

เอกสารแนบที่ 21

รายงานผลการตรวจสอบภาพประจำปี 2567

เอกสารแนบที่ 22

หลักสูตรการอบรมด้านอาชีพอนามัย

และความปลอดภัย ประจำปี 2568

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	ความรู้เบื้องต้นและการป้องกันอันตรายจากวัสดุ			วันที่อบรม :		10 มี.ค. 68	
สถาบัน :	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)			เวลา :		09.00-16.30 น.	
วิทยากร :	EHS Team			สถานที่ :		ห้องอบรม 1	
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน		หมายเหตุ
1			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Engineer - Metallurgical	เข้า	ออก	
2			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Officer 3 - Safety Inspection			
3			นาย อภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Spec. C. 10K			
4			นาย อภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Spec. C. 10K			

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	ความรู้เบื้องต้นและการป้องกันอันตรายจากวัสดุ			วันที่อบรม :		10 มี.ค. 68	
สถาบัน :	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)			เวลา :		09.00-16.30 น.	
วิทยากร :	EHS Team			สถานที่ :		ห้องอบรม 1	
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน		หมายเหตุ
1			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Visual Inspection	เข้า	ออก	
2			นาย อภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Visual Inspection			
3			นาย อภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Visual Inspection			

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	ความรู้เบื้องต้นและการป้องกันอันตรายจากวัสดุ			วันที่อบรม :		10 มี.ค. 68	
สถาบัน :	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)			เวลา :		09.00-16.30 น.	
วิทยากร :	EHS Team			สถานที่ :		ห้องอบรม 1	
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน		หมายเหตุ
1			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Finishing Mill	เข้า	ออก	
2			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Finishing Mill			
3			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Finishing Mill			
4			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Visual Inspection			

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	ความรู้เบื้องต้นและการป้องกันอันตรายจากวัสดุ			วันที่อบรม :		10 มี.ค. 68	
สถาบัน :	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)			เวลา :		09.00-16.30 น.	
วิทยากร :	EHS Team			สถานที่ :		ห้องอบรม 1	
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน		หมายเหตุ
1			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Tech. Specialist - Visual Inspection	เข้า	ออก	
2			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Finishing Mill			
3			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Finishing Mill			
4			นายอภิสิทธิ์ อนุพงษ์	Finishing Mill			

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	ทบทวนการทำงานเกี่ยวกับเงินและภาวะตรวจสอบเงินต้น วันที่ 2	วันที่อบรม :	30 ม.ค. 2568			
สถาบัน :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 12.00 น.			
วิทยากร :	นายสมเทพ พวงแสงชัย, นายยอดชาย จันทร์ศักดิ์	สถานที่ :	ห้องอบรม 1 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
					เวลาเข้า	เวลาออก
1			นาย เอกสิทธิ์ ชาติ	Technician 4 - Roll Shop		
2			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - Finishing Mill		
3			นาย จิรวัฒน์ อดิวัฒน์	Tech. 3 - Scrap & Ladle Crane		
4			นาย วัชรวิทย์ สุขเจริญ	Supervisor - Logistics		
5			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Supervisor - Finishing Mill		
6			นาย สมเกียรติ นามะโป	Officer 4 - Logistics		
7			นาย สมนึก หินอยู่	Sop. - Automation & Process Control		
8			นาย ธีรชัย นันทะโรนิจ	Sop. - Electrical Maintenance		
9			นาย ชัยศักดิ์ จำพันธ์	Officer 4 - Logistics		
10			นาย สว่าง สุวรัตน์	Officer 4 - Sub-Raw Materials		
11			นางสาว สุพิน งามสงวน	Technician 2 - Roll Shop		
12			นาย สมนารถ ภูมิ	Officer 3 - Logistics		
13			นาย ศิริน จันทะ	Officer 2 - Logistics		
14			นายณัฏฐ ปัสสโก	Technician 4 - Workshop		
15			นาย ชวติช ชามเย็น	Tech. 3 - Scrap & Ladle Crane		
16			นาย ชัยวิทย์ อภิมรรคา	Technician 3 - Slide Gate		
17			นายสุทธนา นามะโป	Technician 3 - Finishing Mill		
18			นาย วิรุฒย์ นันทะโรนิจ	Tech. 3 - Electrical Maintenance		
19			นาย ชัยวิทย์ อภิมรรคา	Tech. 3 - Electrical Maintenance		
20			นายอนุวัฒน์ นันทะโรนิจ	Technician 3 - Roll Shop		
21			นาย สกน ติงกูว	Technician 3 - Workshop		
22			นาย ปิยะ ชูชาติ	Tech. 2 - Scale/Ladle Operation		
23			นาย สมวิทย์ นันทะโรนิจ	Technician 2 - Operation		
24			นาย ชัยวิทย์ นันทะโรนิจ	Tech. 2 - Scrap & Ladle Crane		
25			นาย เฉลิมชัย นันทะโรนิจ	Officer 2 - Logistics		

๒1 คน

F:\HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	ทบทวนการทำงานเกี่ยวกับเงินและภาวะตรวจสอบเงินต้น วันที่ 2	วันที่อบรม :	30 ม.ค. 2568			
สถาบัน :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 12.00 น.			
วิทยากร :	นายสมเทพ พวงแสงชัย, นายยอดชาย จันทร์ศักดิ์	สถานที่ :	ห้องอบรม 1 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
					เวลาเข้า	เวลาออก
26			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Technician 3 - Finishing Mill		
27			นาย สกน ติงกูว			
28			นาย จิรวัฒน์ อดิวัฒน์			
29			นาย วัชรวิทย์ สุขเจริญ			
30			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์			
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						

F:\HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	การปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้นโดยใช้เครื่อง AED	วันที่อบรม :	25 ก.พ. 2568			
สถาบัน :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 12.00 น.			
วิทยากร :	น. นรสิงห์ นันทะโรนิจ, น. นรสิงห์ นันทะโรนิจ	สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
					เวลาเข้า	เวลาออก
1			นาย วิฑิต ภูมิ	Assistant Manager - Refractory		
2			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Technician 4 - Workshop		
3			นาย สุทธิชัย นันทะโรนิจ	Technician 4 - Operation		
4			นาย สุทธิชัย นันทะโรนิจ	Technician 3 - Finishing Mill		
5			นาย นรสิงห์ นันทะโรนิจ	Supervisor - Scrap Transfer		
6			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Technician 4 - REMAPIL Mechanical		
7			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Technician 3 - Roll Shop		
8			นาย ธีรวัฒน์ อดิวัฒน์	Technician 3 - Workshop		
9			นาย วิฑิต ภูมิ	Technician 3 - Mechanical Service		
10			นาย สุทธิชัย นันทะโรนิจ	Technician 2 - Electrical Services		
11			นาย วิฑิต ภูมิ	Engineer Metallurgical		
12			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Officer 2 - Scrap Transfer		
13			นาย สกน ติงกูว	Technician 1 - Lining		
14			นาย นรสิงห์ นันทะโรนิจ	Technician 3 - Hot Strip Mill		
15			นาย วิฑิต ภูมิ	Officer 2 - Scrap Transfer		
16			นาย นรสิงห์ นันทะโรนิจ	Officer 2 - Logistics		
17			นาย สกน ติงกูว	Technician 3 - Roll Shop		
18			นาย ภูติชัย พรหมกัณฑ์	Technician 3 - Roll Shop		
19			นาย วิฑิต ภูมิ	Technician 3 - Mold & Segment		
20			นาย สกน ติงกูว	Officer 4 - Scrap Inspector		
21			นาย สกน ติงกูว	Technician 3 - Finishing Mill		
22			นาย สกน ติงกูว	Technical Specialist - Visual Inspection		
23			นาย สกน ติงกูว	Technical Specialist - Visual Inspection		
24						
25						

F:\HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	การปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้นโดยใช้เครื่อง AED	วันที่อบรม :	11 มี.ค. 2568			
สถาบัน :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 16.00 น.			
วิทยากร :	นาย สกน ติงกูว, นาย สกน ติงกูว	สถานที่ :	ห้องอบรม 1 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
					เวลาเข้า	เวลาออก
1			นาย สกน ติงกูว	Specialist - Treatment Laboratory		
2			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
3			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
4			นาย สกน ติงกูว	Specialist - Chemical		
5			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
6			นาย สกน ติงกูว	Ex. Specialist - Technical Service		
7			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - HRM		
8			นาย สกน ติงกูว	Specialist - Time & Welfare		
9			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Recruitment		
10			นาย สกน ติงกูว	Specialist - ER & CSR		
11			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Import & Export		
12			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - Account Payable/Debt		
13			นาย สกน ติงกูว	SR Engineering Specialist - PPD		
14			นาย สกน ติงกูว	Sup. - General & service		
15			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - Spare Part		
16			นาย สกน ติงกูว	Sup. - ILM Electrical		
17			นาย สกน ติงกูว	Specialist - System Developer		
18			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - Melt Shop		
19			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - Melt Shop		
20			นาย สกน ติงกูว	Eng. Specialist - Metallurgical		
21			นาย สกน ติงกูว	Supervisor - Air Conditioners		
22			นาย สกน ติงกูว	Eng. Specialist - Mechanical		
23			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
24			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
25			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
26			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
27			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
28			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
29			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		
30			นาย สกน ติงกูว	SR Specialist - Chemical		

F:\HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร : วิศวกรรมการทำงานและการป้องกัน		วันที่อบรม : 19 มี.ค. 2568				
สถาบัน : บ. จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)		เวลา : 13.00 - 16.00 น.				
วิทยากร : โรงพลาสมากรมราชบุรี		สถานที่ : ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing				
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นาย ชาญกร สอนะวณิช	Senior Lead Technical Specialist		
2			นาย อานนท์ สุทธิชัย	Supervisor - Mechanical		
3			นาย ประทีป จันทะนงษ์	Sup. - Sub-Raw Material		
4			นาย สมเกียรติ อภิสิทธิ์ชัย	Supervisor - Logistics		
5			นาย สุรงค์ เนื่องจำนงค์	Supervisor - Refractory		
6			นาย นิรุจน์ นนธิ์ชวน	Lead Technical Specialist		
7			นาย อุดร ธีระทอง	Senior Operator - Scrap Transfer		
8			นาย เอนก เจริญภัก	Senior Lead Technical Specialist		
9			นาย อมร จิตเจริญ	Lead Technical Specialist		
10			นาย เชนนิกซ์ ดนยธรอด	Senior Lead Technical Specialist		
11			นาย เอกกร จิตณรงค์	Senior Lead Crane Operator		
12			นาย สานิต นุตร โคตร	Senior Lead Crane Operator		
13			นาย สุภา นุตรา ทรัพย์	Officer - Sub-Raw Material		
14			นาย สมชาย ชัยสิงห์	Lead Technical Specialist		
15			นาย สุวรรณ โชคกลาง	Senior Operator - Spare Part		
16			นาย วิวัฒน์ ชัยสิงห์	Lead Technical Specialist		
17			นาย นนทรี โพธิ์สูง	Driver/Maint/Conductor		
18			นาย เท็ดดี้ บุญ	Senior Operator - Scrap Transfer		
19			นาย วิฑูรย์ ธรรมกร ฒ	Supervisor - HM Electrical		
20			นาย จุไรพร กองแก้ว	Supervisor - Mechanical		
21			นาย ธีรวิทย์ วัฒน	Sup. HM Automation & Process		
22			นาย อดิษฐ์ วัฒน	Lead Crane Operator - Logistics		
23			นาย ธีรวิทย์ วัฒน	Senior Operator - Slide Gate		
24			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Technical Specialist - EAF Pulpit		
25			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Senior Crane Operator - Logistics		

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร : วิศวกรรมการทำงานและการป้องกัน		วันที่อบรม : 19 มี.ค. 2568				
สถาบัน : บ. จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)		เวลา : 13.00 - 16.00 น.				
วิทยากร : โรงพลาสมากรมราชบุรี		สถานที่ : ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing				
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
26			นาย ชยพล วัฒน	Tech. Specialist - Senior Crane		
27			นาย ชยพล วัฒน	Lead Crane Operator - Logistics		
28			นาย ชยพล วัฒน	Lead Crane Operator - Logistics		
29			นาย ชยพล วัฒน	Tech. Specialist - EAF Pulpit		
30			นาย ชยพล วัฒน	Operator 2 - Slide Gate		
31			นาย ชยพล วัฒน	Operator 1 - Lining		
32			นาย ชยพล วัฒน	Operator 2 - Refractory		
33			นาย ชยพล วัฒน	SR. Technician - EAF Pulpit (Shift)		
34			นาย ชยพล วัฒน	SR. Technician - FM Mechanical		
35			นาย ชยพล วัฒน	Tech. 3		
36			นาย ชยพล วัฒน	Sup. HM Electrical		
37			นาย ชยพล วัฒน	SR. Technician		
38			นาย ชยพล วัฒน	SR. Technician		
39			นาย ชยพล วัฒน	Tech. 5		
40			นาย ชยพล วัฒน	Safety		
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร : วิศวกรรมการทำงานและการป้องกัน		วันที่อบรม : 26 มี.ค. 2568				
สถาบัน : บ. จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)		เวลา : 09.00 - 16.00 น.				
วิทยากร : คุณณรงค์ คำพันธ์		สถานที่ : ห้องอบรม 1 อาคาร Finishing				
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นาย ชาญกร สอนะวณิช	Tech. Specialist - Visual Inspection		
2			นาย อานนท์ สุทธิชัย	Supervisor - QC		
3			นาย ประทีป จันทะนงษ์	Supervisor - QC		
4			นาย สมเกียรติ อภิสิทธิ์ชัย	Supervisor - Logistics		
5			นาย สุรงค์ เนื่องจำนงค์	Supervisor - Refractory		
6			นาย นิรุจน์ นนธิ์ชวน	Lead Technical Specialist		
7			นาย อุดร ธีระทอง	Senior Operator - Scrap Transfer		
8			นาย เอนก เจริญภัก	Senior Lead Technical Specialist		
9			นาย อมร จิตเจริญ	Lead Technical Specialist		
10			นาย เชนนิกซ์ ดนยธรอด	Senior Lead Technical Specialist		
11			นาย เอกกร จิตณรงค์	Senior Lead Crane Operator		
12			นาย สานิต นุตร โคตร	Senior Lead Crane Operator		
13			นาย สุภา นุตรา ทรัพย์	Officer - Sub-Raw Material		
14			นาย สมชาย ชัยสิงห์	Lead Technical Specialist		
15			นาย สุวรรณ โชคกลาง	Senior Operator - Spare Part		
16			นาย วิวัฒน์ ชัยสิงห์	Lead Technical Specialist		
17			นาย นนทรี โพธิ์สูง	Driver/Maint/Conductor		
18			นาย เท็ดดี้ บุญ	Senior Operator - Scrap Transfer		
19			นาย วิฑูรย์ ธรรมกร ฒ	Supervisor - HM Electrical		
20			นาย จุไรพร กองแก้ว	Supervisor - Mechanical		
21			นาย ธีรวิทย์ วัฒน	Sup. HM Automation & Process		
22			นาย อดิษฐ์ วัฒน	Lead Crane Operator - Logistics		
23			นาย ธีรวิทย์ วัฒน	Senior Operator - Slide Gate		
24			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Technical Specialist - EAF Pulpit		
25			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Senior Crane Operator - Logistics		

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร : วิศวกรรมการทำงานและการป้องกัน		วันที่อบรม : 26 มี.ค. 2568				
สถาบัน : บ. จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)		เวลา : 09.00 - 16.00 น.				
วิทยากร : คุณณรงค์ คำพันธ์		สถานที่ : ห้องอบรม 1 อาคาร Finishing				
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นาย ชาญกร สอนะวณิช	Senior Technician - Caster		
2			นาย อานนท์ สุทธิชัย	Senior Technician - QC		
3			นาย ประทีป จันทะนงษ์	Senior Technician		
4			นาย สมเกียรติ อภิสิทธิ์ชัย	Crane Operator - Logistics		
5			นาย สุรงค์ เนื่องจำนงค์	Tech. Specialist - IT Support		
6			นาย นิรุจน์ นนธิ์ชวน	Tech. Specialist - Hot Strip Mill		
7			นาย อุดร ธีระทอง	Specialist - System Developer		
8			นาย เอนก เจริญภัก	Senior Technician - Mechanical		
9			นาย อมร จิตเจริญ	Senior Staff - Truck Scale		
10			นาย เชนนิกซ์ ดนยธรอด	Operator 2 - Scrap Transfer		
11			นาย เอกกร จิตณรงค์	Crane Operator - Logistics		
12			นาย สานิต นุตร โคตร	Eng. Specialist - Metallurgical		
13			นาย สุภา นุตรา ทรัพย์	Tech. - HM Electrical		
14			นาย สมชาย ชัยสิงห์	SR. Technician - EAF Pulpit		
15			นาย สุวรรณ โชคกลาง	Tech. Specialist - Hot Strip Mill		
16			นาย วิวัฒน์ ชัยสิงห์	Operator 2 - Scrap Transfer		
17			นาย นนทรี โพธิ์สูง	SR. Tech. - Scrap Inspector		
18			นาย เท็ดดี้ บุญ	Senior Technician - FM M/T		
19			นาย วิฑูรย์ ธรรมกร ฒ	SR. Associate - System Eng.		
20			นาย จุไรพร กองแก้ว	SR. Technician - Workshop		
21			นาย ธีรวิทย์ วัฒน	Crane Operator - Logistics		
22			นาย อดิษฐ์ วัฒน	Senior Technician - Caster		
23			นาย อัครวิทย์ วัฒน	SR. Technician - Crane		
24			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Crane Operator - Logistics		
25			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Crane Operator - Logistics		
26			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Supervisor - Safety		
27			นาย อัครวิทย์ วัฒน	SR. Technician - Mechanical		
28			นาย อัครวิทย์ วัฒน	SR. Tech. - Mold & Segment		
29			นาย อัครวิทย์ วัฒน	SR. Associate Engineer		
30			นาย อัครวิทย์ วัฒน	Tech. Specialist - Finishing Mill		

33/ 33

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	การอบรมในเทคนิคขั้นสูง	วันที่อบรม :	28 มี.ค. 2568			
สถาบัน :	บ. จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 16.00 น.			
วิทยากร :	นายเอกวิทย์ วัฒนสุข	สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นาย เอกวิทย์ วัฒนสุข	Tech. Specialist - EHS		
2			นาย วิเศษ วัฒนสุข	SR. Associate - Newsteel Scrap Buyer		
3			นาย อธิษฐ์ กุศล	Tech. Specialist - Visual Inspection		
4			นาย วิเศษ วัฒนสุข	Eng. Specialist - Mechanical		
5			นาย กิตติภูมิ ขอนทอง	Tech. Specialist - Finishing Mill		
6			นาย ธีรเดช ขุนทอง	Tech. Specialist - Finishing Mill		
7			นาย ชุมนกิตติ ขุนทอง	Tech. Specialist - Finishing Mill		
8			นาย อธิษฐ์ กุศล	Crane Operator - Logistics		
9			นาย อธิษฐ์ กุศล	SR. Technician - Plant Building		
10			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
11			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
12			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
13			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
14			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
15			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
16			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
17			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
18			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
19			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
20			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
21			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
22			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
23			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
24			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		
25			นาย สมบัติ นามวงศ์	SR. Technician - Plant Building		

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	การปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้นโดยใช้เครื่อง AED	วันที่อบรม :	26 มี.ค. 2568			
สถาบัน :	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 12.00 น.			
วิทยากร :	บ. นเรศวร เมดิคอล ไลฟ์ แอนด์ เฮลท์ จำกัด	สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นาย อธิษฐ์ กุศล	Sup. - HM Electrical Maintenance		
2			นาย วีระชัย ธรรมรัตน์	SR. Lead Technical Specialist		
3			นาย ประสงค์ วัฒนสุข	Tech. Specialist - Roll Shop		
4			นาย อธิษฐ์ กุศล	SR. Lead Technical Specialist		
5			นาย สะอาด เกิดดี	SR. Lead Technical Specialist		
6			นาย เจริญพร ขอนทอง	Tech. Specialist - EAF Pulver (Shift)		
7			นาย กนกพร วิบูลย์ธรรม	SR. Technician - Caster		
8			นางสาว ธิติรัตน์ เข็มเพชร	SR. Specialist - Environment		
9			นาย นฤพล วัฒนสุข	Tech. Specialist - SR. Crane Operator		
10			นางสาว วิภาดา นามวงศ์	Specialist - ER & CSR		
11			นาย ภาณุพงศ์ วัฒนสุข	SR. Technician - Mold & Segment		
12			นางสาว วรณัฐ วัฒนสุข	SR. Staff - Truck Scale		
13			นาย ชนกร วัฒนสุข	Crane Operator - Logistics		
14			นาย อภิรักษ์ วัฒนสุข	SR. Technician - EAF Pulver (Shift)		
15			นาย จินตวิทย์ วัฒนสุข	Senior Technician - Scrap Inspector		
16			นาย ชุมนกิตติ ขอนทอง	SR. Technician - PM Mechanic		
17			นาย จิระพงศ์ วัฒนสุข	Tech. Specialist - Visual Inspection		
18			นาย อธิษฐ์ กุศล	Tech. Specialist - Mechanical		
19			นาย เอกพล ขอนทอง	Senior Technician - Caster		
20			นาย นฤพล วัฒนสุข	Senior Technician - Scrap Inspector		
21			นาย เจริญพร ขอนทอง	Crane Operator - Logistics		
22			นาย ธิติชัย วัฒนสุข	SR. Asst. Engineer - Metallurgical		
23			นาย เอกวิทย์ วัฒนสุข	Tech. Specialist - Safety & Environment		
24			นาย กิตติภูมิ ขอนทอง	Technical Specialist - Finishing Mill		
25			นาย ธีรเดช ขุนทอง	Technical Specialist - Finishing Mill		

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	การปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้นโดยใช้เครื่อง AED	วันที่อบรม :	25 มี.ค. 2568			
สถาบัน :	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00 - 12.00 น.			
วิทยากร :	บ. นเรศวร เมดิคอล ไลฟ์ แอนด์ เฮลท์ จำกัด	สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
26			นาย ชุมนกิตติ ขอนทอง	Technical Specialist - Finishing Mill		
27			นาย ธีรเดช ขุนทอง	Technical Specialist - Roll Shop		
28			นาย นนทชัย วัฒนสุข	Technical Specialist - Roll Shop		
29			นาย สุภากร วัฒนสุข	Version 2 - Shift-Roll Material & Operating		
30			นางสาว นิชา วัฒนสุข	Office-Reception		
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						

