค่า NRR * บนฉลาก	ค่าที่ลดเสียงได้ (ลบ 7)	DRG (84.2 dB)	GI (Pay off) (88.4 dB)	Barbed Wire (89.9 dB)	GI (Take up) (92.5 dB)
ที่อุดหูแบบโฟม (PU Foam Earplugs)		32	9	75.2	79.4	80.9	83.5



ตรวจสอบสุขภาพ

ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry) ประจำปี วันที่ 8,13 กุมภาพันธ์ 2567



รายการตรวจ	เข้าตรวจตาม รายการ	ปกติ	ผิดปกติ	คิดเป็น เปอร์เซ็นต์	หมายเหตุ
ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)	113	108	5	4.4	ผลผิดปกติ ส่งตรวจซ้ำ

5

รายงานผลการตรวจวัดและ จัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
วันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566



สารบัญ

หน้า

สารบัญ	I
สารบัญตาราง	II
สารบัญรูป	II
สารบัญภาพ	II

รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ

1. วัตถุประสงค์	1
2. ขอบเขตการดำเนินงาน	1
3. วิธีการเก็บและการตรวจวัด	2
4. บุคลากร	2
5. สรุปผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)	3

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก	ใบรับรองผลการตรวจวัด
ภาคผนวก ข	ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ
ภาคผนวก ค	สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน





สารบัญตาราง

หน้า

ตารางที่ 1 รายละเอียดการตรวจวัด

1

สารบัญรูป

หน้า

รูปที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต

5

สารบัญภาพ

หน้า

ภาพที่ 1 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)

4

รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ

บริษัท ที เอส เอ็น โวร์ จำกัด ได้มอบหมายให้ บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ ดำเนินการตรวจวัด เมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อตรวจวัดและจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ภายในสถานประกอบการ
- 1.2 เพื่อนำผลการตรวจวัดที่ได้ไปเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานของหน่วยงานราชการ หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและเป็นแนวทางในการวางแผนการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อไป
- 1.3 เพื่อเป็นข้อมูลนำเสนอต่อหน่วยงานราชการ หรือหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขตการดำเนินงาน

การดำเนินงานตรวจวัดและจัดทำระดับความดังของเสียง (Noise Contour) ในสถานประกอบการ ของบริษัท ที เอส เอ็น โวร์ จำกัด เมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยสามารถสรุปรายละเอียดการตรวจวัดได้ดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 รายละเอียดการตรวจวัด

สถานี	เลขที่ตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วันที่ตรวจวัด
พื้นที่กระบวนการผลิต	2360317-1	Noise Contour	26 พ.ศ. 66

alsglobal.com

Page II

alsglobal.com

Page 1



3. วิธีการเก็บและการตรวจวัด

บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดหรือวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ สำหรับการตรวจวัดเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour) ดำเนินการโดยใช้มาตรวัดระดับเสียง (Integrate Sound Level Meter) ตามมาตรฐาน IEC 60804 และ IEC 61672 ของคณะกรรมการระหว่างประเทศว่าด้วยเทคนิคไฟฟ้า (International Electro technical Commission) จากนั้นนำข้อมูลการตรวจวัดเสียงที่ได้ มาจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงโดยใช้โปรแกรม Surfer Version 12

4. บุคลากร

การดำเนินงานในครั้งนี้ บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้จัดสรรบุคลากรผู้มีประสบการณ์ในการติดตามตรวจสอบระดับความดังของเสียง ดังนี้

1) การเก็บตัวอย่าง

- | | | | |
|--------------|-----------|---------|-------------------------|
| - นายไสว | ต้นโพธิ์ | ตำแหน่ง | เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง |
| - นายมงคล | ผลาทิพย์ | ตำแหน่ง | เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง |
| - นายศิริโชค | พงษ์ประสม | ตำแหน่ง | เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง |

2) การจัดทำรายงาน

- | | | | |
|------------------|------------|---------|-----------------------|
| - นางสาวอมรรัตน์ | สาขาทวีไพร | ตำแหน่ง | นักวิชาการสิ่งแวดล้อม |
|------------------|------------|---------|-----------------------|

5. สรุปผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)

1) ผลการตรวจวัด

จากการตรวจวัดระดับเสียงโดยรอบพื้นที่โครงการและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 แสดงดังภาพที่ 1 และรูปที่ 1