F-HR01-007_2015-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	วันที่อบรม :	15 มี.ค. 2568			
สถาบัน :	บริษัท บีที เอ็นจิเนียริ่ง แอนด์ คอนสตรัคชั่น จำกัด	เวลา :	09.00 - 16.00 น.			
วิทยากร :	อ. ภูมิพงษ์ ปิยะวิสุทธิ	สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นาย ภูมิพงษ์ ปิยะวิสุทธิ	Manager - IT Support		
2			นางสาว ธิติรัตน์ เข็มเพชร	Specialist - Shift Production Planner		
3			นาย อธิษฐ์ กุศล	Technical Specialist		
4			นาย อธิษฐ์ กุศล	Lead Technical Specialist - Caster		
5			นาย เอกวิทย์ วัฒนสุข	Operator 1 - Lining		
6			นาย ธิติชัย วัฒนสุข	SR. Lead Technical Specialist - Roll Shop		
7			นาย อธิษฐ์ กุศล	SR. Technician - Mechanical		
8			นาย เอกวิทย์ วัฒนสุข	Senior Technician - Workshop		
9			นาย อธิษฐ์ กุศล	SR. Lead Technical Specialist		
10			นาย อธิษฐ์ กุศล	Office - Spare Part Inventory Control		
11			นางสาว ธิติรัตน์ เข็มเพชร	Office - Administration		
12			นาย อธิษฐ์ กุศล	Senior Technician - Scrap Inspector		
13			นาย อธิษฐ์ กุศล	Tech. Specialist - Mechanical		
14			นาย อธิษฐ์ กุศล	SR. Associate - System Engineer		
15			นาย ธิติชัย วัฒนสุข	SR. Technician - Plant Building Service		
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						

F-HR01-007_2018-03-12

ผลิตภัณฑ์ :	คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	วันที่อบรม :	16 พ.ค. 2568	
สถาบัน :	บริษัท บีที เอ็นจิเนียริ่ง แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด	เวลา :	09.00 - 16.00 น.	
วิทยากร :	สมณตรา วัฒนา	สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing	

ลำดับ	เฉพาะประจำตัว ประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน		หมวดหมู่
					เวลาเข้า	เวลาออก	
1			นายอุเทน เกียรติซ้อน	Manager - IT Support			
2			นางสาวทิพวรรณ ชาญภอย	Specialist - Shift Production Planner			15
3			นายอรรถพร ภูววรรณ	Technical Specialist			
4			นายอัยยุทธ เจริญสุข	Lead Technical Specialist - Caster			15
5			นายอภิสวรรค์ โยชัยโลกเชือก	Operator I - Lining			15
6			นายศุภณัฐ โสตกกลาง	SR Lead Technical Specialist - Roll Shop			15
7			นายอรรถพร สร้างมวง	SR Technician - Mechanical			10
8			นายสมภา จิน ภู	Senior Technician - Workshop			16
9			นายอรรถพร จันทะภัก	SR Lead Technical Specialist			16
10			นายสมสวรรณ สุระวิทย์ชัย	Officer - Spare Part Inventory Control			14
11			นางสาวสายรุ้ง ชัยพันธ์	Officer - Administration			14
12			นายจิณณวัตร กาญจนระ	Senior Technician - Scrap Inspector			10
13			นายวิญญู เกตุทิ	Tech. Specialist - Mechanical			12
14			นายปัญญาพร เกษไชยกุล	SR Associate - System Engineer			
15			นายโพธิ์ ไรจน์ ด้วงทอง	SR Technician - Plant Building Service			16
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

F-HRG1-007 2018-03-12

บัญชีรายชื่อนักเรียนที่เข้ารับการฝึกอบรมและการประเมินผลการศึกษา

พลโทสุทนต์ พลตะกรรณการุณการความพิเศษภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถาบันประกอบกิจการ

สารคดี ๔๓ แห่งกฎกระทรวงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ประเภท ๓๓ แห่งกฎกระทรวง

หรือคณะบุคคลที่ดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการ กรม พ.ศ. ๒๕๖๕ ฉบับที่ ๑๐๖

วันที่ 15-16 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 เวลา 09.00 - 16.00 น. วิทยาลัยการอาชีพสุพรรณบุรี

หลักสูตรนี้เน้นการจัดฝึกอบรมให้เหมาะสมกับ: บริษัท จี.เอ. สติล จำกัด (มหาชน)

สถานที่ฝึกอบรม: บริษัท จี เอ สปีด จำกัด (มหาชน)

ที่อยู่: 358 ม.6 ปิรมฤตงสาครธรรม์บ้านฉิมโขยเขต ชลบุรี ต.ปัดฉิม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230

[illegible]

สรุปการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จำนวนผู้ไปทำการประเมินผลการวิจัย = 15 คน

ปีงบประมาณ: 15 พฤษภาคม พ.ศ. 2568

² 200205-16 20020601 2568

1. ผู้จัดทำวิจัย : นายสมชาย ใจดี

บัญชีรายชื่อผู้ที่เข้ารับการฝึกอบรมและการประเมินผลการศึกษาอบรม

หลักสูตร การจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ
ตามข้อ ๓๔ แห่งกฎกระทรวงการกำหนดให้เข้าทำงานของผู้ที่เข้ารับการฝึกอบรม บัญชีรายชื่อ
หรือคะแนนบุคคลที่เป็นนิสิตการศึกษาระดับอุดมศึกษาในสถานประกอบการ ปี พ.ศ. ๒๕๖๓ จำนวน ๑๒ ราย
ที่มีชื่อเรียน : 15 - 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 เวลา 09.00 - 16.00 น. รวมระยะเวลาการประเมิน : 12 ชั่วโมง
พหุวิทยาเขตเป็นเจ้าภาพจัดการเรียนโดยนางสาว เบญจณี ชื่น สดดี เจ้าภาพ (นางสาว)

ที่อยู่: 358 ม.6 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ชลบุรี ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230

[illegible]

สรุปการประเมินผลการฝึกอบรม:

จำนวนผู้ผ่านการประเมินผลการฝึกอบรม = คน

วิทยากร:

วิทยากร:

เจ้าพนักงานที่ปรึกษาและงานบริหารทั่วไป

ผลิตภัณฑ์ :	การบูรณะอาคารและการใช้ไฟฟ้าเบื้องต้นโดยช่างเครื่อง AED	วันที่อบรม :	30 พ.ค. 2568
สถาบัน :	บริษัท สายสี จำกัด	เวลา :	09.00 - 12.00 น.
วิทยากร :	คุณเอกศิลป์ ป่าวงศ์ณิ	สถานที่ :	ห้องประชุม 3 อาคาร Finishing

ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ภาพเขียนคั่นกลางวัน		หมายเหตุ
					เวลาเช้า	เวลาออก	
1			นาย ปิณฑกร แก่นทอง	Supervisor - Maintenance			
2			นาย สายฝน เกื้ออินทร์	Lead Technical Specialist - Substation			
3			นาย ธนธดา วัฒนน้อย	Supervisor - Scrap Inspector			
4			นาย สุทธิชัย เกตุงมมาศ	Sr. Lead Technical Specialist			
5			นาง สิริพร วงศ์ฉัตรสินธุ	Officer - Truck Scale			
6			นายสวาท วัชรานก เพชรรัตน์	Supervisor - Truck Scale			
7			นาย ศิปปิกร โสโธม	Lead Technical Specialist - Scrap			
8			นาย ชัยภูมิ ป่องกรวาม	Sr. Lead Technical Specialist			
9			นายสวาท บุญวิ สมประเสริฐ	Officer - Truck Scale			
10			นายสวาท สุริยธาดา สรรณสุริย์	Officer - Truck Scale			
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

F-HR01-007 2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	เชิงการปลูกพืชสัณฐานด้านสิ่งแวดล้อม		วันที่อบรม :	9 มิถุนายน 2568			
สถาบัน :	บริษัท บีที เอ็นจิเนียริ่ง แอนด์ เซฟตี้ จำกัด		เวลา :	09.00 - 16.00 น.			
วิทยากร :	อ.ณวิรัช ภาณุวรรณศิริ		สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน		หมายเหตุ
					เวลาเข้า	เวลาออก	
1			นาย สอดชาย รัตนะกิจ	Senior Lead Technical Specialist			
2			นาย สุวิธ ลาภะกร	Lead Technical Specialist			
3			นาย ธนิต โพธิ์เงิน	Senior Lead Technical Specialist			
4			นาย วาณิช เจริญชัย	Lead Technical Specialist			
5			นาย นพพร เกษมกิจ	Lead Technical Specialist - Caster			
6			นาย กมล สกนัง	Supervisor - Caster			
7			นาย นวรัตน์ ขุฑทอง	Senior Lead Technical Specialist			
8			นาย สมก จินาสุ	Senior Technician - Workshop			
9			นาย ธนากร โภชะสาร	Lead Technical Specialist			
10			นาย สมชาย สาร	Lead Technical Specialist			
11			นาย กนกพงศ์ เจริญวรรณ	Lead Technical Specialist			
12			นาย กวตุณห์ ศรีพิริย	Senior Technician - Mechanical Sector			
13			นาย นพคุณ ศรีสุตย	Senior Technician - Caster			
14			นาย ศิวชัย สุ่มทรง	Technical Specialist - Electrical			
15			นาย ชรินทร์ เมืองทอง	Technical Specialist - Electrical			
16			นาย สุชาติ นีระกัม	Tech. Specialist - Mold & Segment			
17			นาย นรวิทย์ สุภาบุตร	Lead Technical Specialist - Workshop			
18			นาย นนท เชื้อเพ็ญ	Tech. Specialist - Crane Maintenance			
19			นาย ธีรพล ชินวิทย์	Technical Specialist - Electrical			
20			นาย สุวิทย์ คุ้มคุ้ม	Senior Technician - Caster			
21			นาย วิษณุ นันทคุณ	Senior Technician - Mold & Segment			
22			นาย จุฑามณี สมบัติสาร	Senior Technician - Crane Maintenance			
23			นาย วิฑูรย์ นันทน์	Senior Technician - Mold & Segment			
24			นาย สว่าง ภิรมย์				
25							

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	เชิงการปลูกพืชสัณฐานด้านสิ่งแวดล้อม		วันที่อบรม :	9 มิถุนายน 2568			
สถาบัน :	บริษัท บีที เอ็นจิเนียริ่ง แอนด์ เซฟตี้ จำกัด		เวลา :	09.00 - 16.00 น.			
วิทยากร :	อ.ณวิรัช ภาณุวรรณศิริ		สถานที่ :	ห้องอบรม 3 อาคาร Finishing			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน		หมายเหตุ
					เวลาเข้า	เวลาออก	
26			นาย สอดชาย รัตนะกิจ				
27			นาย สุวิธ ลาภะกร				
28			นาย ธนิต โพธิ์เงิน				
29			นาย วาณิช เจริญชัย				
30			นาย นพพร เกษมกิจ				
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							

F-HR01-007_2018-03-12

F-HR01-007_2018-03-12F-HR01-007 2018-03-12

F-HR01-007, 2018-03-12

F-HR01-007 2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	กฎหมายด้านความปลอดภัย, 3PL, 3PL, 5 Job Rule	วันที่อบรม :	4 มี.ค. 68			
สถาบัน :	บริษัท จี เอส ดีที จำกัด (มหาชน)	เวลา :	08.00-17.00 น.			
วิทยากร :	EHS Team	สถานที่ :	ห้องอบรม 1			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัสนี้	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นายวิวัฒน์ วัฒนาร	SR. Associate - Domestic Scrap Buyer		
2			นายศักดิ์ภูมิ ทองยศ	Tech. Specialist - Finishing Mill		
3			นายอรรถพล รุ่งทรวง	Tech. Specialist - Finishing Mill		
4			นายจุลเกียรติ หุ่นนันท	Tech. Specialist - Finishing Mill		
5			นายพิรกร แก้วนาโคย	Technical Specialist - Roll Shop		
6			นายณนพต ราชะรูปะวีร์	Technical Specialist - Roll Shop		
7			นายอภิชาติ ชัยพร	Crane Operator - Logistics		
8			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	SR. Tech. - Plant Building Service		
9			นายสมปติ แซ่จ๋วง	SR. Tech. - Plant Building Service		
10			นายสุรพล มะลา	Operator 2 - Sub-Raw Material		
11			นายสุรพล บุตรระกร	Operator 1 - Lining		
12			นายทรงวุฒิ ธาระวุฒิกุล	Tech. Specialist - Visual Inspection		

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	Orientation (ความรู้เบื้องต้นและสิ่งแวดล้อม)	วันที่อบรม :	5 มี.ค. 68			
สถาบัน :	บริษัท จี เอส ดีที จำกัด (มหาชน)	เวลา :	08.00-17.30 น.			
วิทยากร :	EHS Team	สถานที่ :	ห้องอบรม 1			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัสนี้	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นายวิวัฒน์ วัฒนาร	SR. Associate - Domestic Scrap Buyer		
2			นายศักดิ์ภูมิ ทองยศ	Tech. Specialist - Finishing Mill		
3			นายอรรถพล รุ่งทรวง	Tech. Specialist - Finishing Mill		
4			นายจุลเกียรติ หุ่นนันท	Tech. Specialist - Finishing Mill		
5			นายพิรกร แก้วนาโคย	Technical Specialist - Roll Shop		
6			นายณนพต ราชะรูปะวีร์	Technical Specialist - Roll Shop		
7			นายอภิชาติ ชัยพร	Crane Operator - Logistics		
8			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	SR. Tech. - Plant Building Service		
9			นายสมปติ แซ่จ๋วง	SR. Tech. - Plant Building Service		
10			นายสุรพล มะลา	Operator 2 - Sub-Raw Material		
11			นายสุรพล บุตรระกร	Operator 1 - Lining		
12			นายทรงวุฒิ ธาระวุฒิกุล	Tech. Specialist - Visual Inspection		

F-HR01-007_2018-03-12


GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	กฎหมายด้านความปลอดภัย, 3PL, 3PL, 5 Job Rule	วันที่อบรม :	1 มี.ค. 68			
สถาบัน :	บริษัท จี เอส ดีที จำกัด (มหาชน)	เวลา :	08.00-17.00 น.			
วิทยากร :	EHS Team	สถานที่ :	ห้องอบรม 1			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัสนี้	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	DM - HRM & Admin		
2			นายวิวัฒน์ วัฒนาร	Operator 1 - Lining		
3			นายศักดิ์ภูมิ ธีระทอง	SR. Tech. - Plant Building Service		
4			น.ส.สาวกัญญา ธีระทอง	Officer-Truck Scale		
5			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	Crane Operator - Logistics		
6			นายปรเมศ ธีระทอง	Tech. Specialist - Visual Inspection		
7			นายปิยะ ธีระทอง	Finishing Mill		
8			นายวิเชียร ธีระทอง	Finishing Mill		
9			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	Finishing Mill		
			นางสาวณัฏฐ์ ธีระทอง	Manager / PPC		
			น.ส.ณัฏฐ์ ธีระทอง	Manager / PPC		

F-HR01-007_2018-03-12

GJS		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม				
หลักสูตร :	Orientation (ความรู้เบื้องต้นและสิ่งแวดล้อม)	วันที่อบรม :	2 มี.ค. 68			
สถาบัน :	บริษัท จี เอส ดีที จำกัด (มหาชน)	เวลา :	08.00-17.30 น.			
วิทยากร :	EHS Team	สถานที่ :	ห้องอบรม 1			
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัสนี้	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นพนักงาน	หมายเหตุ
1			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	DM - HRM & Admin		
2			นายวิวัฒน์ วัฒนาร	Operator 1 - Lining		
3			นายศักดิ์ภูมิ ธีระทอง	SR. Tech. - Plant Building Service		
4			น.ส.สาวกัญญา ธีระทอง	Officer-Truck Scale		
5			นายณัฏฐ์ ธีระทอง	Crane Operator - Logistics		
6			นายปรเมศ ธีระทอง	Tech. Specialist - Visual Inspection		

F-HR01-007_2018-03-12

[illegible]

 <small>Quality Mind For Quality People</small>		<div>ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม</div>					
หลักสูตร :	Orientation (ความรู้เบื้องต้นและสิ่งแวดล้อม)	วันที่อบรม :	8 พ.ค. 68				
สถาบัน :	บริษัท พี.เจ. สตีล จำกัด (มหาชน)	เวลา :	09.00-17.30 น.				
วิทยากร :	GHS Team	สถานที่ :	ห้องอบรม 1				
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นผู้ฝึกงาน		หมายเหตุ
					เข้า	ออก	
1			นางสาววิษา ศรีรัตนศรี	Officer - Reception			
2			นายณณกุล วิจิระกุล	SR. Asst. Eng. - Metallurgical			
3			นายสุริยา ปิ่นพระการ	Tech. Specialist - Mechanical			
4			นายทวีราช หล้าดำ	SR. Technician - CBM Service			
5			นายเสาวริศดา ศนธิ์	SR. Asst. - Import & Export			
6			นายชยสิทธิ์ ห้าทอดรา	Tech. Specialist - Finishing Mill			
7			นายศุภรต์ หานี	SR. Technician - Scale Leader			
8			Piase Sone Neng				
9			นาย (ชื่อ) (นามสกุล)				
10			นาย (ชื่อ) (นามสกุล)				
11			นาย (ชื่อ) (นามสกุล)				
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							

GJS Quality Start for Quality People		ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม					
หลักสูตร :	กฎหมายด้านความปลอดภัย, 3ป., 5 Job Rule			วันเดือนปี :	5 มี.ค. 68		
สถาบัน :	บริษัท จี เอส จำกัด (มหาชน)			เวลา :	08.00-17.00 น.		
วิชาสาร :	EH&S Team			สถานที่ :	โรงแรม 1		
ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	รหัส	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็นต้นพนักงาน		หมายเหตุ
					เข้า	ออก	
1			น.ศ วิไลภรณ์ ศรีมงคล	Specialist - Coating			
2			นายศักดิ์ชัย เต้า	Senior Technician - Caster			
3			นายเอกสิทธิ์ พิพิธ	Tech. Specialist - Visual Inspection			
4			นายธายุพรรณกร กิจวุฒิ	Tech. Specialist - Finishing Mill			
5			นายสิทธิวิทย์ ปัญญา	Senior Technician - Workshop			
6			นส.กัญติฐิติดา จันทร์น้อย	Associate - Visual Inspection			
7			นายเกียรติพรดี ขวานธารณ์	Crane Operator			
8			นายอุทกโชค นิธิเกษม	Tech. Specialist - Caster Mechanical			
9			นายไพฑูริย์ มงคลธรรม	Tech. Specialist-Met shop Mechanic			
10			นายอุบลฤกษ์วาทย์ กิตติพิทักษ์	Tech. Specialist - Finishing Mill			
11			นายธนคุณ ปัญญาแก้ว	Tech. Specialist - Mechanical (PM)			
12			นายสุรศักดิ์ อุทัยทอง	Sr. Tech. - Mechanical (PM)			
13			นายเปรมเทพ กันภัยพันธ์	Sr. Technician - Preventive			
			โพธิ์สวัสดิ์ โอฬาร	Overseer			
			Mitsuba RA				
			ก๊อปปี้ สวีตตี้				
			Yuth Nualag				
			THU POL				
			HEDIN ESAY				

[illegible]

เอกสารแนบที่ 23
คู่มือระเบียบการปฏิบัติงาน

P-EHS03_CONSULTATION AND COMUNICATION

Revision 4

PURPOSE & SCOPE

To define actions and methods of consultation and communication for occupational health & safety and energy aspects
It covers consultation and communication on occupational health & safety and energy aspects to employees and any party related to activities of GJS Bowin.

เพื่อกำหนดแนวทางการให้คำปรึกษาและการสื่อสาร
ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และด้าน
พลังงาน
ระเบียบปฏิบัติที่ครอบคลุมการให้คำปรึกษาและการ
สื่อสาร ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และด้าน
พลังงาน แก่พนักงานและผู้เกี่ยวข้องกับการดำเนิน
กิจกรรมของ G3S ป่าบ้าน

RESPONSIBILITY

EHS Area Manager is responsible for consultation and communication of OHS according to this procedure.

Chairman of Energy Conservation Committee (CEC) is responsible for communication of energy according to this procedure.

EHS Area Manager รับผิดชอบการให้คำปรึกษาและการสื่อสารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ

ประธานคณะทำงานด้านการจัดการพลังงาน รับผิดชอบการสื่อสารด้านพลังงานให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approval
Safety Supervisor PREs	QA&PPD Area Mgr	-	EHS Area Mgr CEC

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
4	9 Oct 2012	Due to ISO 50001 implementation, the procedure is revised as following; <ul style="list-style-type: none"> • Verify about information need to communication to internal and external company • Set method to communicate information for energy
3	20 Apr 2012	Add path of consultation OHS.

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

P-EHS03_CONSULTATION AND COMUNICATION

Rev 4 – Page 1

TERMS & DEFINITIONS

OSO-Professional: Occupational Safety Officer at Professional Level	จป.วิชาชีพ: เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ
PREs: Senior Persons Responsible for Energy	ผอ.ส: ผู้รับผิดชอบพลังงานอาวุโส

DOCUMENTATION & REFERENCE

F-EHS03-001_OHS Consultation & Communication Record

ACTIONS & METHODS

<p>Consultation</p> <p>Employee can be consultation with responsible person as following;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Related committee meeting. - Department meeting. - Internal telephone. - Suggestion boxes. - Contractor training. 	<p>การให้คำปรึกษา</p> <p>พนักงานสามารถปรึกษาผู้เชี่ยวชาญในรับผิดชอบ ผ่านช่องทางดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - การประชุมคณะกรรมการต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง - การประชุมหน่วยงานและหน่วยงาน - โทรศัพท์ภายใน - กล่องรับข้อเสนอแนะ - การอบรมสำหรับผู้รับเหมา
<p>Communication</p> <p>OSO-Professional or PREs shall communicate following information to employees and related parties.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Development and review of policies and procedures to manage risks or manage significant energy. - Changes affecting to workplace health and safety. Or changes affecting to significant energy consumption. - Election and announcement of the Safety, Health and Environment of Workplace Committee, announcement of Energy committee. - Announcement of Occupational Health and Safety Management Representative, announcement of Energy Management Representative 	<p>การสื่อสาร</p> <p>จ. วิชาชีพ หรือ หอสม. ต้องสื่อสารข้อมูลข่าวสารต่อไปนี้ ด้วยวิธีการต่างๆ ให้พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบ</p> <ul style="list-style-type: none"> - การปรับปรุงและทบทวนนโยบาย ประเด็นปฏิบัติการ และวิธีปฏิบัติที่เกี่ยวข้องกับการจัดการความเสี่ยง, การจัดการพลังงานระดับบริษัท - การเปลี่ยนแปลงใด ๆ ที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัยและสุขภาพภายในการทำงาน หรือมีผลต่อปริมาณการใช้พลังงานอย่างมีนัยสำคัญ - การเลือกตั้งและการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน การแต่งตั้งคณะทำงานการจัดการพลังงาน - การแต่งตั้งตัวแทนพนักงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย, การแต่งตั้งตัวแทนผู้บริหารด้านการจัดการพลังงาน
<p>OSO-Professional get permission from EHS Area Manager for OHS and</p>	<p>จ.วิชาชีพ ต้องขออนุมัติจาก EHS Area Manager สำหรับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และ</p>
<p>PREs get permission from Chairman of Energy Conservation Committee (CEC) for energy before communication.</p>	<p>หอสม. ต้องขออนุมัติจากประธานคณะทำงานด้านการจัดการพลังงาน สำหรับเรื่องพลังงาน ก่อนการสื่อสารต่อไป</p>
<p>Remark: External communicate of energy policy, EnMS and energy performance will be decided from chairman of energy committee and need to document. Internal communication with e-mail to all staffs and central information boards has to get permission from VP – HR & Admin.</p>	<p>หมายเหตุ: การสื่อสารภายนอกงาน เกี่ยวกับนโยบาย EnMS, การประเมินพลังงาน ต้องขึ้นที่กรรมการตัดสินใจ ประสานงานระหว่างงานการจัดการพลังงาน และในกรณีที่มีการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารภายในงานต้องระบุพื้นที่รับผิดชอบ และ E-mail ที่เกี่ยวข้องต้องขออนุมัติจากประธาน VP – HR & Admin</p>

P-EHS03 CONSULTATION AND COMMUNICATION

Rev 4 – Page 2

P-PUS03_CONTROL OF LIFTING EQUIPMENT

Revision 0

PURPOSE & SCOPE

To define actions and methods for control of lifting equipment. เพื่อกำหนดแนวทางการควบคุมอุปกรณ์ยก

It covers all lifting equipment of GJS Bowin excluding wire rope for EOT crane and subcontractor equipment that is controlled by P-EMP01 and P-EHS04 respectively.

RESPONSIBILITY

PUS Area Manager is responsible for control of lifting equipment according to this procedure. PUS Area Manager รับผิดชอบการควบคุมอุปกรณ์ยกให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approval
Crane Maintenance Supervisor	QA&PPD Area Mgr	-	PUS Area Mgr

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
0	17 Jun 2013	First issue

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED!

B-EHS03: CONSULTATION AND COMMUNICATION

Box 4 - Page 3

Box 2 Box 1

TERMS & DEFINITIONS

1. EOT crane: Electric Overhead Travelling crane
2. PUS: Plant Utility Services Department
3. PUS.CR : Crane Maintenance Section, PUS
4. EHS: Environment, Health and Safety Department
5. FAC: Facility Department

DOCUMENTATION & REFERENCE

1. I-PUS03-001_Inspection of Lifting Equipment (เดิม I-PUS.CR-EMP01-002)
2. F-PUS03-001_Lifting Equipment List (เดิม F-PUS.CR-EMP01-032)
3. F-PUS03-002_Lifting equipment inspection (เดิม F-PUS.CR-EMP01-033)
4. F-PUS03-003_Wire rope inspection (WR) (เดิม F-PUS.CR-EMP01-027)
5. F-PUS03-004_Soft sling inspection (SS) (เดิม F-PUS.CR-EMP01-028)
6. F-PUS03-005_Chain inspection (CH) (เดิม F-PUS.CR-EMP01-029)
7. F-PUS03-006_Chain hoist inspection (HO) (เดิม F-PUS.CR-EMP01-030)
8. F-PUS03-007_Shackle inspection (SK) (เดิม F-PUS.CR-EMP01-037)
9. STANDARD OF WIRE ROPE DOCUMENT ISO4309 /BS6570 <MANUAL CR.3.2.4>

P-PUS03_CONTROL OF LIFTING EQUIPMENT
Rev 0 - Page 2

4. Lifting Equipment storage <p>4.1 Area Manager of user is to manage so that the equipment is maintained properly. If get PUS.CR recommendation, correct the situation.</p> <p>4.2 During quarterly inspection, PUS.CR is to check storage condition of lifting equipment and give recommendation as appropriate.</p>	4. การเก็บรักษา <p>4.1 Area Manager ของผู้ใช้ต้องจัดการเก็บรักษาอุปกรณ์ยกที่ไว้เหมาะสม และดำเนินการแก้ไข หากได้รับการแนะนำให้แก้ไขจาก PUS.CR</p> <p>4.2 ระหว่างการตรวจสอบรายไตรมาส PUS.CR ต้องตรวจสอบสภาพการเก็บรักษาอุปกรณ์ยก และให้ข้อเสนอแนะตามความเหมาะสม</p>
5. Inspection <p>Inspection methods for lifting equipment are as defined in I-PUS.CR-EMP01-002</p> <p>Before-use inspection form is F-PUS03-002. Monthly and Quarterly inspection forms are as following,</p> <p>F-PUS03-003 : Wire rope F-PUS03-004 : Soft sling F-PUS03-005 : Chain F-PUS03-006 : Chain hoist F-PUS03-007 : Shackle</p> <p>5.1 Before-use inspection, Area Manager of user is to provide inspection of equipment and recording the result to inspection form.</p> <p>For daily used equipment, the inspection shall be done at least one time before use daily.</p> <p>For not daily used equipment, the inspection shall be done at least one time on each day.</p> <p>5.2 Monthly inspection, Area Manager of user is to provide inspection of equipment every month excluding last months of quarters and recording the results to inspection forms</p> <p>5.3 Quarterly inspection, PUS.CR is to inspect all plant lifting equipment every quarter, record the results on inspection forms and bring to attention of PUS Area Manager.</p>	5. การตรวจสอบ <p>รายละเอียดวิธีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกทั่วไปมีดังต่อไปนี้ :- PUS03-001</p> <p>การตรวจสอบก่อนการใช้งาน ให้ใช้แบบบันทึก F-PUS03-002 การตรวจสอบรายเดือนและรายไตรมาส ให้ใช้แบบบันทึกต่อไปนี้</p> <p>F-PUS03-003: ลวดสลิง F-PUS03-004 : สลิ่งผ้า F-PUS03-005 : โซ่ F-PUS03-006 : รอกโซ่ F-PUS03-007 : สเกน</p> <p>5.1 การตรวจสอบก่อนใช้งาน Area Manager ของผู้ใช้ต้องจัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกก่อนนำไปใช้งาน และบันทึกผลลงในแบบบันทึกการตรวจสอบ กรณีที่มีการใช้งานทุกวัน ต้องทำการตรวจสอบอย่างน้อยหนึ่งครั้งก่อนการใช้งานทุกวัน</p> <p>กรณีที่ไม่ได้ถูกใช้งานทุกวัน ต้องทำการตรวจสอบอย่างน้อยหนึ่งครั้ง ทุกวันที่มีการใช้งาน</p> <p>5.2 การตรวจสอบรายเดือน Area Manager ของผู้ใช้ต้องจัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกทั้งหมดในสิ้นปีเป็นประจำปีละเดือน ยกเว้นเดือน 3, 6, 9 และ 12 และบันทึกผลลงในแบบบันทึกการตรวจสอบ</p> <p>5.3 การตรวจสอบรายไตรมาส PUS.CR ต้องทำการตรวจสอบอุปกรณ์ยกทั้งหมดทุกเดือนสุดท้ายของไตรมาส (3, 6, 9 และ 12) บันทึกผลลงในแบบบันทึกการตรวจสอบเสนอ PUS Area Manager ลงนาม</p>

P-PUS03_CONTROL OF LIFTING EQUIPMENT
Rev 0 - Page 4

ACTIONS & METHODS



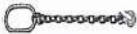


1. Appointment of Representative <p>Area Manager that has lifting equipment in use is to appoint at least one employee to be department responsible for lifting equipment and inform PUS.CR for training provision.</p> <p>The representative shall be in Leader level or higher and work in daytime.</p>	1. การแต่งตั้งผู้แทนฝ่าย <p>Area Manager ที่มีการใช้งานอุปกรณ์ยกต้องแต่งตั้งพนักงานในฝ่ายอย่างน้อย 1 คนให้เป็นผู้รับผิดชอบอุปกรณ์ยกที่ประจำฝ่าย และแจ้งให้ PUS.CR ทราบ เพื่อกำหนดการจัดการฝึกอบรม พนักงานที่ได้รับแต่งตั้งต้องเป็นพนักงานระดับ Leader หรือระดับสูงกว่าและทำงาน Daytime</p>
2. Registration of existing equipment <p>2.1 The representative is to inform PUS.CR to register existing lifting equipment.</p> <p>2.2 PUS.CR is to inspect the equipment, record inspection result to relevant form and affix identification tag to the equipment showing</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lifting equipment code (see Table 1) - Lifting capacity - Inspection status: red tag means "Do not use" and green tag means "Serviceable". <p>The tag shall be attached to the equipment throughout its service life; if the tag is damage or lost, PUS.CR shall be informed.</p> <p>2.3 PUS.CR is to register the inspected equipment to F-PUS03-001_Lifting Equipment List.</p>	2. การขึ้นทะเบียนอุปกรณ์ยกที่มีใช้งานอยู่ <p>2.1 ผู้แทนฝ่าย ต้องแจ้งข้อมูลอุปกรณ์ยกที่ไว้ในฝ่ายของตนให้ PUS.CR เพื่อดำเนินการขึ้นทะเบียน</p> <p>2.2 PUS.CR ต้องดำเนินการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ยกที่ บันทึกผลการตรวจสอบ และติดป้ายระบุอุปกรณ์ยกที่ โดยป้ายระบุจะแสดงข้อมูลต่อไปนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - หมายเลขอุปกรณ์ยกที่ (ดูตารางที่ 1) - พิกัดน้ำหนักในการยก - สถานะการตรวจสอบ: ป้ายสีแดง คือ ห้ามใช้งาน และป้ายสีเขียว คือ ใช้งานได้ <p>ป้ายขึ้นจะต้องติดอยู่กับอุปกรณ์ยกตลอดอายุการใช้งาน หากพบว่ามีป้ายชำรุดสูญหาย ให้แจ้ง PUS.CR เพื่อดำเนินการ</p> <p>2.3 PUS.CR ต้องขึ้นทะเบียนอุปกรณ์ยกที่ที่ตรวจสอบแล้วลงใน F-PUS03-001_Lifting Equipment List</p>
3. Requisition of additional equipment <p>3.1 If additional equipment is required, user is to inform PUS.CR via rational and necessity document with approval of Area Manager.</p> <p>3.2 PUS.CR is to define specification for requested lifting equipment as appropriate then request sanction of VP-Eng. Once approved, PR will be raised.</p> <p>3.3 Once new equipment arrived and clearance done, revise the registration according to 2.2 and 2.3 then deliver to the representative.</p>	3. การขออุปกรณ์ยกเพิ่มเติม <p>3.1 กรณีจำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ยกที่เพิ่มเติม ผู้ใช้ต้องแจ้งความต้องการเป็นเอกสารแสดงเหตุผลความจำเป็น ลงนามโดย Area Manager ส่ง PUS.CR</p> <p>3.2 PUS.CR ต้องจัดทำข้อกำหนดจำเพาะของอุปกรณ์ยกที่ให้เหมาะสมกับการใช้งานที่ได้รับการร้องขอ จากนั้นทำเรื่องขออนุมัติจาก VP-Eng และเมื่อได้รับอนุมัติแล้ว จึงดำเนินการขอซื้อ</p> <p>3.3 เมื่ออุปกรณ์ยกที่ใหม่เข้ามาและดำเนินการเบิกของเรียบร้อยแล้ว ให้ดำเนินการขึ้นทะเบียนตาม 2.2 และ 2.3 จากนั้นจึงส่งมอบให้ผู้แทนฝ่ายที่ร้องขอ</p>

P-PUS03_CONTROL OF LIFTING EQUIPMENT
Rev 0 - Page 3

<p>5.4 If the equipment is damage beyond the criteria (see I-PUS03-001), it shall not be allowed for use further. Reporting to Area Manager shall be done promptly.</p> <p>If it is before-use or monthly inspection, PUS.CR shall be informed for re-inspection.</p> <p>If the damage is confirmed, PUS.CR is to</p> <ul style="list-style-type: none"> • segregate the damaged from floor area, • modify registration as per 2.2 and 2.3, • procure and repair as per 8. If irreparable, issue a "discard report". 	<p>5.4 ระหว่างการตรวจสอบ หากพบอุปกรณ์ยกที่มีความเสียหายเกินกว่าเกณฑ์การยอมรับ (ดู I-PUS03-001) ให้ระงับการใช้งานอุปกรณ์ยก และรายงานถึง Area Manager ทันที</p> <p>หากเป็นการตรวจสอบก่อนการใช้งานหรือรายเดือน ให้แจ้ง PUS.CR เพื่อทำการตรวจสอบซ้ำ หากความเสียหายได้รับการยืนยัน PUS.CR ต้อง</p> <ul style="list-style-type: none"> • แยกอุปกรณ์ที่ชำรุดออกจากพื้นที่ใช้งาน • ปรับปรุงการขึ้นทะเบียนตาม 2.2 และ 2.3 • จัดหาและซ่อมแซมตาม 8. กรณีไม่สามารถซ่อมได้ ให้ออก "บันทึกยกเลิกการใช้งาน"
6. Submission of inspection report <p>6.1 Area Manager of user is to manage so that the monthly inspection report is sent to EHS via PUS.CR review.</p> <p>6.2 PUS.CR is to send the quarterly inspection report to EHS.</p>	6. การส่งรายงานการตรวจสอบ <p>6.1 Area Manager ของผู้ใช้ต้องจัดการส่งรายงานการตรวจสอบรายเดือนให้ PUS.CR เพื่อตรวจสอบก่อนส่งให้ EHS</p> <p>6.2 PUS.CR ต้องส่งรายงานการตรวจสอบรายไตรมาสให้ EHS</p>
7. Storage of discarded equipment <p>PUS.CR is to hold the discarded equipment in order to prevent unintentional use. The discarded will be returned to FAC for further handling after replacement is in place.</p>	7. การเก็บอุปกรณ์ยกที่เลิกการใช้งาน <p>PUS.CR ต้องเก็บอุปกรณ์ยกที่เลิกการใช้งานเพื่อป้องกันการนำไปใช้โดยไม่ตั้งใจ หลังจากที่ได้รับอุปกรณ์ใหม่หรือซ่อมแล้ว อุปกรณ์ยกที่เลิกการใช้งานจะถูกส่งคืนให้ FAC เพื่อจัดการต่อไป</p>
8. Repair and Purchase requisition. <p>8.1 PUS.CR is to issue Purchase Requisition of new equipment for substitution.</p> <p>8.2 PUS.CR is to repair the damaged if the damaged part can be changed.</p> <p>8.3 When new or repaired item arrived, PUS.CR has to revise registration as per 2.2 and 2.3 then deliver to the representative.</p>	8. การจัดหาทดแทนและซ่อมแซม <p>8.1 PUS.CR ต้องออกใบขอซื้ออุปกรณ์ยกใหม่ทดแทนอุปกรณ์ที่ชำรุด</p> <p>8.2 PUS.CR ต้องดำเนินการซ่อมอุปกรณ์ยกที่ชำรุดในส่วนที่สามารถเปลี่ยนส่วนได้</p> <p>8.3 เมื่อได้อุปกรณ์ที่จัดหาทดแทนหรือซ่อมแซม PUS.CR ต้องปรับปรุงการขึ้นทะเบียนตาม 2.2 และ 2.3 จากนั้นจึงส่งมอบให้ผู้แทนฝ่ายที่ใช้งาน</p>

P-PUS03_CONTROL OF LIFTING EQUIPMENT
Rev 0 - Page 5

ตารางที่ 1 รหัสอุปกรณ์ยกตัว ประกอบด้วย 4 ส่วน
Table 1 Lifting equipment code is composed of 4 parts

1	2	3	4
XX	XX	XX	XX
<p>นายถึง ฝ่ายที่รับผิดชอบ: Responsible Department</p> <p>คำอธิบาย (Legend) เช่น MS = Melt Shop CT = Caster HM = Hot Mill FM = Finishing Mill WH = Ware House CES = Central Engineering Services PUS = Plant Utility Services</p>	<p>นายถึง ส่วนงานที่รับผิดชอบ: Responsible Section or Subsection</p> <p>คำอธิบาย (Legend) เช่น ME=Mechanical EE=Electrical OP=Operator RH=Roll Shop</p>	<p>นายถึง ประเภทของอุปกรณ์ยกตัว: Lifting gear type</p> <p>WR = ลวดสลิง (Wire Rope Sling)</p>  <p>SS = สลึงผ้าใบ (Webbing Sling)</p>  <p>CH = สลึงแบบโซ่ (Chain Sling)</p>  <p>HO = รอกสาย, รอกก้านสลิง (Chain block, Chain Lever Hoist)</p>  <p>SK = ลูกรอก (Shackle)</p> 	<p>นายถึง ลำดับของอุปกรณ์ยกตัว ในส่วนแต่ละส่วนงาน: number of lifting in each section ตัวอย่าง (Example) 01 = ลำดับที่ 1 02 = ลำดับที่ 2 03 = ลำดับที่ 3</p>

End of This Document

P-EMP03_CONTROL OF MEASURING EQUIPMENT

Revision 5

PURPOSE & SCOPE

To define control of measuring equipment เพื่อกำหนดแนวทางการควบคุมอุปกรณ์วัด

This procedure covers all measuring equipment of QMS, OHSMS and EnMS excluding QC's that is controlled by specific procedure. ระเบียบปฏิบัตินี้ครอบคลุมอุปกรณ์วัดทั้งหมดใน QMS OHSMS และ EnMS ยกเว้นอุปกรณ์วัดของ QC ซึ่งควบคุมโดยระเบียบปฏิบัติอื่น

RESPONSIBILITY

Relevant Area Manager is responsible for อุปกรณ์วัดให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ

Area Manager ที่เกี่ยวข้อง รับผิดชอบการควบคุมอุปกรณ์วัดให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approver
EMPO Sr-Supervisor	QA Area Mgr	-	VP-Engineering

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
5	25 Jul 2013	To reflect current situation and practices, • Insert new terms in Terms & Definition i.e. OHS performance, OHS risk, energy performance, energy efficiency, energy use, energy consumption; • Revise definitions of "Control Type" more precise; • Only Ctrl type 1 & 2 equipment in verification plan; • Copying the register to QA&PPD Area Manager is not needed any more; • Change "QA&PPD Area Manager" to "QA Area Manager"; • Delete Report KPI on these controls.
4	27 Feb 2012	Due to ISO 50001 implementation, the procedure is revised as following; • Rename document number from P-CES02 to P-EMP03 • Add EnMS in Purpose & Scope • Add "Measuring Controller" in Terms & Definitions.

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

P-PUS03_CONTROL OF LIFTING EQUIPMENT

Rev 0 – Page 6

TERMS & DEFINITIONS

- Measuring Controller** – Employee assigned by his/her Area Manager to do the duties in this procedure.
- OHS performance** – measurable results of management of OHS risks
- OHS risk** – combination of the likelihood of an occurrence of a hazardous event or exposure(s) and the severity of injury or ill health that can be caused by the event or exposure(s)
- Energy performance** – measurable results related energy efficiency, energy use, and energy consumption
- Energy efficiency** – ratio or other quantitative relationship between an output of performance, service, goods or energy, and an input of energy
- Energy use** – manner or kind of application of energy e.g. ventilation; lighting; heating; cooling; transportation; processes; production lines
- Energy consumption** – quantity of energy applied
- Control Type 1** – Measuring equipment under this type is calibrated against measurement standards having a valid traceability to nationally or internationally recognized standards.
- Control Type 2** – Measuring equipment under this type is verified against checking standards or reference materials, if applicable, having traceability to nationally or internationally recognized standards.
- Control Type 3** – Measuring equipment under this type is maintained as necessary.
- ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด** – พนักงานที่ได้รับมอบหมายจาก Area Manager ของตนให้ปฏิบัติหน้าที่ที่ระบุไว้ในระเบียบปฏิบัติ
- OHS performance** – ผลลัพธ์ที่สามารถวัดได้ของการจัดการ OHS risks
- OHS risk** – การรวมกันของโอกาสที่จะเกิดอันตราย หรือ โอกาสเสี่ยงภัย จะเกิดขึ้น และความรุนแรงของผลกระทบ หรือ การเจ็บป่วยทางกายภาพหรือจิตใจที่สามารถหลีกเลี่ยงได้หรือการหลีกเลี่ยงอื่น
- Energy performance** – ผลลัพธ์ที่สามารถวัดได้ ซึ่งเกี่ยวกับประสิทธิภาพพลังงาน ลักษณะการใช้พลังงาน และจำนวนพลังงานที่ใช้
- Energy efficiency** – สัดส่วนหรือความสัมพันธ์เชิงปริมาณระหว่างผลลัพธ์ได้ของสมรรถภาพ บริการ สินค้า หรือ พลังงาน กับพลังงานที่ป้อนเข้า
- Energy use** – ลักษณะ หรือ ประเภทของการใช้พลังงาน เช่น การระบายอากาศ ไฟส่องสว่าง การให้ความร้อน การทำความเย็น การขนส่ง กระบวนการ ลายการผลิต
- Energy consumption** – ปริมาณของพลังงานที่ใช้
- การควบคุมประเภท 1** – อุปกรณ์วัดภายใต้การควบคุมประเภทนี้จะได้รับการสอบเทียบกับมาตรฐานการวัดที่สามารถสอบย้อนกลับไปยังมาตรฐานระดับชาติ หรือ มาตรฐานระหว่างประเทศได้
- การควบคุมประเภท 2** – อุปกรณ์วัดภายใต้การควบคุมประเภทนี้จะได้รับการทวนสอบกับมาตรฐานตรวจสอบหรือวัสดุอ้างอิง (หากเป็นไปได้) ที่สามารถสอบย้อนกลับไปยังมาตรฐานระดับชาติ หรือ มาตรฐานระหว่างประเทศ
- การควบคุมประเภท 3** – อุปกรณ์วัดภายใต้การควบคุมนี้จะได้รับการบำรุงรักษาตามความจำเป็น

DOCUMENTATION & REFERENCE

- DDD(ss)-EMP03(@DUser)(-yyy)
- F-EMP03-001_Measuring Equipment Register
- F-EMP03-002_Measuring Equipment History
- F-EMP03-003_Measuring Equipment Verification Yearly Plan
- F-EMP03-004_Measuring Equipment Verification Monthly Plan
- F-EMP03-005_Reject Equipment Form
- F-DDD(ss)-EMP03(@DUser)(-yyy)

P-EMP03_CONTROL OF MEASURING EQUIPMENT

Rev 5 – Page 1

ACTIONS & METHODS

- Selection**
Measuring Controller is to select and request to purchase measuring equipment appropriate to its purpose and use conditions based on specification and capability of measuring equipment such as range, resolution, accuracy as well as sensitivity etc.
ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องเลือกใช้และขอซื้ออุปกรณ์วัดที่เหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้งานที่ได้ออกการวัด และลักษณะการใช้งาน โดยพิจารณาจากข้อกำหนดจำเพาะและความสามารถของอุปกรณ์วัดนั้นๆ เช่น ช่วงการวัด ความละเอียด ความแม่นยำ และความผิดพลาด
- Registration**
2.1 Measuring Controller is to define and mark identification number to measuring equipment by suitable method.
If there is serial number from manufacturer, the number may be used as the identification number.
If there is no serial number from manufacturer, the identification number will be as determined in supporting document.
If the identification marking deteriorates, comes off or disappears and the equipment is required for use, the identification number shall timely be remarked.
2.2 Measuring Controller is to register measuring equipment in Measuring Equipment Register (F-EMP03-001) and submit to Area Manager for approval.
- 1. เลือกใช้อุปกรณ์วัด**
ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องเลือกใช้และขอซื้ออุปกรณ์วัดที่เหมาะสมกับวัตถุประสงค์การใช้งานที่ได้ออกการวัด และลักษณะการใช้งาน โดยพิจารณาจากข้อกำหนดจำเพาะและความสามารถของอุปกรณ์วัดนั้นๆ เช่น ช่วงการวัด ความละเอียด ความแม่นยำ และความผิดพลาด
- 2. ขึ้นทะเบียนอุปกรณ์วัด**
2.1 ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องกำหนดและจัดทำเครื่องหมายระบุ "หมายเลขประจำเครื่อง" ที่อุปกรณ์วัดด้วยวิธีการที่เหมาะสมกับอุปกรณ์วัด
หากมีหมายเลขประจำเครื่องของผู้ผลิต เป็นหมายเลขประจำเครื่องได้
หากไม่มีหมายเลขประจำเครื่องของผู้ผลิต ให้กำหนดหมายเลขประจำเครื่องขึ้นตามแนวทางการกำหนดหมายเลขประจำเครื่อง ซึ่งจัดทำขึ้นเป็นเอกสารสนับสนุน
หากหมายเลขประจำเครื่องของผู้ผลิตหายไปหรือสูญหาย และต้องใช้งานอุปกรณ์วัดนั้น ให้ทำเครื่องหมายระบุหมายเลขประจำตัวอุปกรณ์วัดขึ้นใหม่ภายในระยะเวลาอันสมควร
- 2.2 ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องขึ้นทะเบียนอุปกรณ์วัดใน Measuring Equipment Register (F-EMP03-001) แล้วเสนอ Area Manager เพื่อพิจารณาอนุมัติ

- If the equipment is not used for any of the following purposes, its control type shall be type 3 only.
- to provide evidence of conformity of product to determined requirements
 - to monitor and measure OHS performance
 - to monitor and measure key characteristics of operations that determine energy performance
- If the equipment is under control type 1 or type 2, Measuring Equipment History (F-EMP03-002) has to be prepared.
- อุปกรณ์วัดซึ่งไม่ได้ใช้เพื่อวัตถุประสงค์ใด ๆ ในวัตถุประสงค์ต่อไปนี้ ให้กำหนดประเภทการควบคุมเป็นประเภท 3 เท่านั้น
- ให้หลักฐานของความสัมพันธ์ของผลิตภัณฑ์กับข้อกำหนดที่กำหนดไว้
 - เฝ้าติดตามและวัด OHS performance
 - เฝ้าติดตามและวัดลักษณะเฉพาะที่สำคัญของการดำเนินงาน ซึ่งใช้ในการหาค่า energy performance
- สำหรับอุปกรณ์วัดที่ควบคุมด้วยการควบคุมประเภท 1 หรือประเภท 2 – ให้จัดทำ Measuring Equipment History (F-EMP03-002) ด้วย

NOTE: Measuring equipment may be under control of more than one type.