2) สรุปผลการตรวจวัด

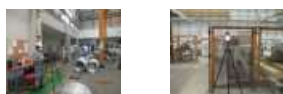
จากผลการตรวจวัดระดับเสียงและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต พบว่า มีระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 59.3 – 89.4 เดซิเบล (เอ) และจากการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงทำให้ทราบถึงลักษณะการกระจายของเสียงในแต่ละบริเวณได้อย่างชัดเจน สามารถนำผังแสดงระดับเสียงดังกล่าวไปใช้ในการวางแผนจัดการและควบคุมเสียงบอกระดับเสียง และเตือนให้ระวังอันตรายจากเสียงดังในแต่ละพื้นที่ได้เป็นอย่างดี ซึ่งตามประกาศกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ (พ.ศ. 2561) กำหนดให้นายจ้างจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการกิจการเป็นลายลักษณ์อักษร ในกรณีที่สภาวะการทำงานในสถานประกอบการกิจการมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมงตั้งแต่แปดสิบห้าเดซิเบลเอขึ้นไป ตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่อธิบดีประกาศกำหนด

alsglobal.com

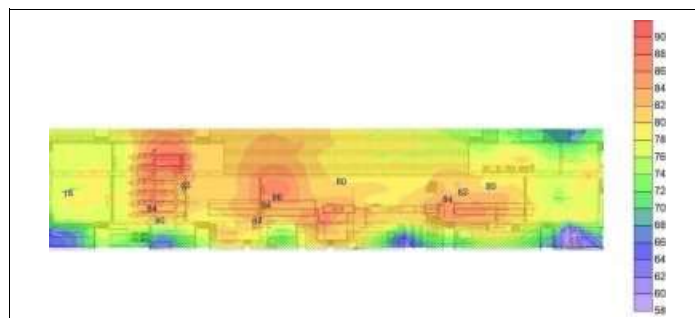
Page 2

alsglobal.com

Page 3

[illegible]

ภาพที่ 1 ผลของการตรวจวัดระดับเสียงเบี่ยงเบนด้านหน้าและด้านหลัง (Noise Contour Map)



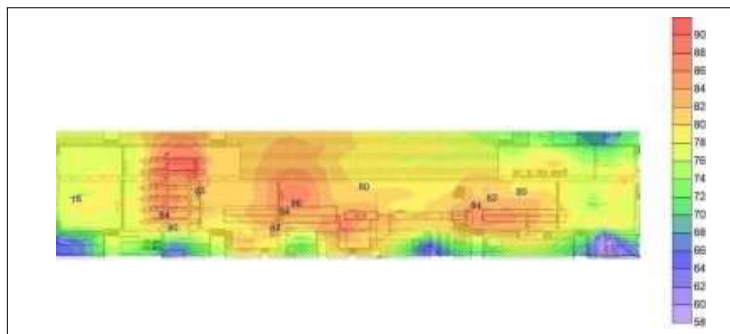
รูปที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต

ภาคผนวก ก ใบรับรองผลการตรวจวัด
ภาคผนวก ข ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ
ภาคผนวก ค สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียน
ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน



TSN Wires Co., Ltd.
พื้นที่กระบวนการผลิต

Reference Number : Lot 2360317-1
Measurement Date : May 26, 2023



ภาคผนวก ก

ใบรับรองผลการตรวจวัด

ภาคผนวก ข

ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ

ภาคผนวก ค

สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียน
ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน



ALS Bangkok (Head Office)

104 Phatthanakan 40, Phatthanakan Rd., Khwaeng Phatthanakan, Khet Suan Luang, Bangkok 10250

ALS Rayong

616/10 Moo 5, T. Maenamkoo, A. Pluakdaeng, Rayong 21140

ALS Songkhla

114/1 Moo 8, Kamchanawanich Rd., T. Ban Phru, A. Hat Yai, Songkhla 90250

ALS Chiang Mai

The Office Plus, 55 Moo 7, Hod-Chiang Mai Rd., T. Suthep, A. Muang, Chiang Mai 50200

ALS Nakhon Ratchasima

CP Tower, Room no. NMA1-01, 3320/9 Mittraphap Rd., T. Nai-Muang, A. Muang, Nakhon Ratchasima 30000

ALS Surat Thani

130/325, Moo 10, T. Watpradoo, A. Muang Surat Thani, Surat Thani 84000

ALS Nongkhai

1128/1 Moo 2, Takai Rd., T. Nai-Muang, A. Muang Nongkhai, Nongkhai 43000

ALS Phuket

Phuket Boat Lagoon (Park Plaza E) 20/121, Moo 2, Thepkasattri Rd., T. Koh Kaew, A. Muang Phuket, Phuket 83000

✉ bangkok@alsglobal.com



ALS Line Official
ID: @alsthailand



ALS Facebook
Search: ALS Thailand