3. Verification Plan

3.1 Before year ends, Measuring Controller is to plan verification of measuring equipment under control type 1 and type 2 for next year in the Measuring Equipment Verification Yearly Plan (F-EMP03-003), then submit to Area Manager for approval and distribute to concerns.

If re-verification or verification of new equipment required, these may be inserted to Measuring Equipment Verification monthly plan (F-EMP03-004).

3.2 Before month ends, Measuring Controller is to prepare Measuring Equipment Verification Monthly Plan (F-EMP03-004) by consideration of current situation and the Measuring Equipment Verification Yearly plan (F-EMP03-003) then distributes the monthly plan to concerns.

NOTE:

- 1) If the Department cannot verify measuring equipment by itself, coordination and queue should be done in advance with Procurement or responsible department.
- 2) In selection of outsourced verification house, only competent laboratory should be selected e.g. accredited laboratory according to ISO/IEC 17025 or other recognized national standards, official or semi-official laboratory that is established for such specific purpose.

4. Verification

4.1 Measuring Controller is to perform the verification under determined conditions according to relevant work instruction and record its results.

If it is external verification, cooperate with Procurement or relevant department to call the supplier for on-site or send the equipment for off-site verification.

When the external verification completed, receive the equipment and its verification record or calibration certificate.

หมายเหตุ: อุปกรณ์วัดหนึ่งอาจได้รับการควบคุมมากกว่าหนึ่งประเภทได้

3. วางแผนการตรวจสอบอุปกรณ์วัด

3.1 ก่อนสิ้นปีทุกๆ ปี ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัดต้องวางแผนการตรวจสอบอุปกรณ์วัดภายใต้การควบคุมประเภท 1 และประเภท 2 ของปีถัดไปลงใน Measuring Equipment Verification Yearly Plan (F-EMP03-003) แล้วเสนอ Area Manager พิจารณาและอนุมัติ จากนั้นส่งมาให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ

หากจำเป็นต้องตรวจสอบซ้ำ หรือ อุปกรณ์ใหม่อาจใส่ใน Measuring Equipment Verification monthly plan (F-EMP03-004) ของเดือนที่ต้องการตรวจสอบได้

3.2 ก่อนถึงเดือนที่จะกำหนดให้มีการตรวจสอบ ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัดต้องออก Measuring Equipment Verification Monthly Plan (F-EMP03-004) โดยสอดคล้องกับสถานการณ์และแผนการตรวจสอบอุปกรณ์วัดประจำปี (F-EMP03-003) จากนั้นแจกจ่ายกำหนดการ ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ

หมายเหตุ:

- 1) กรณีที่ไม่สามารถทำการตรวจสอบอุปกรณ์วัดด้วยตนเอง ควรประสานงานกับ Procurement หรือฝ่ายงานที่รับผิดชอบ เพื่อประสานงานและแจ้งคิวไว้ล่วงหน้า
- 2) ในการเลือกผู้ให้บริการตรวจสอบภายนอก ควรเลือกจากห้องปฏิบัติการที่มีความสามารถ เช่น ได้รับการรับรองความสามารถตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025 หรือมาตรฐานระดับชาติอื่นๆ ซึ่งเป็นที่ยอมรับ หรือห้องปฏิบัติการของส่วนราชการ หรือ วิศวกรฯ ซึ่งมีการกึ่งดำเนินการในโรงงานนี้ เป็นทางเลือก

4. ตรวจสอบอุปกรณ์วัด

4.1 ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องดำเนินการตรวจสอบอุปกรณ์วัด ภายใต้สภาวะแวดล้อมที่กำหนด ตามวิธีปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง และบันทึกผลการดำเนินการไว้

หากเป็นการตรวจสอบภายนอก ให้ประสานงานกับ Procurement หรือผู้เกี่ยวข้อง เพื่อเรียกผู้ให้บริการเข้ามาตรวจสอบภายในสถานที่ หรือส่งอุปกรณ์ออกไปภายนอก

เมื่อการตรวจสอบภายนอกแล้วเสร็จ ควรรับอุปกรณ์วัด บันทึกผลการตรวจสอบหรือใบรับรองการสอบเทียบจากผู้ให้บริการ

- 4.2 Measuring Controller is to review the verification record against the acceptance criteria and identify verification status.
 - If the status is "Pass without adjustment" or "Pass with adjustment", adhere green label sticker showing Tag No., Report No., date of verification and Calibrator name.
 - If the status is "Fail", adhere red label sticker showing "Do Not Use", Report No., date of verification and Calibrator name.



- 4.2 ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องทบทวนบันทึกการตรวจสอบเทียบเทียบกับเกณฑ์การยอมรับ และทำการขึ้นป้ายสถานะผลการตรวจสอบ
 - หากสถานะการตรวจสอบเป็น "Pass without adjustment" หรือ "Pass with adjustment" ให้ติดฉลากสีเขียวแสดง Tag No., Report No., วันที่ตรวจสอบ และ ชื่อผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด
 - กรณีที่สถานะการตรวจสอบ "Fail" ให้ติดฉลากสีแดงแสดง "Do Not Use", Report No., วันที่ตรวจสอบ และ ชื่อผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด



4.3 Measuring Controller is to record the verification and its status to Measuring Equipment History File (F-EMP03-002), and submit to Area Manager for signature.

4.3 ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องบันทึกผลการตรวจสอบและสถานะลงใน Measuring Equipment History (F-EMP03-002) จากนั้นส่งประวัติการตรวจสอบอุปกรณ์วัดให้ Area Manager ลงนาม

5. Previous measurement results.

If verification status is "Fail" or "Pass with adjustment", Measuring Controller is to evaluate the previous measuring results from that equipment and submit to Area Manager for approval then informs relevant parties.

If there is delivery of product with suspect measuring result, co-operates with CTS to investigate and make a decision.

5. ประเมินความถูกต้องของผลการวัดที่ผ่านมา

หากสถานะการตรวจสอบเป็น "Fail" หรือ "Pass with adjustment" ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัดต้องประเมินความถูกต้องของผลการวัดในช่วงเวลาที่ผ่านมา ซึ่งได้จากอุปกรณ์วัดนั้น แล้วเสนอ Area Manager เพื่ออนุมัติ จากนั้นแจ้งผู้เกี่ยวข้องทราบ

หากมีการส่งผลิตภัณฑ์ที่ไม่ปลอดภัยจากการใช้ อุปกรณ์วัดดังกล่าว ให้ประสานงานกับ CTS เพื่อตรวจสอบและตัดสินใจต่อไป

6. Actions to "Fail" equipment

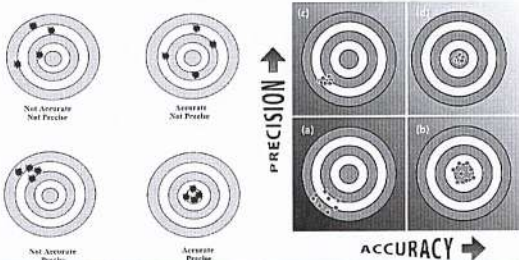
Measuring Controller is to consider a proper action to the "Fail" equipment;

- If repairable and worthy, send to repair and once returned, go to step 3.2.
- If irreparable or not worthy, inform Area Manager to cancel the Equipment from the register (F-EMP03-005, Reject Equipment Form). After approved, move out equipment from work station and Measuring Equipment Register.
- If the "Fail" equipment can still give precise readings, use of correction or change of acceptance criteria or abortion of some use interval may be done. Continuation of such use shall be approved by Area Manager.

6. ดำเนินการกับอุปกรณ์วัดที่ "Fail"

ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัด ต้องพิจารณาดำเนินการกับอุปกรณ์วัดที่ "Fail"

- หากซ่อมได้และคุ้มค่าซ่อม ให้ดำเนินการซ่อมและเมื่อได้กลับมา ให้ดำเนินการขั้นตอนที่ 3.2
- หากซ่อมไม่ได้หรือไม่คุ้มค่าซ่อม ให้เสนอความเห็นเพื่อขอเลิกการใช้จากอุปกรณ์วัดนั้นต่อ Area Manager (F-EMP03-005, Reject Equipment Form) เมื่อได้รับการอนุมัติแล้วให้นำอุปกรณ์วัดออกจากพื้นที่การทำงาน และเคลื่อนย้ายออกจากทะเบียนอุปกรณ์วัด
- หากอุปกรณ์วัดที่ "Fail" ยังสามารถให้ค่าการวัดที่มีความเที่ยง อาจพิจารณาใช้ค่าแก้ หรือปรับเกณฑ์การยอมรับ หรือยกเลิกช่วงการใช้งานที่มีปัญหาได้ การใช้ตามข้อตกลงอุปกรณ์วัดเช่นนี้ ไม่ขออนุมัติจาก Area Manager



7. Analysis

Measuring Controller is to analyze records of previous verifications to judge suitability of defined verification period.

If the verifications always show satisfactory results, Measuring Controller may extend the period. On the other, it may be shortened. These shall be approved by Area Manager.

Measuring Controller is to compare actual done to planned verification and report to Area Manager for acknowledgement.

7. วิเคราะห์ข้อมูล

ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัดต้องทำการวิเคราะห์ผลการตรวจสอบอุปกรณ์วัดที่ผ่านมา เพื่อพิจารณาความเหมาะสมของระยะเวลาการตรวจสอบ

หากพบว่า ผลการตรวจสอบอยู่ในเกณฑ์ยอมรับเสมอ ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัดอาจปรับเพิ่มระยะเวลาการตรวจสอบ ในทางตรงกันข้าม อาจปรับลดให้สั้นลง การปรับระยะเวลา ให้ขออนุมัติจาก Area Manager

ผู้ควบคุมอุปกรณ์วัดต้องเปรียบเทียบการตรวจสอบที่ได้ดำเนินการจริงกับแผนประจำปีไว้แล้ว และรายงานให้ Area Manager ทราบ

End of Document

P-EHS05_EMERGENCY PREPARENESS AND RESPONSE

Revision 4

PURPOSE & SCOPE

1. For guide to assign duty and respond in emergency event as well as before, during and after emergency event.
2. For guide to training to drill follow as emergency plan for prepared.
3. This plan covers all GJS employees, contractor or visitor.

Note ; Contractor and visitors will receive emergency information during their induction

1. เพื่อใช้เป็นแนวทาง กำหนดหน้าที่รับผิดชอบ และการโต้ตอบภาวะฉุกเฉินเพื่อเตรียมการตอบโต้เหตุ ธรรมชาติเกิดเหตุ และเหตุภาวะฉุกเฉิน
2. ใช้เป็นแนวทางในการฝึกอบรม การฝึกซ้อมตามแผนฉุกเฉินเพื่อให้เกิดการเตรียมพร้อมอยู่เสมอ
3. แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินฉบับนี้ครอบคลุมพนักงาน ผู้รับเหมา และแขกผู้มาเยือนภายในบริษัท จึง สดิด จำกัด (มหาชน) ทุกคน

หมายเหตุ ; บริษัทจะแจ้งข้อมูลของภาวะฉุกเฉินในระหว่างการให้ความรู้ในช่วง Induction ให้กับ ผู้รับเหมาและแขกผู้มาเยือน

RESPONSIBILITY

EHS Area Manager is responsible for control to do according to this procedure.

EHS Area Manager รับผิดชอบควบคุมให้มีการปฏิบัติตามแผนระเบียบปฏิบัติงาน

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approval
Safety Supervisor	QA Area Mgr	-	EHS Area Mgr

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
4	9 Oct 2015	Change responsible person who is responsible for control to do according to this procedure. Add on Evacuation plan Add on Inspection plan Change responsible person to follow new version organization chart of company on Sep 1, 2015 Add on Awareness and training plan Add on Restore plan Add on Mitigation plan Add on Patrol to prevent fire and fire fighting system. Clearly to responsibility in emergency organize.
3	10 Aug 2010	

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

TERMS & DEFINITIONS

- Emergency Event: undesired event giving rise to injury, death, damage or other loss if it can not correct suddenly it can be high seriously.
 - Acid spills - Hydrochloric acid at Process Plant site.
 - Radiation leak - Plant site has radiation monitoring equipment.
 - Pressure vessel explosions - compressed air vessels on site.
 - Fire - Fuel depots and systems, Warehouse, Process Plant site (Melt, Casting, Hot mill, Finishing, RTM), Workshops, office areas and grass fires.
 - Serious accident/injury to employees, contractor or visitor
- Criteria of emergency level
 - Foundation stage; abnormal situation and can not control by person or resource of unit. This situation not has potential to grow to another area.
 - First stage; abnormal situation has potential to grow to another area it has to use resource or person from ERT Fighting Team.
 - Second stage; abnormal situation it can not control by GJS must use resource form out site unit it potential to spread to out site GJS area.
- Emergency Control Center (ECC): ECC will be command to respond emergency situation. It install on safety area has communicate equipments, Plant drawings and other necessary documents so command by EC
- Emergency Commander (EC): To perform at ECC as top commander and consider for fight to emergency event.
- On-scene Commander (OC): Top commander at emergency area
- Emergency Response Team (ERT): Specific Team who's had training on special course for respond to emergency event, comprise in
 - F&R Team: First Aid & rescue Team
 - CM Team: Communication Team
 - EF Team: Emergency fighting
 - EC Team: Evacuate Team
 - ST Team: Security Team

P-EHS05_EMERGENCY PREPARENESS AND RESPONSE
Rev 4 - Page 2

- Muster point
 - Muster Point A: Employees who work at Admin office, Visitor and who is in canteen.
 - Muster Point B: Employees who work at Caster, Hot mill, Roll shop, CES, FM office, Vesuvius, EHS Include contractor & Visitor
 - Muster Point C: Employees who work at RTM, PPPL, CWH & Visitor
 - Muster Point D: Employees who work at ARP, Logistic,
 - Muster Point E: Employees who work at Hot mill office, Melt Shop, Mold segment, WTP, Bag house, Visitor and contractor
- จุดรวมพล
 - จุดรวมพล A: พนักงานปฏิบัติงานและผู้มาติดต่องานที่อาคาร Admin, ผู้ที่อยู่ในโรงอาหาร
 - จุดรวมพล B: พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ Caster, Hot mill, Roll shop, CES, FM office, Vesuvius, EHS, รวมถึงผู้รับเหมาและ Visitor
 - จุดรวมพล C: พนักงานปฏิบัติงานและผู้มาติดต่องานที่หน่วยงาน RTM, PPPL, CWH
 - จุดรวมพล D: พนักงานปฏิบัติงานและผู้มาติดต่องานที่ ARP, Logistic, และพื้นที่โดยรอบ
 - จุดรวมพล E: พนักงานปฏิบัติงานและผู้มาติดต่องานที่อาคารสำนักงาน Hot mill, Melt Shop, WTP, Bag house, Visitor และผู้รับเหมา

DOCUMENTATION & REFERENCE

- I-EHS05-001 Fire Fighting Equipment Inspection
- I-EHS05-002 Guide line on discovery of hazardous material
- I-FM-ARP-020 Chemical Spill
- I-EHS07-001 Injury to persons

P-EHS05_EMERGENCY PREPARENESS AND RESPONSE
Rev 4 - Page 3

ACTIONS & METHODS

- แผนงานป้องกันและระงับอัคคีภัย
แผนงานป้องกันและระงับอัคคีภัย แบ่งเป็น 3 ระยะ ได้แก่ ก่อนเกิดเหตุ ขณะเกิดเหตุ และหลังเกิดเหตุ ดังนี้
- ก่อนเกิดเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วยแผนป้องกันอัคคีภัย 3 แผน คือ
 - 1.1) แผนอบรม
 - 1.1.1 การอบรมพนักงานดับเพลิงขั้นต้น ตามกฎหมายกำหนดโดยจัดเป็นแผนงานประจำปี เพื่อรองรับ พนักงานที่ปฏิบัติงานเปลี่ยนแปลงหรือโยกย้ายภายในและภายนอกอาคารเพิ่ม
 - 1.1.2 การอบรมหลักสูตรการ撲滅เพลิง (Technical Fire Fighting) ให้กับผู้ทำงานหน้าเป็นทีม撲滅เพลิง EF-Team
 - 1.1.3 การอบรมหลักสูตร การจัดการสารเคมีอันตราย
 - 1.1.4 การอบรมหลักสูตรการ撲滅เพลิงและการเคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บ
 - 1.1.5 การอบรมหลักสูตรความรู้เกี่ยวกับวิธีและวิธีการ撲滅เพลิง
 - 1.1.6 การฝึกอบรมการ撲滅เพลิงและอพยพหนีไฟ สำหรับผู้ปฏิบัติงานในแผนฉุกเฉิน
 - 1.1.7 จัดให้มีการฝึกซ้อมดับเพลิง และฝึกซ้อมหนีไฟในและพื้นที่ ที่ได้กำหนดไว้อย่างน้อยปีละครั้ง
 - 1.2) แผนตรวจเช็คป้องกันอัคคีภัย
 - 1.2.1 ติดไฟแสดงสัญญาณการเข้าระบบอัคคีภัย
 - 1.2.2 ตรวจเช็คถังบรรจุน้ำ 5 ส ในพื้นที่ปฏิบัติงาน
 - 1.2.3 ตรวจเช็คถังบรรจุน้ำและไฟสัญญาณเตือนในพื้นที่ที่กำหนดเท่านั้น
 - 1.3) แผนการตรวจตราและป้องกันอัคคีภัย และการตรวจตราสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อป้องกันเหตุอัคคีภัย
 - 1.3.1 การตรวจตราที่เกี่ยวข้องกับวัสดุเพลิง การจุดไฟ สภาพพื้นที่ในการทำงาน วัสดุเป็นสารติดไฟ การตรวจสอบความปลอดภัยโดยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปีตามข้อกำหนดความปลอดภัย
 - 1.3.2 การตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยให้พนักงานใช้งานอย่างเต็มที่ที่ทำการตรวจสอบความพร้อมต่างๆ เพื่อลดอันตรายและความเสี่ยงในการเกิดอัคคีภัย และเพื่อเตรียมความพร้อมกับการดับเพลิงที่อาจเกิดขึ้นได้ จึงกำหนดการตรวจสอบไว้ ดังนี้

รายการตรวจสอบ	วิธีการ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. เครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ (ในอาคารโรงงาน, สำนักงาน, ยาน)	ตรวจสอบสภาพ	เดือนละครั้ง	เจ้าของพื้นที่
2. เครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Water plant)	ตรวจสอบสภาพ	3 เดือน/ครั้ง	EHS
- ขับเคลื่อนเครื่องยนต์	- ทดสอบเดินเครื่องยนต์	สัปดาห์ละครั้ง	PUS
- ขับเคลื่อนมอเตอร์ไฟฟ้า	- ทดสอบเดินมอเตอร์	เดือนละครั้ง	PUS
- เครื่องสูบน้ำ	- ทดสอบปริมาณการสูบน้ำและความดัน (ประสิทธิภาพ)	ปีละครั้ง	PUS
3. หัวดับเพลิงนอกอาคาร (Hydrants) (รอบโรงงาน)	- ตรวจสอบสภาพหัวปั๊มของอุปกรณ์	เดือนละครั้ง	EHS
	- ทดสอบ (เปิดและปิด)	ปีละครั้ง	EHS
	- บำรุงรักษา (หล่อลื่น)	6 เดือน/ครั้ง	EHS
4. ถังน้ำดับเพลิง (บ่อสำรองน้ำดับเพลิง) (Water plant)			
- ระดับน้ำ	- ตรวจสอบระดับน้ำ	เดือนละครั้ง	PUS
- สภาพถังน้ำ	- ตรวจสอบสภาพถังน้ำ	6 เดือน/ครั้ง	PUS

P-EHS05_EMERGENCY PREPARENESS AND RESPONSE
Rev 4 - Page 4

รายการตรวจสอบ	วิธีการ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. สายฉีดน้ำดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีด (Hose and hose station)	- ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์	เดือนละครั้ง	EHS
6. ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Sprinkler system) (ARP, Admin building)			
- จุดระบายน้ำหลัก	- ทดสอบการไหล	3 เดือน/ครั้ง	FAC
- สัญญาณการไหลของน้ำ	- ทดสอบสัญญาณเตือน	3 เดือน/ครั้ง	FAC
- มาตรวัดความดัน	- ทดสอบความดัน	5 ปี/ครั้ง	FAC
- หัวกระจายน้ำดับเพลิง	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป	50 ปี/ครั้ง	FAC
- สายท่อ	- ทดสอบ	5 ปี/ครั้ง	FAC
- วาล์วควบคุม	- ตรวจสอบซีลวาล์ว	สัปดาห์ละครั้ง	FAC
	- ตรวจสอบอุปกรณ์เลือก	เดือนละครั้ง	FAC
	- ตรวจสอบสวิตช์สัญญาณ	เดือนละครั้ง	FAC
	ปิด-เปิดวาล์ว		
7. อุปกรณ์ตรวจจับควันและความร้อน (Smoke & heat detector) (HSM&RSH pulpit, EAF pulpit, LHF pulpit, Chemical lab, ARP, Caster pulpit, ห้องไฟฟ้า Caster, PPPL supervisor room, Admin Build)	- ทดสอบการรับสัญญาณ	เดือนละครั้ง	FAC
	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป	ปีละครั้ง	FAC
8. ระบบดับเพลิงอัตโนมัติ (FM-200) Automatic fire suppression system (HSM&RSH pulpit, EAF pulpit, LHF pulpit, Chemical lab, Admin Building, Caster pulpit, ห้องไฟฟ้า Caster)	- ทดสอบการรับสัญญาณ	เดือนละครั้ง	FAC
	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป	ปีละครั้ง	FAC
9. สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ Fire alarm	- ทดสอบสัญญาณเตือน	เดือนละครั้ง	FAC
10. ไฟฉุกเฉิน (Emergency light)	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป, การส่องสว่าง, แบตเตอรี่	เดือนละครั้ง	FAC
11. ป้ายทางหนีไฟ (Fire exit box)	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป, การส่องสว่าง, แบตเตอรี่	เดือนละครั้ง	FAC

P-EHS05_EMERGENCY PREPARENESS AND RESPONSE
Rev 4 - Page 5

รายการตรวจสอบ	วิธีการ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
12. ชุดดับเพลิงและอุปกรณ์ช่วยหายใจ Fire fighting suit and SCBA	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป	เดือนละ 1 ครั้ง	EHS
13. กุญแจลมชักตาม Wind sock	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป	เดือนละ 1 ครั้ง	EHS
14. รถพยาบาล Ambulance	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป - ทดสอบการเดินรถ	สัปดาห์ละ 1 ครั้ง วันละครั้ง	EHS
15. รถฉุกเฉิน Emergency car	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป, เครื่องมือบนรถ	สัปดาห์ละ 1 ครั้ง	EHS

2. หากเกิดเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วยแผนที่เกี่ยวข้องกับภัยดับเพลิงและลดความสูญเสีย จำนวน 3 แผนคือ แผนปฏิบัติการรับมือเหตุเพลิงไหม้, แผนอพยพหนีไฟ และแผนบรรเทาทุกข์ ซึ่งแผนบรรเทาทุกข์นี้ จะเป็นแผนให้มีการปฏิบัติต่อเนื่องไปจนถึงหลังเหตุเพลิงไหม้สงบลงแล้วด้วย

2.1 แผนปฏิบัติการระดับเหตุเพลิงไหม้

วิธีปฏิบัติตามแผนป้องกันและระงับอุบัติเหตุ แบ่งออกได้ ดังนี้

2.1.1. วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขึ้นต้น

- 2.1.1.1) ผู้เห็นเหตุการณ์หญิงไทยในวัย 40 ปี อาชีพค้าขาย - ตะโพน/วิทยุสื่อสาร/โทรศัพท์มือถือ

- แจ้งหัวหน้างาน ด้วยวาจา หรืออุปกรณ์สื่อสาร
- เข้าควบคุมเหตุด้วยอุปกรณ์พื้นฐาน ทราบ ถึงต้นเพลิง

2.1.1.2) หัวหน้างานในพื้นที่เกิดเหตุ(อุปกรณ์สื่อสาร-ตะโกน/วิทยุสื่อสาร/โทรศัพท์มือถือ)

- จัดพิมพ์เพลงเพลง ภายใต้อินโฟของสถานเอง
- ประเมินสถานการณ์ และสั่งการให้ทีมผลิตเพลงลงในพื้นที่เข้าระงับเหตุ
- ขอการสนับสนุนการคัดแยกพลังงานที่เป็นเชื้อเพลิง เช่น แก๊ส/น้ำมัน หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

2.1.1.3) ปริมาณพลังงานในพื้นที่เกิดเหตุ (อุปกรณ์สื่อสาร – ตะโพน/วิทยุสื่อสาร)

- เข้าระงับเหตุ ตามการสั่งการของหัวหน้างานในพื้นที่เกิดเหตุ

2.1.1.4) พิมพ์สื่อสารพื้นที่เกิดเหตุ

- รายงานให้ผู้จัดการฝ่ายของตนเลขาทราบ
- แจ้งศูนย์ควบคุมเหตุฉุกเฉิน Tel 1111, ว. ช่อง 3 หรือ
- แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย Tel. 1352 หรือ *9021

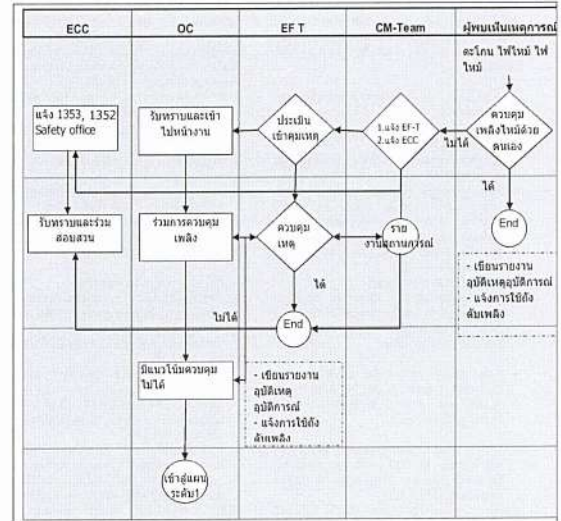
2.1.1.5) ศูนย์ควบคุมเหตุฉุกเฉิน/แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

- ประสานงานกับแหล่งทุนเพื่อเพิ่มพื้นที่ขึ้นเพื่อเตรียมการสนับสนุนพื้นที่เกิดเหตุ
- ประสานงานกับสื่อสารกลาง เพื่อเข้าประจำศูนย์บัญชาการเหตุฉุกเฉิน
- แจ้ง EC รับทราบสถานการณ์การณั

2.1.1.6) OC ผู้สั่งการดับเพลิงในพื้นที่เกิดเหตุ (อุปกรณ์สื่อสาร -วิทยุสื่อสาร/โทรศัพท์มือถือ)

- เข้าไปถึงเพื่อที่ให้เกิดเหตุเพื่อประเพณีสถานการณื
- ส่งการให้พิมพ์คัดแยกอุปกรณ์ ปฏิบัติการคัดแยกอุปกรณ์ ถ้ามีการร้องขอ

แผนผังการควบคุมเหตุผลเงินขึ้นต้น



2.1.2 วิธีการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินระดับ 1

- 2.1.2.1) ทิ่บปฏิบัติการเหตุฉุกเฉินเข้ารายงานตัวที่ ECC (ทิมผจญเพลิงและค้นหา, ทิมตัดแยกอุปกรณ์, ทิมปฐมพยาบาล, ทิมสื่อสาร) และเตรียมพร้อมรับสถานการณ์

2.1.2.2) OC (ในกรณีที่ OC ไม่อยู่ มอบหมายให้ AOC ปฏิบัติหน้าที่แทนจนกว่า OC จะมา)

- ส่งการให้พิมพ์สื่อสาร ประกาศใช้แผนปฏิบัติการระดับเหตุฉุกเฉินระดับ 1
- ขอคำถึงสนับสนุน จาก ECC
- ส่งการให้พิมพ์ปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน (พิมพ์ฉลากเพลิงและคำนำ) เข้ามารับเหตุ
- รายงานความคืบหน้าการควบคุมเหตุเป็นระยะ ให้ EC รับทราบ

2.1.2.3) ทิมสื่อสารพื้นที่ (อื่นๆ นอกพื้นที่เกิดเหตุ)

- ประกาศใช้แผนปฏิบัติการระดับเหตุการณ์ระดับ 1 ผ่านทาง Intercom โดยประกาศ "ขณะนี้เกิดเหตุเพลิงไหม้ที่ เชื้อเพลิงอาคารชั้นระดับ 1 ขอให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องรีบออกจากตึกแล้ว และหยุดปฏิบัติงาน เพื่อเตรียมรับสถานการณ์" โดยประกาศครั้ง

2.1.2.4) ทีมสื่อสารกลาง

- ประจําการที่ ECC
- ประสานงานแจ้งทีมดับเพลิงนอกพื้นที่เข้าช่วยควบคุมเหตุ
- ประสานงานหน่วยงานภายนอกอื่นๆเพื่อเตรียมกำลังสนับสนุนกรณีไม่สามารถรองรับได้
- ประสานงานแจ้งทีมสื่อสารพื้นที่อื่นเข้ารับทราบ

2.1.2.5) ทีมผลงานเพลงกลาง

- เข้าวัดจับเหตุตามการสั่งการของ OC

2.1.2.6) ทิมรักษาความปลอดภัย

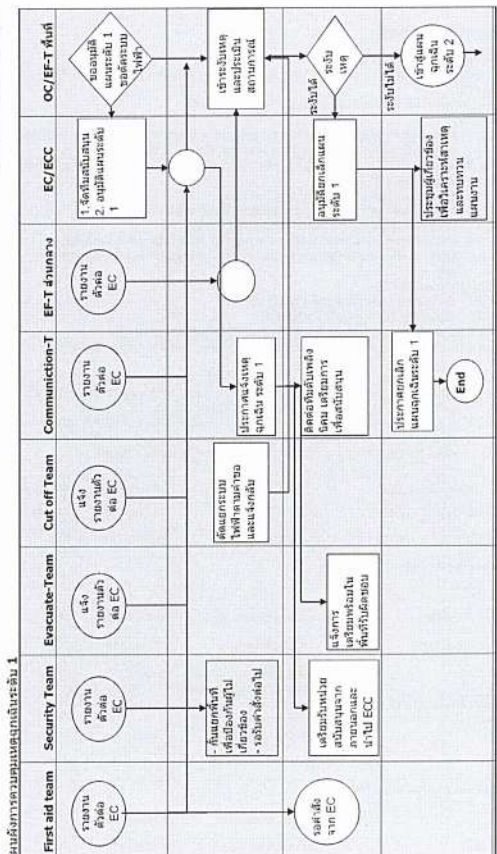
- รับค่าถึง OC กันแยกพื้นที่เกิดเหตุ และควบคุมผู้ที่เกี่ยวข้องเข้าในพื้นที่
- เตรียมรับกำลังสนับสนุนจากภายนอกที่ได้รับทราบประสานงาน ทั้งนี้อนุญาตเฉพาะ เจ้าหน้าที่ดับเพลิงและ รถดับเพลิงเท่านั้น (กรณีระงับการแผ่กระจายของก๊าซ และอาคารภายในลักษณะ)

2.1.2.7) EC

- รับข้อมูลจาก OC “ควบคุมสถานการณ์ได้แล้ว ยกเลิกปฏิบัติการฉุกเฉินระดับ 1”
- สื่อการเตือนสารถ ยกเลิกภาวะฉุกเฉิน โดยประกาศผ่านทาง Intercom ว่า “ขอแจ้งเหตุเพลิงไหม้ที่ ได้สงบลงแล้ว ยกเลิกภาวะฉุกเฉินระดับ 1 ขอให้พนักงานทุกคนปฏิบัติงานตามปกติได้

2.1.2.8) EC

- จัดประชุม ประเมินผลและทบทวนแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
- ตั้งคณะกรรมการสอบสวนสาเหตุ



2.1.3. วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินระดับ 2

2.1.3.1) OC

- แจ้ง EC ของกำลังสนับสนุนเพิ่ม และขอประกาศสถานการณ์ฉุกเฉินระดับ 2
- กรณีการแจ้งขอ ขึ้นปริมาณขาด ให้จัดส่งไปยังจุดเกิดเหตุ

2.1.3.2) EC & ทีมสื่อสาร

- กดสัญญาณเตือนภัยและประกาศผ่าน Intercom ใช้แผนปฏิบัติการระดับเหตุฉุกเฉินระดับ 2 โดย ประกาศว่า "ขณะนี้เกิดเหตุเพลิงไหม้ที่ เข้าสู่ภาวะฉุกเฉินระดับ 2 ขอให้ผู้ที่ไปรักษาที่เกี่ยวข้องอพยพออกจาก อาคารโรงงาน โดยใช้ทางหนีไฟที่ใกล้ที่สุด ไม่ถือจตุรัสพล"
- ส่งทีมสนับสนุนจากภายนอกเข้าช่วยเหลือ

2.1.3.3) Evacuate Team

- อพยพพนักงานในส่วนรับผิดชอบ ออกจากตัวอาคารโรงงานโดยเร็วที่สุด ไปตามทางหนีไฟที่ใกล้ แล้วไปรวมกัน ณ จุดรวมพล
- ตรวจสอบจำนวนพนักงาน หากมีการบาดเจ็บ หรือสูญหายให้แจ้งต่อ EC
- แจ้งผลการตรวจสอบต่อ EC

2.1.3.4) OC ทีมปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน

- ประสานงานและให้ความร่วมมือกับหน่วยงานภายนอกเข้าช่วยเหลือและช่วยเหลือ
- สามารถระบุเหตุได้

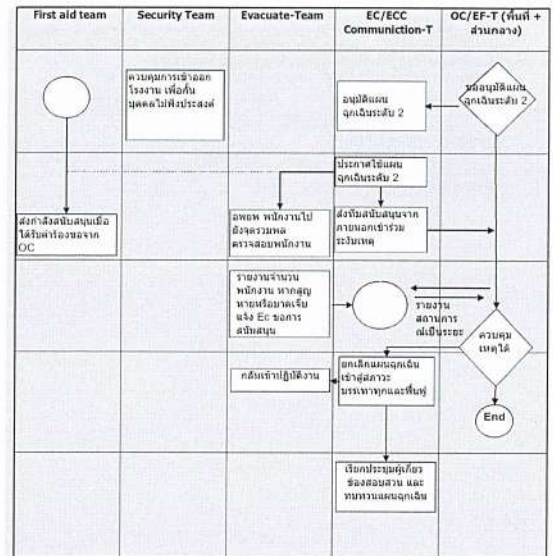
2.1.3.5) OC

- แจ้ง EC หลังจากที่ได้ทำการได้ส่งมอบแล้ว
- เข้าสู่แผนปฏิบัติการฟื้นฟูและแผนบรรเทาทุกข์

2.1.3.6) EC

- ตั้งคณะกรรมการสอบสวนสาเหตุ
- จัดประชุม ประเมินผลและบทเรียนและป้องกันเหตุซ้ำอีกด้วย

แผนระดับเหตุฉุกเฉินระดับ 2



2.2 แผนอพยพ

แผนอพยพเป็นแผนที่แสดงเส้นทางปลอดภัยของชีวิตและทรัพย์สินของพนักงาน

2.2.1 พนักงานทุกคน

- เมื่อได้ยินเสียงประกาศเหตุฉุกเฉินระดับ 2 ผ่านทาง intercom หรือได้ยินเสียงสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน ให้พนักงานทุกคนหยุดปฏิบัติงาน ปิดเครื่องจักร แล้วอพยพออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานไปตามช่องทางหนีไฟ โดยใช้วิธีการเดินเร็วและไปรวมกัน ณ จุดรวมพลที่ใกล้ที่สุดภายใน 5 นาที พนักงานได้รับแจ้งหรือได้

2.2.2 Evacuate team

- อพยพพนักงานในส่วนรับผิดชอบ ออกจากตัวอาคารโรงงานโดยเร็วที่สุด ไปตามทางหนีไฟที่ใกล้ แล้วไปรวมกัน ณ จุดรวมพล
- ตรวจสอบจำนวนพนักงาน หากมีการบาดเจ็บ หรือสูญหายให้แจ้งต่อ EC
- แจ้งผลการตรวจสอบต่อ EC

2.2.3 EC

- ส่งการให้ทีมดับเพลิงเข้าดำเนินการกู้ภัย เมื่อได้รับแจ้งจากหัวหน้าทีมอพยพ หรือพนักงาน
- ส่งทีมปริมาณขาดเข้าให้การช่วยเหลือผู้บาดเจ็บเมื่อมีการร้องขอ

3. หลังเหตุเพลิงไหม้สงบแล้ว ประกอบด้วยแผนที่ที่จะดำเนินการเมื่อเหตุเพลิงไหม้สงบแล้ว 2 แผน คือ แผนบรรเทาทุกข์และแผนปฏิบัติการฟื้นฟู

3.1 แผนบรรเทาทุกข์

แผนบรรเทาทุกข์ จะประกอบด้วยหัวข้อต่าง ๆ ดังนี้

- การประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ
- การสำรวจความเสียหาย
- การรายงานตัวของเจ้าหน้าที่ทุกฝ่าย และกำหนดจุดนัดพบของบุคคลากร เพื่อรอรับคำสั่ง
- การช่วยเหลือและค้นหาผู้สูญหายหรือประสบภัย
- การเคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บ, ผู้ประสบภัยและทรัพย์สินของบุคคล
- การประเมินความเสียหายและผลการปฏิบัติงาน
- การช่วยเหลือและบรรเทาผู้ประสบภัย
- การปรับปรุงแก้ไขปัญหามาจากเหตุนี้เพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินการได้โดยเร็วที่สุด

รายละเอียดหน้าที่รับผิดชอบของผู้ปฏิบัติการในแผนบรรเทาทุกข์

หัวข้อต่างๆของแผนบรรเทาทุกข์	ผู้ปฏิบัติการ	ผู้รับผิดชอบ
1. การประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	GM-HRAD Group MGR-HR Area MGR-EHS Supervisor-General Affair Sup. HR
2. การสำรวจความเสียหาย	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	All Area Manager พนักงานของแต่ละหน่วยงาน
3. การรายงานตัวของเจ้าหน้าที่ทุกฝ่าย และกำหนดจุดนัดพบของบุคคลากร	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	GM-Production หัวหน้าทีมอพยพ แต่ละพื้นที่
4. การช่วยเหลือ และค้นหาผู้ประสบภัย	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	หัวหน้าทีมดับเพลิงประจำพื้นที่ ทีมดับเพลิงประจำพื้นที่
5. การเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัยทรัพย์สินและสูญหาย	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	Facilities Area Manager พนักงานในหน่วยงาน
6. การประเมินความเสียหาย ผลการปฏิบัติงาน และ รายงานสถานการณ์เพลิงไหม้	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	GM-Maintenance & CES Area MGR- EHS Area MGR- Production Area MGR- Maintenance Area MGR- Accounting-บัญชีต้นทุน (โรงงาน)

หัวข้อต่างๆของแผนบรรเทาทุกข์	ผู้ปฏิบัติการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การช่วยเหลือ และค้นหาผู้ประสบภัย	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	GM-HRAD Group MGR-HR Sr.Sup. plant administration Sr.Sup Service Maint. Sup. Recruitment & Employee.
8. การปรับปรุงแก้ไขปัญหามาจากเหตุนี้เพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินการได้โดยเร็วที่สุด	หัวหน้าทีมพนักงานร่วมทีม	GM-HRAD GM-Production GM-Maintenance & CES Operation Area MGR- Maintenance Area MGR-PUS Area MGR-Facilities

CUT OFF TEAM : ทีมควบคุมตัดแยกอุปกรณ์	
Area Manager Maintenance พื้นที่เกิดเหตุ	
1. คุณเอียงยศ โอบชัยวรวิทย์ 2. คุณวัชรพันธ์ ประเสริฐสิทธิ์ 3. คุณเจริญชัย เรืองเพชรธรรม 4. คุณพิสุทธิ สิมารักษ์	
บทบาทและหน้าที่ 1. จัดเตรียมแผนผังการตัดแยกระบบต่างๆที่เกี่ยวข้องเพื่อรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน 2. เตรียมพร้อมในสถานที่เกิดเหตุ พื้นที่ที่ได้รับแจ้งเหตุฉุกเฉิน 3. ส่งการแจ้งเตือนความผิดปกติและตัดแยกอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องตามขั้นตอนการปฏิบัติงานตาม OC มอบหมาย โดยปฏิบัติตามตามขั้นตอนปฏิบัติงานตัดแยกเครื่องจักรและพื้นที่ตามแผนผัง 4. รายงานสถานการณ์ความเสียหาย หรือสิ่งผิดปกติที่จำเป็นแก่ OC เป็นระยะ ๆ 5. ร่วมกับ OC ในการตัดสินใจเลือกเทคนิค วิธีการในการตัดแยกอุปกรณ์	

EVACUATION TEAM: ทีมอพยพหนีไฟ	
จุดรวมพล	หัวหน้าทีมอพยพประจำจุดรวมพล พื้นที่
จุดรวมพล A	คุณประจักษ์ อู่เจ้าสำนัก Zone 10: พื้นที่อาคารสำนักงานตึกอำนวยการ
จุดรวมพล B	คุณวิทยา ลุ่ม Zone 2: พื้นที่โรงหล่อ Zone 3: Refractory & Vesuvius working Zone 4: พื้นที่โรงหล่อรวมโรงหล่อปูนปลาสเตอร์ Zone 6: พื้นที่ Work shop
จุดรวมพล C	คุณสุวิทย์ ขวัญสง Zone 7: พื้นที่โรงหล่อและเคโอบนบันไดรวมโรงหล่อ Zone 8: พื้นที่คลังวัสดุสินค้า
จุดรวมพล D	คุณศศิธร ขวัญสง Zone 5: พื้นที่ Logistic,สำนักงานความปลอดภัย
จุดรวมพล E	คุณเสกขยา วิสุทธิธรรม Zone 1: อาคาร melt shop รวมเคโอบนบันได & mold segment Zone 9: พื้นที่ อาคารสำนักงาน hot mill Zone 11: พื้นที่ Sub station, bag house, WTP

บทบาทและหน้าที่ 1. หรือในสถานที่เกิดเหตุ และสั่งการให้หยุดอพยพฉุกเฉินและพื้นที่ใกล้เคียงตามแผนอพยพฉุกเฉิน ที่วางไว้ตามขั้นตอนปฏิบัติงานอพยพหนีไฟ 2. รับผิดชอบเพื่อให้แน่ใจว่าพนักงานทุกคนอพยพฉุกเฉินมายังจุดรวมพล (MUSTER POINT) ครบทุกคน 3. กรณีที่ไม่สามารถรวมพลภายในโรงงานได้ ให้แจ้ง EM ทราบเพื่อขออพยพฉุกเฉินจากโรงงาน 4. ส่งการให้หัวหน้าจุดอพยพฉุกเฉิน หรือเป็นผู้ตรวจสอบพื้นที่ (FLOOR WARDER) ดำเนินการค้นหายพนักงานที่ขาดหาย จนพบและรายงาน EC ทราบ 5. รายงานสถานการณ์ให้ EC ทราบเป็นระยะ ๆ 6. ส่งการให้พนักงานในพื้นที่ EC มีคำสั่งให้พนักงานกลับเข้าปฏิบัติงานตามปกติได้	
--	--

Evacuator: ผู้อพยพหนีไฟ	
All GJS Staff บทบาทและหน้าที่ 1. เข้าใจกับแผนผังอพยพฉุกเฉินทั้งหมดและแจ้งให้พนักงาน (ประกาศแจ้งทาง Intercom) 2. ปฏิบัติตามประกาศอพยพฉุกเฉิน 3. ห้ามไปใช้จุดเกิดเหตุ ถ้าไม่จำเป็นที่เกี่ยวข้อง 4. กรณีได้รับคำสั่งให้อพยพหนีไฟจากจุดรวมพลด้วยการเดินเร็วและต้องไม่วิ่ง 5. ช่วยพาคนชราไปได้อย่างปลอดภัย 6. สรรหาเพื่อนร่วมงานของตนออกจากบริเวณอันตรายซึ่งคนที่ไม่ทราบไปกันหัวหน้าทีมอพยพประจำจุด 7. ไม่ส่งข่าวออกไปสู่ภายนอกหรือให้ข่าวสื่อที่เกี่ยวข้อง	

รายชื่อติดต่อหน่วยงานภายนอกในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน

รายชื่อสถานที่	ระยะทาง (กม.)	ข้อมูลอื่นๆ	เบอร์โทร
1. สถานี ๑ เขมราฐ	1	รถดับเพลิง 1 คันเป็นเคมดีโฟมโฟม	038-345234 038-345251 038-345239
2. สถานี ๑ ปอวัน	4	รถดับเพลิง 1 คัน(เป็นเคมดีโฟมโฟม) รถบรรทุกน้ำ 1 คัน	038-337170 038-337169
3. สถานี ๑ เจ้าพระยาสุรศักดิ์	25	รถดับเพลิง 3 คัน รถดับเพลิงชนิดเคมดีโฟม 1 คัน รถบรรทุกน้ำ 4 คัน	038-348000
4. สถานี ๑ อ่าวอุดม	25	รถดับเพลิง 3 คัน รถดับเพลิงชนิดเคมดีโฟม 1 คัน	038-351111
5. สถานี ๑ ศรีราชา	30	รถดับเพลิง 1 คัน รถกระเช้า 1 คัน รถบรรทุกน้ำ 2 คัน	038-311666
6. สถานี ๑ แหลมฉบัง	30	รถดับเพลิงชนิดเคมดีโฟม 1 คัน รถดับเพลิงชนิดเคมดีโฟม 4 คัน รถดับเพลิง 2 คัน รถบรรทุกน้ำ 6 คัน	038-490554 038-490199 038-495226
7. สถานี ๑ นางแสน	45	รถดับเพลิง 1 คัน รถบรรทุกน้ำ 4 คัน	038-381061
8. สถานี ๑ พัทยา-นาเกลือ	50	รถดับเพลิงชนิดเคมดีโฟม 2 คัน รถดับเพลิง 4 คัน รถบรรทุกน้ำ 4 คัน	038-221000 038-222100
9. สถานี ๑ พะนาใต้	50	รถดับเพลิง 3 คัน รถกระเช้า 2 คัน รถดับเพลิงเคมดีโฟม 2 คัน รถบรรทุกน้ำ 3 คัน	038-424678-9
10. สถานี ๑ ปตท.ส่วนปฏิบัติการ เขต 1 ชลบุรี	60	รถดับเพลิง 2 คัน รถบรรทุกน้ำ 1 คัน	038-274390-5 ต่อ 0 (Operator)
11. สถานี ๑ บ้านสวน	65	รถดับเพลิง 3 คัน รถเคมดีโฟม 1 คัน รถบรรทุกน้ำ 1 คัน	038-282153

2. สถานพยาบาล		ข้อมูลอื่นๆ			
รายชื่อสถานที่	ระยะทาง (กม.)	เตียงฉุกเฉิน	เตียงไอโซล	จำนวนรถพยาบาล	หมายเลขโทรศัพท์
โรงพยาบาลปิยะเวทชลบุรี	5	2	1	1 คัน	038-345111 038-345222 038-345333
โรงพยาบาลอ่าวอุดม	26.4 ก.331	5 เตียง	2	4 คัน	038-351010-2 038-351961 038-354260-1
โรงพยาบาลแหลมฉบัง อ่อนค้อ	28.4 ก.331	7 เตียง	-	3 คัน	038-491888
โรงพยาบาลพญาโพธิ์พิชัย	36.9 ก.331/7	10 เตียง	-	4 คัน	038-770200-8
โรงพยาบาลสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์	34.9 ก.331/7	15 เตียง	2	4 คัน	038-322157-9 038-325590-9
โรงพยาบาลกรุงเทพพัทยา	40.5 ก.331	15 เตียง	-	6 คัน	038-427751-77 038-259911-12

End of this Document

เบอร์ติดต่อเมื่อเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน EMERGENCY PROCEDURES CONTACT NUMBERS

เบอร์ติดต่อเมื่อเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน EMERGENCY PROCEDURES CONTACT NUMBERS				
ตำแหน่งตามแผนฉุกเฉิน	ผู้รับผิดชอบตามแผนฉุกเฉิน	ช่องทางสื่อสาร		
		Ext	Mobile	Speed dial
1. Emergency Controller (EC)	ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายผลิต คุณเสกขยา วัชรชัยกุล	3120	0898913240	*9 100
2. On scene Commander	ผู้จัดการฝ่ายเกิดเหตุ คุณเจ้านิกร สุพรรณาร	3123	0859119541	*9101
Zone 1 : อาคาร melt shop รวมเคโอบนบันได	คุณศิริวัฒน์ แสงสว่าง	3240	0899397072	*9 200
Zone 2 : พื้นที่โรงหล่อ รวม mold segment	คุณวิทยา ลุ่ม	3190	0859112682	*9106
Zone 3 : Refractory & Vesuvius working	คุณเสกขยา วัชรชัยกุล	3153	0880222603	*9 206
Zone 4 : พื้นที่โรงหล่อรวมโรงหล่อปูนปลาสเตอร์	คุณศศิธร ขวัญสง	3320	0851554137	*9 620
Zone 5 : พื้นที่ Logistic, สำนักงานความปลอดภัย	คุณพิสุทธิ สิมารักษ์	4104	0897792693	*9 251
Zone 6 : พื้นที่ Work shop	คุณเสกขยา วัชรชัยกุลและเคโอบนบันไดรวมโรงหล่อ	3153	0880222603	*9 206
Zone 7 : พื้นที่โรงหล่อและเคโอบนบันไดรวมโรงหล่อ	คุณสุวิทย์ ขวัญสง	2302	0816435378	*9 060
Zone 8 : พื้นที่คลังวัสดุสินค้า	คุณเสกขยา วัชรชัยกุล	3410	0897792694	*9 660
Zone 9 : พื้นที่ อาคารสำนักงาน hot mill	คุณวิรัตน์ วัฒนชัย	1330	0897792695	*9 020
Zone 10 : พื้นที่อาคารสำนักงานตึกอำนวยการ	คุณเจริญชัย เรืองเพชรธรรม	3250	0859112685	*9 450
Zone 11 : พื้นที่ Sub station, bag house, WTP				
3. Emergency Control center	Security Emergency office	1111	ว.3	-
4. Evacuation Leader				
จุดรวมพล A	คุณประจักษ์ อู่เจ้าสำนัก	1322	0896738899	*9 007
จุดรวมพล B	คุณวิทยา ลุ่ม	3190	0859112682	*9 106
จุดรวมพล C	คุณสุวิทย์ ขวัญสง	2400	0859183995	*9 060
จุดรวมพล D	คุณศศิธร ขวัญสง	3320	0851554137	*9 620
จุดรวมพล E	คุณเสกขยา วัชรชัยกุล	3410	0897792694	*9 660
5. Cut off Team	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงในพื้นที่เกิดเหตุ			
	• ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงโรงหล่อ/โรงหล่อ	3102	0859183996	ว.ช่อง 21, 31
	• ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงโรงหล่อ	3250	0851230956	ว.ช่อง 41
	• ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุงโรงหล่อ	4104	0897792693	ว.ช่อง 61
6. Specialist Team	Radioactive safety officer	1332	0872259165	ว.ช่อง 3
7. Supporting	ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายทรัพยากรบุคคล	1300	0923265090	ว.ช่อง 3
	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง	2302	0877196622	
	ผู้จัดการฝ่ายเทคโนโลยี	1400	0897974318	
	ผู้จัดการฝ่าย Facility	1340	0851237598	
8. Safety Team	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยโรงงาน	1351-53	0618205973	*9021, ว.ช่อง 3
9. Main guard security	Chief of security	1334	ว.ช่อง 3	

P-EMP04_ENERGY PLANNING

Revision 3

PURPOSE & SCOPE

To define process for energy planning

เพื่อกำหนดกระบวนการวางแผนพลังงาน

This procedure covers all energy use related activities at GJS Bowin excluding inbound and outbound.

ระเบียบปฏิบัติครอบคลุมกิจกรรมทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการใช้พลังงาน ณ GJS บอวิน ยกเว้น การขนส่งเข้าและออก

RESPONSIBILITY

GM-Maintenance & CES responsible for energy planning according to this procedure.

GM-Maintenance & CES รับผิดชอบการดำเนินการให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approver
PRE	QA Area Mgr	-	GM-Maintenance & CES

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
3	4 Mar 2016	Change criteria for High Significant Level and Responsibility from VP-Engineering to GM- Maintenance & CES
2	1 Oct 2013	Append condition for energy review

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

TERMS & DEFINITIONS

1. EMT – The Energy Management Team
2. Energy use – manner or kind of application of energy e.g. ventilation, lighting, heating, cooling, transportation, processes, production lines.
3. Energy consumption – quantity of energy applied
4. Significant energy use (SEU) – energy use accounting for substantial energy consumption and/or offering considerable potential for energy performance improvement
5. Energy baseline – quantitative reference(s) providing a basis for comparison of energy performance
6. Energy performance – measurable results related to energy efficiency, energy use and energy consumption
7. Energy efficiency – ratio or other quantitative relationship between an output of performance, service, goods or energy, and an input of energy
8. Energy performance indicator (EnPI) – quantitative value or measure of energy performance
9. PRE – Person Responsible for Energy
 - Ordinary Person Responsible for Energy in Designated Factory
 - Senior Person Responsible for Energy in Designated Factory
1. EMT – คณะทำงานด้านการจัดการพลังงาน
2. ลักษณะการใช้พลังงาน – ลักษณะ หรือ ประเภทของการใช้พลังงาน เช่น การระบายอากาศ การทำความเย็น การให้ความร้อน การทำความเย็น การขนส่ง การขนถ่าย การผลิต
3. ปริมาณการใช้พลังงาน – ปริมาณของพลังงานที่ใช้ไป
4. ลักษณะการใช้พลังงานที่มีนัยสำคัญ (SEU) – ลักษณะการใช้พลังงานที่มีการใช้พลังงานจำนวนมาก และ/หรือ ลักษณะการใช้พลังงานที่มีศักยภาพสูงสำหรับการปรับปรุงสมรรถนะด้านพลังงาน
5. ข้อมูลฐานพลังงาน – ระดับอ้างอิงเชิงปริมาณที่ให้ข้อมูลสำหรับการเปรียบเทียบของสมรรถนะด้านพลังงาน
6. สมรรถนะด้านพลังงาน – ผลลัพธ์ที่สามารถวัดได้ซึ่งเกี่ยวข้องกับประสิทธิภาพด้านพลังงาน ลักษณะการใช้พลังงาน และปริมาณการใช้พลังงาน
7. ประสิทธิภาพด้านพลังงาน – สัดส่วนหรือความสัมพันธ์เชิงปริมาณระหว่างผลที่ได้ของสมรรถภาพ บริการ สินค้า หรือ พลังงาน กับพลังงานที่ป้อนเข้า
8. ตัวชี้วัดสมรรถนะด้านพลังงาน (EnPI) – ค่าหรือจำนวนเชิงปริมาณของสมรรถนะด้านพลังงาน
9. PRE – ผู้รับผิดชอบด้านพลังงาน
 - ผู้รับผิดชอบด้านพลังงานสามัญ ประจำโรงงานควบคุม (คน.)
 - ผู้รับผิดชอบด้านพลังงานอาวุโส ประจำโรงงานควบคุม (ผอ.ส.)

DOCUMENTATION & REFERENCE

1. F-EMP04-001 แบบบันทึกข้อมูลการใช้พลังงานที่มีนัยสำคัญ
2. F-EMP04-002 รายละเอียดมาตรการอนุรักษ์พลังงาน
3. F-EMP04-003 แบบประเมินการจัดลำดับก่อนหลังของการดำเนินการจัดการอนุรักษ์พลังงาน
4. F-EMP04-004 แผนอนุรักษ์พลังงาน
5. F-EMP04-005 แผนการฝึกอบรมและกิจกรรมเพื่อส่งเสริมการอนุรักษ์พลังงาน

P-EMP04_ENERGY PLANNING
Rev 3 – Page 2

3. EMT is to define energy performance indicator (EnPI) for the whole plant including high significant energy use area, process or machine into F-EMP04-001.
4. EMT is to define annual target for energy conservation.
5. EMT is to prioritize and select suitable energy conservation measures via F-EMP04-003, and use all legal or other requirements (F-QA08-002) to establish annual energy conservation plan composed of Energy conservation plan (F-EMP04-004) and Training & Energy conservation promotion plan (F-EMP04-005).
6. Owner of each energy conservation measures has to report progress to EMT on monthly basis.
7. EMT is to follow up progress of energy conservation measures at least every 3 months.
8. EMT is to perform energy review and make energy plan within March every year. Updated one may be in respond to major changes in facilities, equipment, systems or processes.
3. EMT ต้องกำหนดตัวชี้วัดสมรรถนะพลังงาน (EnPI) ของภาพรวมทั้งโรงงานและพื้นที่กระบวนการ หรือเครื่องจักรที่มีนัยสำคัญสูง โดยใช้แบบบันทึก F-EMP04-001
4. EMT ต้องกำหนดเป้าหมายการอนุรักษ์พลังงานประจำปี
5. EMT ต้องจัดลำดับและคัดเลือกมาตรการอนุรักษ์พลังงาน โดยใช้ F-EMP04-003 และใช้รายการสิ่งที่ต้องปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่น (F-QA08-002) เพื่อกำหนดเป็นแผนการดำเนินการประจำปี โดยแผนการดำเนินการประกอบด้วย แผนการอนุรักษ์พลังงาน (F-EMP04-004) และแผนการฝึกอบรมและกิจกรรมการส่งเสริมการอนุรักษ์พลังงาน (F-EMP04-005)
6. ผู้รับผิดชอบการดำเนินการตามแผนแต่ละเรื่อง ต้องรายงานความก้าวหน้าให้ EMT เป็นประจำทุกเดือน
7. EMT ต้องมีการประชุมติดตามความก้าวหน้าของแผนการดำเนินการอนุรักษ์พลังงาน อย่างน้อยทุก 3 เดือน
8. EMT ต้องทบทวนและวางแผนพลังงาน ภายในเดือนมีนาคมของทุกปี และอาจมีการปรับปรุงอีกครั้งเมื่อมีการเปลี่ยนแปลง เครื่องจักร อุปกรณ์ ระบบ หรือ กระบวนการ ที่มีนัยสำคัญต่อการใช้พลังงาน

End of this Document

P-EMP04_ENERGY PLANNING
Rev 3 – Page 4

ACTIONS & METHODS

1. EMT is to gather data of energy consumption and production output at least past 2 years to make an annual energy review report. The report contains
 - Proportional analysis of energy consumption by types.
 - Proportional analysis of energy consumption in each system and in production.
 - Identification of the significant level for area, process or machine corresponding to its energy consumption proportion.
1. EMT ต้องรวบรวมข้อมูลปริมาณการใช้พลังงานและผลผลิตย้อนหลัง 2 ปี เพื่อจัดทำรายงานการทบทวนพลังงานประจำปี โดยในรายงานประกอบด้วย
 - การวิเคราะห์สัดส่วนปริมาณการใช้พลังงานแต่ละประเภท
 - การวิเคราะห์สัดส่วนปริมาณการใช้พลังงานแต่ละระบบและสัดส่วนปริมาณการใช้พลังงานในการผลิต
 - การชี้บ่งระดับนัยสำคัญของพื้นที่กระบวนการ หรือ เครื่องจักรที่สอดคล้องกับสัดส่วนปริมาณการใช้พลังงาน (ดูตาราง)

สัดส่วนปริมาณการใช้พลังงาน Energy Consumption Proportion	ระดับนัยสำคัญ Significant Level
> 4.25%	High
1% – 4.25%	Medium
< 1%	Low

- Identification of variables affecting area, process or machine with high significant energy use into F-EMP04-001.
 - Determination of current performance or efficiency of area, process or machine with high significant energy use into F-EMP04-001.
 - Estimation of energy use and consumption for the coming year.
 - Identification and prioritization of opportunities for energy performance improvement. Area, process or machine with high significant energy use has to be considered for potential improvement. Energy conservation measures are filled into F-EMP04-002.
 - การชี้บ่งตัวแปรที่มีผลกระทบต่อนักกษณะการใช้พลังงานของพื้นที่ กระบวนการ หรือ เครื่องจักรที่มีนัยสำคัญสูง ลงใน F-EMP04-001
 - การหาค่าสมรรถนะหรือประสิทธิภาพในปัจจุบันของพื้นที่ กระบวนการ หรือ เครื่องจักรที่มีนัยสำคัญสูง ลงใน F-EMP04-001
 - การประมาณค่าปริมาณการใช้พลังงานและลักษณะการใช้พลังงานสำหรับปีต่อไป
 - การชี้บ่งและการจัดลำดับโอกาสสำหรับการปรับปรุงสมรรถนะด้านพลังงาน โดยกำหนดให้พื้นที่ กระบวนการ หรือ เครื่องจักรที่มีนัยสำคัญสูงต้องถูกประเมินโอกาสในการอนุรักษ์พลังงาน โดยระบุรายละเอียดการปรับปรุงในมาตรการอนุรักษ์พลังงาน F-EMP04-002
2. EMT is to determine energy baseline for the whole plant including high significant energy use area, process or machine into F-EMP04-001.
 2. EMT ต้องหาค่าข้อมูลฐานพลังงานของภาพรวมทั้งโรงงาน รวมถึงพื้นที่ กระบวนการ หรือ เครื่องจักรที่มีนัยสำคัญสูง โดยบันทึกลงใน F-EMP04-001

That energy baseline should be adjusted when

- EnPI no longer reflect operational energy use and consumption.
- There have been major changes to the process, operational patterns or energy system.
- According to predetermined method of company.

- ค่าข้อมูลฐานพลังงานดังกล่าว ควรมีการทบทวนเมื่อ
- ตัวชี้วัดสมรรถนะพลังงาน (EnPI) ไม่สะท้อนถึงการใช้พลังงานหรือปริมาณการใช้พลังงานของโรงงาน
- มีการเปลี่ยนแปลงที่มีนัยสำคัญของกระบวนการผลิต วิธีการปฏิบัติงาน หรือ ระบบพลังงานของโรงงาน
- หรือเมื่อมีปัจจัยอื่นที่บริษัทกำหนดให้ทบทวน

P-EMP04_ENERGY PLANNING
Rev 3 – Page 3

I-EHS05-001_FIRE FIGHTING EQUIPMENT INSPECTION

Revision 1

RESPONSIBILITY:

Safety Staff
Area Supervisor

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
1	10 May 2010	1. Change color of company Logo. 2. Add new responsibility of instructor to
0	16 Sep 2008	First Issue

SAFETY & ENVIRONMENT PROTECTION:

Hard hat, Safety Shoes, Safety Glass, Cotton Gloves

INSTRUCTION:

A. สังเกตเพลิง

1. อุปกรณ์: คู่มือดับเพลิง มีความถี่ในการตรวจเดือนละ 1 ครั้ง ตรวจเช็คสภาพโดยรวมของถังดับเพลิงและพื้นที่ติดตั้งไฟ

- พื้นที่ติดตั้งถังดับเพลิงต้องไม่มีความสูงเกิน 1 เมตร ตรวจสอบสภาพโดยรวมของถังดับเพลิงและพื้นที่ติดตั้งไฟ
- ถังดับเพลิงต้องไม่มีความสูงเกิน 1 เมตร
- ถังดับเพลิงต้องไม่มีความสูงเกิน 1 เมตร
- ถังดับเพลิงต้องไม่มีความสูงเกิน 1 เมตร

2. ตรวจเช็ค Pressure gauge

- เชื่อมโยงไปยังถังดับเพลิง แสดงว่า เครื่องดับเพลิงปกติ พร้อมใช้งาน
- เชื่อมโยงไปยังถังดับเพลิง แสดงว่า เครื่องดับเพลิง Over Charge แสดงว่าเครื่องดับเพลิง Pressure เกินอาจมีสาเหตุจากแก๊สที่อยู่ในถังดับเพลิงมากเกินไป หรือการติดตั้งในบริเวณที่มีความร้อนสูง
- เชื่อมโยงไปยังถังดับเพลิง แสดงว่า เครื่องดับเพลิงได้มีการใช้งานแล้ว

3. ตรวจเช็ค Record Tag

- เมื่อได้ทำการตรวจสอบถังดับเพลิงแล้ว ให้ผู้ตรวจเช็คบันทึกใน Record Tag ดังดับเพลิงและบันทึกผลการตรวจลงในแบบฟอร์มการตรวจเช็คถังดับเพลิง F-EHS05-001
- เมื่อมีการใช้ถังดับเพลิง จะต้อง นำ Record Tag ที่ระบุการนำไปใช้ให้หัวหน้างานด้วยเพื่อติดตามให้มีการทบทวนถังดับเพลิงถังดับเพลิงต่อไป

4. ตรวจเช็คโดยการชั่งน้ำหนักถังดับเพลิง (เฉพาะ CO2)

- ถัง CO2 ขนาด 5 lb. จะมีน้ำหนักประมาณ 6.3 kg. ถังน้ำหนัก 5.7 kg. ให้รับดำเนินการเปลี่ยน
- ถัง CO2 ขนาด 10 lb. จะมีน้ำหนักประมาณ 12.8 kg. ถังน้ำหนัก 11.6 kg. ให้รับดำเนินการเปลี่ยน
- ถัง CO2 ขนาด 15 lb. จะมีน้ำหนักประมาณ 17 kg. ถังน้ำหนัก 15.3 kg. ให้รับดำเนินการเปลี่ยน
- การบันทึกผลการตรวจลงในแบบฟอร์มการตรวจเช็คถังดับเพลิงให้ระบุหน่วยเป็น kg.

B. อุปกรณ์: ถังดับเพลิง

1. อุปกรณ์: ถังดับเพลิง มีความถี่ในการตรวจเดือนละ 1 ครั้ง
2. ตรวจสอบสภาพโดยรวมของ Hose Box ตรวจสอบและบันทึกว่าถังดับเพลิงสามารถใช้งานได้หรือไม่ รวมทั้งเช็คและทำความสะอาด Cabinet Hose Box ด้วย

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED I

I-EHS05-001_FIRE FIGHTING EQUIPMENT INSPECTION
Rev 1 – Page 1

3. เช็กสายพานสายพานเฟืองโดยเปิดดูด้านในสายพานโดยยกสายพานออกมาแล้วตรวจสอบหาข้อบกพร่องตามสายพาน โดยยกสายพาน Valve ขึ้นที่จุดเชื่อมสายพานได้แก่
- แรงจูงใจหรือตัวเชื่อมที่เชื่อมระหว่างสายพานชุดแรกและสายพานชุดที่สอง ให้เป็น ส่วนบนของเฟืองตัวเชื่อมไว้ด้วยปิ่นเข็มหรือตะปูที่ร้อยไว้แล้ว ต้องตรวจสอบโดยยกสายพานขึ้นสายพานได้เพื่อ ตรวจสอบว่ามีการจ่ายน้ำเข้าไปได้แล้วหรือไม่
4. ตรวจสอบ Valve จากน้ำขึ้นและลดการตรวจสอบน้ำได้โดยยกดูสภาพของวาล์ว พร้อมทั้งเช็กวาล์ว เช่น 1. ดูที่ก้าน Valve (Hand Valve) ว่ามีการขึ้นหรือลงหรือไม่ และเมื่อปิดก้านวาล์วเมื่อใดแล้วดูว่ามีสิ่งอุดตันใน Valve หรือไม่
5. ตรวจสอบที่เข็มการวัดระดับน้ำภายในบ่อดิน 50cm. ต้องเป็นสิ่งที่วัดความสูงทางที่ผู้เลี้ยงดูเห็น ถ้ามีสิ่งผิดปกติเช่น 1.เข็มวัดระดับน้ำหรือตัวก้านวัดภายในบ่อดินขึ้น Record Tag Cabinet Hose Box ใต้ ได้ทำการตรวจสอบเสร็จเรียบร้อยแล้วให้เขียนชื่อขึ้น Record Tag และบันทึกผลการตรวจในแบบฟอร์มการตรวจ Cabinet Hose Box : F-EH055-002

C. อุปกรณ์: หัวจ่ายน้ำดับเพลิง และวาล์ว

1. **กฎกระทรวง** ระบุว่า การขึ้นทะเบียน และแจ้ง ใช้งาน ในการตรวจ 3 ปีครั้งหนึ่ง
2. เมื่อสามารถตรวจสอบได้ทั้งปริมาณน้ำที่ส่งออกมาใช้ที่บริเวณตลอดทุกจุด น้ำออกนั้นมีความคงที่หรือไม่ ถ้าพบว่ามีการใช้ น้ำด้วยวิธีการที่ไม่ดี ในการการลดค่าหรือการลดค่าด้วยวิธีที่ไม่ดี ให้ถูกกฎหมายเพื่อไม่ให้ Hydrant เป็นองค์ประกอบที่สำคัญในการตรวจสอบค่าได้ ในการการลดค่าได้ ในแจ้งว่าทั้งการตรวจการขึ้นทะเบียนเป็นการขึ้น ต่อไปเมื่อสามารถขึ้นทะเบียนแล้ว
3. ตรวจเช็คสถานะ Valve ตรวจเช็คได้โดยดูจากสัญญาณไฟ Hydrant หากทางหน่วยงาน Valve ให้ชุดแล้วนั้นทางหน่วยงานจะแจ้งว่ามีปัญหาหรือไม่ ถ้ามีปัญหาก็แจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อจะสามารถแก้ไขปัญหาของทางหน่วยงานต่อไป
4. เมื่อสามารถขึ้นทะเบียนได้ก็เป็นการได้เรียนว่าสามารถตรวจการแจ้งได้โดยทางหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
5. ในการการขึ้นทะเบียนแล้วนั้นทางหน่วยงานแจ้งว่าทั้งการตรวจการขึ้นทะเบียนการแจ้งขึ้นทะเบียนเป็นการขึ้นทะเบียน
6. ปีที่การตรวจตรวจสอบทั้งนั้นตามแบบฟอร์มการตรวจแจ้ง Hydrant Water F-EHS05-003

D. อุปกรณ์: Fire Exit box

1. ระบบ E-File คืองานให้บริการ 3 เดือนแรก
2. ตรวจเช็คยอดคงเหลือบัญชีและภาษีขององค์กรและตรวจสอบยอดชำระภาษี โดยกรมสรรพากรจะตรวจสอบรายการหักภาษีเงินได้หรือไม่ หรือมีผู้ยื่นภาษีหรือไม่
3. ตรวจเช็คและชำระภาษีเงินได้บุคคลธรรมดาให้กับกรมสรรพากร
4. ตรวจสอบยอดส่งภาษีเงินได้บุคคลธรรมดา สลากนำจ่าย การเปิดใบ และรายการส่งงบการเงินทางอินเทอร์เน็ต ถ้าพบไม่ตรงจึงมีผลย้อนไปถ้าข้อมูลการประมวลผลยังไม่อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์
5. บทบาทกรมสรรพากร E-File ขาดดุลหรือจึงนำไปใช้ร่วมกับ ADM เพื่อทำการประมวลผลภาษี

E. อุปกรณ์ SCBA(Self-Contained Breathing Apparatus)

๑. **SCBA** หรือระบบการหายใจทางเดิน 2 ลิตร/นาที
๒. ตรวจระดับน้ำยาของ SCBA ในบรรจุภัณฑ์เสมอสม่ำเสมอ, ขอบหมวกอาจต้องไม่พร้อมและพร้อมแลกเปลี่ยนกับผู้ใช้ผลิตภัณฑ์ใหม่
๓. ตรวจระดับปริมาณอากาศในถังอากาศ โดยทดสอบปริมาณสารเคมีออกฤทธิ์ทางเดินได้หรือไม่ และอุปกรณ์ Bypass จะต้องอยู่ในสภาวะปกติ
๔. ตรวจระดับปริมาณและสภาพ จะต้องไม่พร้อมและสภาพการใช้ได้จะต้องอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ทันที ไม่แห้ง ไม่แข็ง และพร้อมใช้โดยทันทีโดยผู้ใช้งานต้องอยู่ในตำแหน่งที่คล่องแคล่ว/ยืดหยุ่นและเดิน เทียบเท่ากับหรือคล่องแคล่วในสภาพปกติ คือ ด้านบนของศีรษะ จะต้องไม่ใช้งานจะต้องอยู่ในสภาวะดีเยี่ยม (EMPT) หากมีการเปลี่ยนแล้ว เติมน้ำแข็งเย็นในถังมากกว่า 1/2 ของถัง ซึ่งเป็นระดับที่เพียงพอแล้ว
๕. ถังอากาศ สภาพของถังโดยทั่วไปต้องไม่เปลี่ยน และในถังจะต้องไม่หมดสภาพ รอยแตกเห็นได้ชัด และเปลี่ยนใหม่
๖. ตรวจอุปกรณ์ของถังอากาศเช่นที่บรรจุ ในถัง จะต้องไม่ต่ำกว่า 2,625 PSI
๗. เข็มวัดและอุปกรณ์อื่นที่ติด จะต้องอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน ไม่ผิดปกติ
๘. เมื่อพบสภาพผิดปกติใด ๆ จากเดิมให้รีบแจ้งผู้บังคับบัญชาหน่วยงาน
๙. ไปบันทึกผลการตรวจลงในบันทึกการตรวจประจำเครื่อง

- ใส่หน้ากากลงในถุงหน้ากากพลาสติก
- เก็บเครื่อง SCBA ลงในกล่องพร้อมกันยึดด้วยสายรัดให้เรียบร้อย

F. APB (Alarm Push Button)

2. ตรวจสอบสภาพการทำงานของ APB ว่ามีการชำรุดหรือไม่ แล้วทำการแจ้งหัวหน้างานและ
 - 2.1 PUSH IN THEN พิจารณาตรวจสอบโดยการเข้าไปที่กับเบรกเกอร์แล้วเปิดดู เพื่อดูว่าสวิตช์ยังอยู่
 - ถ้าเป็นสวิตช์ที่ทำงานอยู่ตามปกติใน กรณีที่เห็นตัวสวิตช์ตามสเกลค่าที่อ่านได้ PUSH IN แล้วดึงลงมา
 - ถ้า Pull Down พิจารณาตรวจสอบได้ โดยที่สวิตช์เป็นวงจรมอเตอร์ไฟฟ้าของ PMSH IN แล้วดึงลงมา
 - ถ้าอ่านค่าแรงดัน เกิด Switch สามารถทำงานได้หรือไม่ (Switch มีสวิตช์อยู่ด้านบน Pull Down)
 - ขึ้นอยู่กับกรณีที่เกิด Switch เป็นวงจรไฟฟ้า ไม่มีการเปิดใช้งานจึงดึงลงมา Fire Alarm ได้ และนำช่างเตรียม
 - EPB โดยดูตามค่าแรงดันไฟฟ้าที่ระบบเปิดเพื่อส่งได้ไม่ต่ำกว่า 24V
 - 2.2 ถ้าการเกิด Key-Lock สวิตช์มีการใช้ที่ติดอยู่บน APB ในที่กดกับ Fire Alarm เคสอื่น เมื่อได้
 - ตรวจสอบ Pull Down แล้วดึงลงมา เสร็จแล้วไปเปิดดูสวิตช์ที่อยู่ APB ดูว่าสามารถที่จะ
 - Reset ปรนารถได้หรือไม่ ถ้าไม่ได้แล้วทำการแจ้งหัวหน้างาน
 - 2.2.1 เมื่อพบว่าชำรุดจะแจ้งหัวหน้างาน
 - ตำแหน่งการเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ชำรุด
 - ถ้าไม่สามารถดำเนินการได้ให้แจ้งหัวหน้างาน
6. บันทึกผลการตรวจสอบและข้อมูลระบบเข้าแฟ้มข้อมูล F-EHS05-004 Fire Inspection Check Sheet

G. Alarm Bell

- ตรวจสอบการทำงานของ Alarm Bell และ Junction Box ตรวจสอบถึงความสะอาดและดูความน่าเชื่อถือในการวัดค่าตัววัด ผ่านกับอุปกรณ์ที่บอกค่าการแจ้งเตือนให้หน่วยงานทราบ
- ตรวจสอบการทำงานของ Alarm Bell ทำได้ 2 วิธี
 - เปิดเครื่องทำเครื่อง Alarm
 - ทำการทดสอบ Test ทั้ง Heat Detector หรือ Smoke Detector โดยการตรวจเช็คพร้อมกันอุปกรณ์ตรวจสอบ Detector
- บันทึกผลการตรวจและข้อสังเกตและบันทึกพร้อม F-EHS05-004 Fire Inspection Check Sheet

H. Smoke Detector

- [illegible]

I. Control Unit

- การตรวจเช็ค CPU BOARD แปรการตรวจ ออกเป็น 2 ลักษณะ
 - สถานะปกติ (normal System) ให้ทำการ เช็กระบบไฟแสดงสัญญาณ โดยการกดปุ่ม LAMP TEST หลอดไฟแสดงหลอดทั้งที่ DISPLAY BOARD จะแสดงสีสว่าง หากไฟไม่แสดงว่า CPU BOARD มีปัญหา
 - สถานะผิดปกติ (TROUBLE ALARM) ตรวจเช็คการเกิด Trouble Alarm ที่พบทั้งที่เคสในตู้ การ CPU BOARD โดยการกดปุ่ม ACK จะดับหลอด Trouble Alarm ที่ตู้ Monitor หรือ CPU BOARD ให้ Fire man ทำการดับที่ Trouble Alarm ที่เกิดขึ้นในแบบรายการทั้งหมด ALARM ระบบ FIRE FIGHTING
- เช็ค AC Breaker เช็ควัดผ่าน เปิด ปิดของ Breaker ขั้วออกตาม แบนหรือใน หากพบแล้วต้องทำการขันให้แน่น โดยจะต้องมีอุปกรณ์คือการใช้ Off Breaker คำนวณ
- เช็ค DC Breaker
 - กรณีสัญญาณไฟแสดงอยู่ที่ Control Unit ระวังถึงทำงานเป็นปกติหรือไม่
 - ตรวจสอบสัญญาณไฟแสดงอยู่ที่ไฟหน้า โดยสัญญาณไฟหน้าจะมีสัญญาณที่ Control Unit ตรวจสอบปกติอยู่ที่ประมาณ 24V กระแสปกติอยู่ที่ประมาณ 3A ถ้าเกินจะมีกระแสแสดงที่จากจากปกติ ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานทราบโดยทันที
- เช็คสถานะของ Battery
 - ตรวจสอบเช็คสภาพทั่วไปทั้งของ Battery ต้องมีลักษณะแบนราบ
 - ดูที่ขั้วของ Battery ต้องอยู่ในสภาพที่ขั้วมีรอยไหม้หรือขั้วมีสนิมเกิดขึ้น
 - ทำการวัดแรงดันของ Battery ระบุว่าอยู่ที่กี่โวลต์ ถ้าอยู่ที่ 24V, ถ้าเกินที่วัดได้แสดงต่างจากจากปกติ มาให้ทำการแจ้งฝ่าย Battery
- เช็คความผิดปกติของสัญญาณและสถานะต้องไม่มีเสียงการกระแทกหรือสามารถอ่านข้อความบน Monitor จากภายนอกได้ชัดเจน
- บันทึกผลการตรวจลงบันทึกในแบบฟอร์ม F-EHS05-004 Fire Inspection Check Sheet

๖. ระบบดับเพลิงอัตโนมัติ ประเภท Gas

1. ตรวจสอบสภาพของชุดต่อสายระหว่างสายสัญญาณจาก Control Unit กับ Solenoid Valve ต้องมีการต่ออย่างเรียบร้อยและแน่นหนา
2. ตรวจสอบปริมาณของก๊าซ FM 200 หรือ Halon โดยดูที่ Pressure gauge หรือน้ำหนักโลหะเคาะคู่ที่ถังน้ำหนัก ถัดมาการบรรจุของเหลว สีแดงเคาะจะกึ่งวาง แต่ถ้ามีก๊าซบรรจุหนักเสียงเคาะจะหนักวาง
3. บันทึกผลการตรวจสอบทั้งหมดลงในแบบฟอร์ม F-EHS05-004 Fire Inspection Check Sheet

End of this Document

I-EHS04-003 FORKLIFT HANDLING

Revision 2

RESPONSIBILITY

พนักงานขับรถยก (Forklift driver)

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
2	9 Oct 2015	<p>Add the details of safety rules, forklift form and maintenance inspection picture.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Add safety rule and forklift form. • Add maintenance inspection and pictures. • Extend forklift license from 1 year to 2 years.
1	10 May 2010	<ul style="list-style-type: none"> • Change color of company Logo. • Delete cbeck list table.

INSTRUCTION

- [illegible]

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED I

คู่มือการใช้รถ FORKLIFT



I-EHS04-003_FORKLIFT HANDLING
Rev 2- Page 2

2. โครงสร้างรถยก

รถยก (FORKLIFT TRUCK) เป็นรถบรรทุกประเภทหนึ่ง ที่ใช้เคลื่อนย้ายวัสดุสิ่งของจากที่หนึ่งไปยังอีกที่หนึ่ง โดยได้ติดตั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ เพื่อให้ง่ายต่อการใช้งาน งานในโรงงานหรือในบริเวณพื้นที่แคบ ๆ จุดประสงค์หลักคือ ยกสิ่งของขึ้นสูงในขณะที่ยังคงเคลื่อนที่ไปข้างหน้าได้ ซึ่งใช้จากหรือผู้ที่ใช้ก็จะต้องเรียนรู้ลักษณะหน้าที่ของโครงสร้างและส่วนประกอบที่สำคัญของรถยก ดังนี้

1. โครงสร้าง (FRAME)

เป็นอุปกรณ์หลัก ใช้เป็นที่ติดตั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ ของรถยกซึ่งพามาจากเหล็กขึ้นรูป มีความหนาประมาณ 1 - 2 มิลลิเมตร

2. เสา (MAST)

คือ รางเลื่อนสำหรับโถง (FORK) เพื่อขึ้นลง เป็นที่ติดตั้งระบบไฮดรอลิก และโซ่ที่ใช้สำหรับยกของ เสารางเลื่อนได้ถูกแบ่งเป็นตอน โดยปกติแล้วเสารางเลื่อนของรถยกทั่ว ๆ ไปจะมี 2 ตอน แลบางครั้งเพื่อความเหมาะสมกับลักษณะของงานบางประเภทแล้วจึงออกแบบให้มี 3 ตอนเช่น งานบรรทุกของเข้าตู้คอนเทนเนอร์ เป็นต้น

3. โซ่ (CHAIN)

ทำหน้าที่ยกน้ำหนักของวัสดุสิ่งของให้เลื่อนขึ้นลงตามเสา โดยปกติจะมี 2 เส้นหรือ 4 เส้น ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับจำนวนเสา

4. งา (FORK)

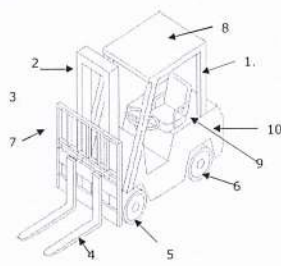
ทำหน้าที่รับน้ำหนักของวัสดุสิ่งของที่จะยก เป็นอุปกรณ์ที่ทำมาจากเหล็กหล่อชนิดพิเศษใช้สอดเข้าไปเพื่อการบรรทุกวัสดุสิ่งของต่าง ๆ นอกจากนั้นยังสามารถถอดเปลี่ยนเป็นแบบอื่น ๆ ได้ขึ้นอยู่กับลักษณะการใช้งานของแต่ละประเภท

5. ล้อหน้า (FRONT WHEEL)

โดยลักษณะของการใช้งานแล้วล้อหน้าจะทำหน้าที่รับน้ำหนักบรรทุกทั้งหมด รับน้ำหนักของตัวรถ และยังเป็นล้อที่เคลื่อนจากด้านหนึ่งเคลื่อนมาที่ตรงกลางด้วย ดังนั้นล้อหน้าจึงถูกออกแบบให้มีขนาดใหญ่มากกว่าล้อหลัง

6. ล้อหลัง (REAR WHEEL)

ทำหน้าที่หลักเพื่อการบังคับเลี้ยว และจะมีขนาดเล็กกว่าล้อหน้าเพื่อความสะดวกในการบังคับเลี้ยว



พ่อครัวที่ฟาร์มหรือรถยกเป็นเครื่องมือที่สำคัญที่สุดอย่างหนึ่งในการยกเคลื่อนย้ายวัสดุหรือสิ่งของต่าง ๆ เพราะมีความคล่องตัวในการใช้งาน และการใช้ไม่ยุ่งยาก จึงนิยมใช้กันอย่างกว้างขวาง ตั้งแต่การเคลื่อนย้ายวัสดุเป็นส่วนใหญ่ของกระบวนการผลิต และเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป รถยกที่ใช้ทั่วไป สำหรับเคลื่อนย้ายวัสดุ ที่วางบนตะแกรงหรือพาเลท (Pallet) เพียงอย่างเดียว รถยกสามารถดัดแปลง ให้ใช้งานเคลื่อนย้ายวัสดุลักษณะอื่น ๆ ได้

รถยกแบ่งออกเป็น 2 ประเภทอย่างกว้าง ๆ ตามตำแหน่งที่ใช้ขับเคลื่อน คือรถยกที่ใช้เครื่องยนต์ และรถยกที่ใช้ไฟฟ้า สำหรับรถยกที่ใช้เครื่องยนต์ต้องนำเชื้อเพลิงออกไปได้ดีกว่าแบบใช้เครื่องยนต์ดีเซล เครื่องยนต์เบนซินหรือใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลว การเลือกใช้รถยกประเภทใด ผู้ซื้อควรคำนึงความเหมาะสมของบริเวณที่จะนำไปใช้งาน เช่น บริเวณการทำงานเป็นพื้นที่ซึ่งอากาศไม่ต้องการเสื่อมถอยจนเร็วหรือมีมลพิษมาก เราควรเลือกใช้รถยกไฟฟ้า แต่ถ้าบริเวณการทำงานโล่งแจ้ง อากาศถ่ายเทสะดวก เลือกเครื่องยนต์ดีเซลเป็นอุปกรณ์ที่ดีกว่า ควรเลือกใช้รถยกที่ใช้เครื่องยนต์เพราะค่าใช้จ่ายจะถูกกว่า การบำรุงรักษาง่าย สะดวกแก่การใช้งาน

1. ประเภทรถยก

การแบ่งประเภทรถยก ตามมาตรฐานโดยทั่วไปจะใช้ลักษณะของการใช้งานและลักษณะของดัมพ์ค้ำเป็นสำคัญ

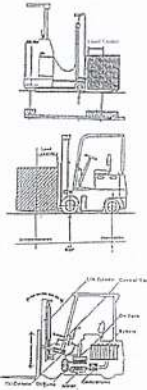
1. แบ่งตามลักษณะการใช้งาน สามารถแบ่งได้ 2 ประเภท คือ

1.1 ประเภทเรช (REACH TRUCK) ส่วนใหญ่จะเป็นรถยกไฟฟ้า เหมาะสำหรับการใช้งานในพื้นที่แคบ แลหรือพื้นที่สูง ความสามารถในการยกน้ำหนักได้น้อย ส่วนมากจะไม่เกิน 2,000 กก.

1.2 ประเภทคาน (COUNTER BALANCED) เป็นรถยกที่ออกแบบมาไว้ใช้กับงานบรรทุกของหนัก ซึ่งสามารถบรรทุก 4,000 กก. แต่ยกได้ไม่สูงมากนัก คือจะน้อยกว่าประเภท REACH TRUCK ประมาณครึ่งหนึ่งที่กว้าง ๆ และใช้เครื่องยนต์

2. แบ่งตามลักษณะของดัมพ์ค้ำ

2.1 BATTERY FORKLIFT คือ รถยกที่ใช้แบตเตอรี่ไฟฟ้าเป็นพลังงาน โดยแบตเตอรี่ไฟฟ้าจะใช้กระแสไฟฟ้าเป็นพลังงานขับเคลื่อนมอเตอร์สถานที่โล่งแจ้ง อากาศถ่ายเทสะดวก สถานที่ทำงานอยู่กลางแจ้งเช่น



I-EHS04-003_FORKLIFT HANDLING
Rev 2- Page 3

7. แบ็กกิ้ง (BACKREST)

ทำหน้าที่เป็นแผงกั้นวัสดุสิ่งของเวลาสูง เป็นที่พึ่งของวัสดุสิ่งของเวลาสูงทำให้ไม่ตกลง

8. หนวด (OVERHEAD GUARD)

เป็นอุปกรณ์มาตรฐานทำหน้าที่ป้องกันอันตรายให้กับผู้ขับขี่ และป้องกันไม่ให้สิ่งของที่ยกตกลงใส่ผู้ขับขี่ในขณะที่ยกวัสดุสิ่งของขึ้นสูง ๆ

9. ฝาครอบเครื่องยนต์ (ENGINE HOOD)

เป็นอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากความร้อนของเครื่องยนต์ และยังเป็นที่พักสำหรับติดตั้งถังน้ำมัน

10. น้ำหนักถ่วงท้ายรถ (COUNTER WEIGHT)

ทำหน้าที่ถ่วงน้ำหนักของรถบรรทุกด้านท้ายรถเพื่อไม่ให้ท้ายรถตกลงในขณะที่บรรทุกวัสดุสิ่งของต่าง ๆ

3. วิธีการยกของ

- ตรวจสอบก่อนยกวัสดุที่จะยกโดยต้องวางวัสดุลงและปรับระดับรถยกก่อนทำการยก
- พื้นรถยก (แพลตฟอร์ม) ต้องอยู่ในสภาพที่ดี ไม่แตกหัก หรือผิดรูป
- ตรวจสอบน้ำหนักของวัสดุที่จะทำการยก ต้องมีน้ำหนักไม่เกินที่ขีดของรถยก
- ต้องให้แรงดันทั้งรถยกอยู่ในลักษณะที่มั่นคง
- ก่อนเคลื่อนย้ายวัสดุเข้าพื้นที่ต้องระวังรถยกไม่ให้วิ่งเร็วเกินไปและพ่วงน้ำหนักที่บรรทุกเพื่อไม่ให้เสียสมดุลและเกิดอุบัติเหตุการกระแทก
- ลดความเร็วลงให้ช้าลงเพื่อความปลอดภัยก่อนยก หากจำเป็นเป็นการรักษาสมดุลของรถยก
- ปรับน้ำหนักให้รถยกสมดุลก่อนยกเข้าพื้นที่บรรทุก
- ในบริเวณที่วางพื้นรถยกต้องมั่นคง การเคลื่อนย้ายวัสดุเข้าพื้นที่บรรทุก
- ก่อนทำการเคลื่อนย้ายวัสดุต้องแน่ใจว่าได้ตรวจสอบรถยกในลักษณะที่ปลอดภัย หากอยู่ในลักษณะที่ไม่ปลอดภัยให้รีบจอดหรือหยุดรถยกไว้ให้มั่นคง
- รถยกที่บรรทุกของต้องตั้งตรงเป็นระเบียบ หากเป็นไปได้ให้จัดเรียงลักษณะสมดุลกับและเสมอกัน
- น้ำหนักของรถยกที่บรรทุกที่คำนวณได้ สิ่งเหล่านี้ ศูนย์ถ่วงของรถยกที่ใด หากยกของเกินน้ำหนักที่กำหนดไว้ สิ่งเหล่านี้จะสูญเสียและเสียการทรงตัว ทำให้รถยกพลิกคว่ำได้
- การยกของ ต้องลดความเร็วลงให้ช้าลงเพื่อความปลอดภัย เมื่อเริ่มนำรถยกขึ้นแล้วจึงยกขึ้นเต็มที่
- เพื่อความปลอดภัยในการใช้รถ ต้องจับชุดของแผ่นรถยก (Pallet) ให้มั่นคงและแน่น เพื่อความปลอดภัยในการใช้ ให้ต้องจับอย่างแน่น
- ห้ามยกของที่มีน้ำหนักมากอยู่ในระดับสูง เป็นเวลานาน ๆ
- ขณะทำการยกของ ไม่ให้บุคคลใดยืนบนขาหรือของที่ยก เนื่องจากอาจเกิดอุบัติเหตุได้
- ถ้าของที่ยกมีขนาดใหญ่ ไม่สามารถยกเป็นชิ้นเดียวได้ให้ใช้วิธีการยกด้วยวิธีอื่น

4. การใช้รถยกอย่างปลอดภัย

- การใช้งานในสภาพปกติ ต้องจัดให้มีการตรวจสอบรถยกทุกวัน และทุก ๆ 6 เดือน
- ตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องยนต์และระบบไฮดรอลิก ซึ่งความผิดปกติจะขึ้นอยู่กับการใช้งาน
- ตรวจสอบสภาพการสึกหรบของรถยก ตรวจสอบรถยกจากลักษณะของรถยกที่ผิดปกติ เช่น ความผิดปกติของเครื่องยนต์ การสึกหรบของล้อ ความผิดปกติของรถยกที่สามารถตรวจสอบได้
- การบรรทุกของเกินขีดจำกัด อาจทำให้รถยกพลิกคว่ำได้
- ห้ามยกของขึ้นสูงโดยไม่จำเป็นหรือยกของขึ้นสูงโดยไม่จำเป็น
- ต้องให้รถยกได้ระดับก่อนเคลื่อนย้ายเข้าพื้นที่บรรทุก


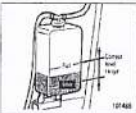
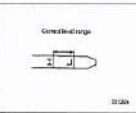
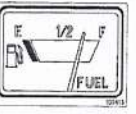
5. ข้อควรระวังอื่น ๆ


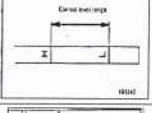
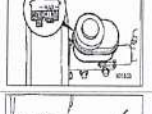
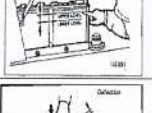
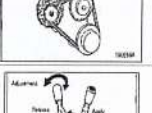

- ในเวลาฉุกเฉินต้องมีความระมัดระวังเป็นพิเศษ โดยทำการขับเคลื่อนด้วยความเร็วที่ปลอดภัย ให้ปฏิบัติตามอย่างปลอดภัยโดยมีความระมัดระวังเป็นพิเศษ ด้วยการให้ไฟฟ้าและแสงสว่าง และแสงไฟอื่น
- การขับเคลื่อนในอาคารต้องตรวจสอบสภาพของพื้นที่ให้เป็นอย่างดี
 - ต้องตรวจสอบความสูงของทางเข้าออกหรือความสูงของทางขึ้นลงก่อนทำการขับเคลื่อน
 - รถยกขึ้นและลงบนพื้น และบริเวณที่มีความลาดเอียงต้องระวังอย่าให้รถยกตกหรือพลิกคว่ำ
- สภาพการวางตำแหน่งของสิ่งของต้องอยู่ในตำแหน่งที่สมดุลและมั่นคง
- ต้องไม่เข้าไปใกล้ส่วนหรือได้สัมผัสกับรถยก หรือสิ่งของในรถยก หรือรถยกที่กำลังเคลื่อนที่ หรือรถยกที่กำลังเคลื่อนที่
- การขับเคลื่อนบนถนนสาธารณะต้องไม่ใช้รถยกในสภาพที่ไม่ปลอดภัย

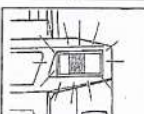
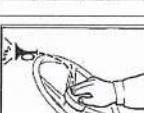

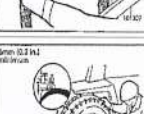
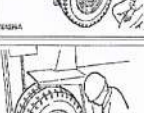
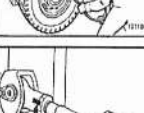
- เวลาขึ้นเคสลิ้นบนถนนสาธารณะ ต้องใช้พาลเลตหรือรถลากเคลื่อนที่ช้าๆ และต้องมีคนช่วยนำ ขนถ่ายการขึ้นเคสลิ้น
- 6. ในเวลาที่สภาพอากาศเลวร้าย ต้องขึ้นเคสลิ้นด้วยความระมัดระวังเป็นพิเศษ
- 7. ก่อนออกจากรถฟอร์คลิฟท์ ต้องปฏิบัติตามข้อต่อไปนี้
 - เสือกออกจากบริเวณที่ปลอดภัยโดยไม่มีอุปสรรคต่อการปฏิบัติงานของคนอื่น
 - ปลดข้อให้ส่วนวางลงและพื้น
 - ให้ใบพัดหรือแขนจับก่อนจอด สับเครื่อง และต้องยกแขนออกด้วย
 - หากจำเป็นต้องจอดรถบนทางลาด ให้พาลเลตวางขวางห้ามล้อไว้
- 8. การปฏิบัติงานให้สำเร็จเป็นการลดข้อบกพร่องหรือผู้ปฏิบัติงาน ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนที่ได้กำหนดไว้
 - เวลาทำการขนถ่ายสิ่งมีการขึ้นรถบรรทุก หรือผู้ปฏิบัติงาน ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนที่ได้กำหนดไว้
 - ต้องไม่ให้ส่วนวางแขนจับ
 - ต้องไม่ให้ส่วนปลายของแขนจับ หรือใช้ดินของหนัก ๆ หรือใช้กลไกส่วนใดไปทำการดึง
- 9. การยกเคสลิ้นบนถนนหรือโดยใช้อุปกรณ์อื่น ให้ใช้อุปกรณ์ที่เหมาะสม
- 10. ในกรณีใช้รถลิ้นบนถนน
 - ให้ใช้เครนหรือรถลิ้นบนถนน ให้เคลื่อนส่วนวางให้ 2 ขีดกันตรงกลางแล้วใช้อุปกรณ์เสริมช่วย

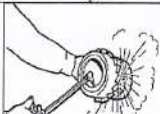
6. การบำรุงรักษาประจำวัน

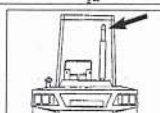


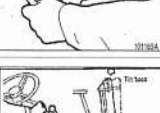
6.1 ก่อนใช้เครื่อง

หัวข้อ	วิธีการตรวจสอบ	รูป
1. ตรวจสอบความสะอาดภายนอก	♦ ตรวจสอบสภาพการใช้งานได้ ในบริเวณที่ปลอดภัย มีการป้องกันของรถให้เรียบร้อย	
2. ตรวจสอบระดับน้ำในหม้อน้ำและหม้อพักน้ำ	♦ ต้องอยู่ในระดับไม่เกิน Full และต่ำกว่า Low	
3. ตรวจสอบน้ำมันเครื่อง	♦ ต้องอยู่ในระดับที่กำหนด โดยดูจากก้านวัดระดับน้ำมัน	
4. ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	♦ ต้องมีปริมาณเพียงพอต่อการใช้งาน โดยดูที่เข็มที่หน้าปัด	

หัวข้อ	วิธีการตรวจสอบ	รูป
5. ตรวจสอบระดับน้ำในไฮดรอลิก	♦ ต้องอยู่ในระดับที่กำหนด	
7. ตรวจสอบระดับน้ำในไฮดรอลิก	♦ ต้องอยู่ในระดับระหว่าง H กับ L	
8. ตรวจสอบระดับน้ำในเบรค	♦ ต้องอยู่ในระดับไม่เกิน Max และต่ำกว่า Min	
9. ตรวจสอบระดับน้ำในแบตเตอรี่	♦ ต้องอยู่ในระดับระหว่าง Upper level กับ Lower level	
10. ตรวจสอบความตึงของสายพานเครื่องยนต์	♦ กดลงไปตรงกลางสายพานต้องไม่หย่อนหรือตึงเกินไป	
11. ตรวจสอบการทำงานของเบรคมือและเบรคเท้า	♦ ต้องใช้งานได้ หยุดรถได้สนิท	

หัวข้อ	วิธีการตรวจสอบ	รูป
12. ตรวจสอบระบบสัญญาณไฟเตือน ไฟถอยหลัง ไฟส่องสว่าง	♦ ต้องอยู่ในสภาพปกติ ไฟติดทุกดวง	
13. ตรวจสอบสัญญาณแตร	♦ กดแตรรถมีเสียงดัง	
14. ตรวจสอบสภาพความตึงของโซ่ยกของ	♦ โซ่ทั้ง 2 ข้างต้องตึงเท่ากัน กดลงโซ่ได้ประมาณ 1 นิ้ว	
15. ตรวจสอบสภาพล้อและยาง มีดอกติดต้องขึ้นบน มีครบทุกตัว	♦ ยางต้องไม่มีขีดขาด หลุด หรือสึกหรอ จนรับน้ำหนักของไม่ได้ ♦ มีดอกติดครบทุกตัวและขึ้นแน่น ♦ ความลึกของดอกยางต้องไม่น้อยกว่า 5 มม.	
16. ตรวจสอบยางและเคสลิ้นให้แข็งแรงตามที่กำหนดไว้	♦ ยางต้องไม่มีแรงดันตามที่กำหนดไว้	
17. ตรวจสอบวิธีขึ้นตามจุดต่าง ๆ	♦ ต้องไม่มีน้ำมันหยด วิธีขึ้นออกมาจากจุดและข้อต่อต่างๆ	

หัวข้อ	วิธีการตรวจสอบ	รูป
18. ตรวจสอบสภาพของอากาศ	♦ สภาพของอากาศต้องไม่มีฝุ่นละออง ควัน ให้เข้าทำงานสะอาดทุก 50 ชั่วโมงการทำงานหรือสัปดาห์ละครั้ง หรือวันละครั้งตามความเหมาะสมในการใช้งาน	

หัวข้อ	วิธีการตรวจสอบ	รูป
1. ตรวจสอบไฟฟ้าในเครื่อง	♦ ตรวจสอบเครื่องในเครื่อง ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	
2. ตรวจสอบไฟฟ้าที่กดปุ่มดับเครื่องยนต์	♦ ระบบไฟฟ้าดับด้วยตนเองทุกตัวหรือไม่	
3. ตรวจสอบการทำงานของพวงมาลัยและการบังคับเลี้ยว	♦ ระบบพวงมาลัยต้องไม่เกิน 70 ซม. หรือ 2.8 นิ้ว	
4. ตรวจสอบการทำงานของชุดควบคุมอุปกรณ์ยกของทำงานเรียบหรือไม่	♦ ระบบชุดควบคุมอุปกรณ์ยกของทำงานตามปกติ	

6.3 หลังการใช้งาน

หัวข้อ	วิธีการตรวจสอบ	รูป
1. ขณะเครื่องขณะยังติดอยู่	<ul style="list-style-type: none"> ❖ ลอดรถในสถานที่ที่ปลอดภัยห้ามขาดไฟ ❖ ลอดรถขณะไฟอยู่ในการควบคุมกับพื้นโรงงาน ❖ ลอดรถขณะมือไม่เปียกหรือเปียก ❖ ลอดรถขณะจุดต่าง ๆ ไฟเขียวหรือ เช่น ไฟเตือนของ ตู้แม่พิมพ์ของเครื่องหลังเสา ❖ ตรวจเช็คการวิ่งรืมาจากการใช้งาน เช่น น้ำหนักโถใส่ดิน น้ำหนักเกียร์ น้ำหนักเครื่อง และน้ำหนักอื่น ๆ ❖ ตรวจเช็คฟังเสียงว่ามีเสียงอะไรผิดปกติหรือไม่ ❖ หลังจากการใช้งาน ต้องปล่อยให้เครื่องจนดับเย็นภายในตำแหน่งเกียร์ว่างประมาณ 3 นาที จึงค่อยดับเครื่องทันที 	 <p>10176A</p>
2. หลังดับเครื่องยนต์	<ul style="list-style-type: none"> ❖ ดึงน้ำหนักให้ดับนิ่งเพื่อพร้อมการใช้งานในครั้งต่อไป ❖ ปิดดเกียร์ว่างไว้เสมอ และดึงล็อกกุญแจรถออกเก็บยังที่เก็บ 	 <p>10176A</p>

7. การบำรุงรักษาความระมัดระวังที่ก้าวหน้า

ข้อควรระวังในการปลอมแปลง

1. ต้นไม้หรือพุ่มไม้ที่ขึ้นตามคันนา
2. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
3. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
4. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
5. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
6. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
7. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
8. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
9. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา
10. ทุ่งนาหรือไร่ที่ขึ้นตามคันนา

- วิธีการระบายความดันในระบบไฮดรอลิก

1. เลื่อนคานยกหรืองา ลงสู่ตำแหน่งต่ำสุด
2. ปิดสวิตช์ (Main Switch)
3. ให้อันบดดันเดินเข้าออกทุกตำแหน่ง 2-3
4. ก่อนทำการตรวจสอบระบบไฮดรอลิก คือ

7. การตรวจสอบทางงบ

- เมื่อลดขนาดวงล้อให้สอดคล้องกับ อัตราเดิมของล้อที่ขนาดสูงขึ้นไว้เรียบร้อยแล้ว เนื่องจากความดันในยางที่เพิ่มขึ้นจะทำให้แรงเสียดทานที่ล้อกับพื้นถนนเกิดแรงเสียดทานมากเกินไป
- ขณะเปลี่ยนล้อให้ปรับความดันยางของล้อรถ เนื่องจากหากทาสีเคลือบสีในชุดเนื่องจากยางรถเบียด จะปลอดภัยกว่าค่าแรงขึ้น
- ความดันลมในยางรถให้สอดคล้องกับที่ผู้วางขายระบุบนฉลาก ดังนั้น จึงต้องระมัดระวังในการทำการเปลี่ยนยาง ให้ตรงจำเพาะกับขนาดยางที่ระบุไว้

I-EHS04-003_FORKLIFT HANDLING
Rev 2- Page 10

9. จัดตั้งกองโพลศึกษาที่มี 2 ชุดคือ ชุดหนึ่งเก็บข้อมูลเชิงสำรวจทางเศรษฐกิจ และสังคมอื่นๆไปสักระยะหนึ่ง และรวบรวมข้อมูลไปใส่คลังที่ อำเภอหรือจังหวัดที่เลือกเก็บข้อมูล
10. เก็บข้อมูลไปสักระยะหนึ่งแล้ว นำข้อมูลไปวิเคราะห์และสรุปผล
11. เมื่อได้ข้อมูลเรียบร้อยแล้ว นำข้อมูลไปใช้ประโยชน์ตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้
12. นำข้อมูลไปเผยแพร่ เผยแพร่แก่ผู้ที่เกี่ยวข้อง หากมีสิ่งผิดหรือผิดเพี้ยน อาจทำให้เกิดการบิดเบือนหรือคลาดเคลื่อนได้ วิธีป้องกันความผิดพลาด คือ ดำเนินการเก็บข้อมูลให้ถูกต้องตั้งแต่ต้นทาง (การดำเนินการตามวิธีการดำเนินงาน 10-15 นาที)
13. การดำเนินงานมีขั้นตอนดังนี้
 - ดำเนินการเก็บข้อมูลตามกรอบที่กำหนด
 - หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้น ให้รีบแจ้งผู้เกี่ยวข้อง หรือชี้แจงข้อผิดพลาด
 - หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้น ให้รีบแจ้งผู้เกี่ยวข้อง หรือชี้แจงข้อผิดพลาด
 - หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้น ให้รีบแจ้งผู้เกี่ยวข้อง หรือชี้แจงข้อผิดพลาด

End of this Document

I-EHS05-002_GUIDE LINE ON DISCOVERY OF HAZARDOUS MATERIAL

Revision 1

RESPONSIBILITY:

- Safety Officer

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
1	10 May 2010	Change color of company Logo.
0	22 Sep 2008	First issue

SAFETY & ENVIRONMENT PROTECTION:

- Rubber glove, Respiratory protection, Safety shoe, Safety helmet

MACHINE / EQUIPMENT / MATERIAL:

- Geiger survey meter
- Seal container
- Film badge
- Pocket dosimeter

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED I

DOCUMENTATION & REFERENCE:

INSTRUCTION-

DETAILS	รายละเอียด
<p>1. Safety officer get inform from the person who is finding explosive, ordnance or radioactive contaminated material, to prepare white-red tape, Geiger survey meter, Film badge and Pocket dosimeter and go to check the area.</p>	<p>1. เมื่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยได้รับแจ้งจากผู้ที่พบวัตถุระเบิด วัตถุอันตราย หรือวัตถุปนเปื้อนสารกัมมันตรังสี ให้รีบนำเทปขาว-แดง สายรัดเข็มวัดรังสี อุปกรณ์ตรวจวัดรังสี Film badge, Pocket dosimeter และเข้าไปตรวจสอบพื้นที่</p>
<p>2. Ensure that it is a explosive, ordnance or radioactive contaminated material, Safety officer must inform Sr.Sup.Safety and manager officer immediately.</p>	<p>2. เมื่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยตรวจสอบแล้วพบว่าเป็นวัตถุระเบิด วัตถุอันตราย หรือวัตถุปนเปื้อนสารกัมมันตรังสี ให้รายงานต่อ Sr.Sup.safety และผู้บริหารโดยทันที</p>
<p>3. Instruction for storage</p>	<p>3. ขั้นตอนการจัดเก็บ</p>
<p>3.1 In case it is the radioactive contaminated material. Open Geiger survey meter and measure radiation dose background all around area and record it. Then use Geiger survey meter find radioactive contaminated material. If Geiger survey meter show dose value is over 2 times background, move it to measure again. If radiation dose value still over 2 times background, pick it in the close container (don't touch it with naked hand) and move it out to a prepared stand. Measure radiation dose all around, it has not over 0.05 mR/h. Use white-red tape to barricade around area, fix warning sign "risk of radiation" and then report to the executive after finished.</p>	<p>3.1 กรณีเป็นวัตถุปนเปื้อนสารกัมมันตรังสี ให้ใช้เครื่องมือตรวจวัดรังสีเพื่อประเมินปริมาณตรวจวัดบริเวณที่พบสารกัมมันตรังสี โดยเปิดเครื่องตรวจวัดค่า Background (ค่ารังสีในสิ่งแวดล้อม) วัดรอบบริเวณนั้น แล้วแจ้งเจ้าหน้าที่ จากนั้นเครื่องมือใช้ไปตรวจหาจุดที่รังสีสูงเกินไป หากตรวจวัดค่ารังสีเกินกว่า 2 เท่าของ Background เมื่อได้ค่าแล้วให้ทำการวัดต่อเนื่องตามขั้นตอนรังสี ให้ทำการวัดโดยทั่วถึงและต้องแยกและตรวจวัดซ้ำหากยังตรวจหาจุดที่มีความเสี่ยงสูงเกินไปให้ปิดบริเวณนั้นโดยการใช้เทปขาว-แดง (ห้ามใช้มือเปล่าสัมผัสสิ่งปนเปื้อนสารกัมมันตรังสีเด็ดขาด) และนำไปเก็บในสถานที่ที่จัดเตรียมไว้ หากการตรวจวัดครั้งใดมีรอบรอบ ต้องมีค่าไม่เกิน 0.05 mR/h แล้วค่อยขึ้นพื้นที่ขึ้นด้วยเทปขาว-แดง พร้อมติดป้ายเตือนบริเวณจากการมีสารและรายงานต่อผู้บริหารหลังจากเสร็จสิ้นภารกิจ</p>
<p>3.2 In case it is the explosive, ordnance or radioactive contaminated material. Safety officer is authorized to determine and declare the suspect area controlled, starting with use red-white tape to barricade dander area and fix the sign "Restricted Area" for inform to everyone.</p>	<p>3.2 กรณีเป็นวัตถุระเบิด วัตถุอันตราย ให้ทำการตรวจลงและใช้ธงสีแดง-ขาวเพื่อบังคับพื้นที่และปิดล้อมพื้นที่ หากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยมีอำนาจที่จะสั่งให้พื้นที่ที่เกิดเหตุเป็นพื้นที่ควบคุมและห้ามเข้าได้มีกฎหมายเป็นข้อกำหนดที่ชัดเจนได้แก่ ข้อบังคับว่าด้วยการควบคุมพื้นที่เกิดเหตุสาธารณะแห่งบ้าน และ พรบอัยการพิเศษที่ควบคุมพื้นที่บ้าน มาตรา ๖๖-๖๗ ออกโดยรัฐมนตรีว่าการยุติธรรม เพื่อให้เป็นที่ยอมรับโดยทั่วกัน</p>

If you do not know the risk, you will move it to the safety area which is restricted to entry. Please be careful when moving it. Always wear rubber glove to keep the pesticide off your skin.

DETAILS	รายละเอียด
4. HR manager shall be the authorized person to contact external authorities and experts to deal with the situation.	4. การติดต่อหน่วยงานจากภายนอกเพื่อเข้ามาทำการประเมินหรือทำลาย จะกระทำผ่านผู้รับมอบอำนาจจากทางบริษัทฯ ซึ่งได้แก่ ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรมนุษย์เท่านั้น

End of this document

I-EHS05-002_Guide line on discovery of hazardous material
Rev 3 – Page 3

TERMS & DEFINITIONS

OHS-MR	Occupational Health and Safety Management Representative	ผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
อันตราย Hazard	Source or situation with potential for harm in terms of human injury or ill health, damage to property, damage to workplace environment or to public or a combination of these	แหล่งหรือสถานการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือความเสียหายต่อสุขภาพแวดล้อมในการทำงานหรือต่อสาธารณชน หรือสิ่งต่าง ๆ เหล่านี้รวมกัน
การรับอันตราย Hazard identification	Process of recognizing that hazard exists and defining its characteristics	กระบวนการค้นหาอันตรายที่ถืออยู่และการระบุลักษณะของอันตราย
ความเสี่ยง Risk	Combination of the likelihood and consequence(s) of a specified hazardous event occurring	ผลลัพธ์ของความน่าจะเป็นอันตรายและผลจากอันตรายนั้น
การประเมินความเสี่ยง Risk assessment	Overall process of estimating the magnitude of risk and deciding whether or not the risk is tolerable	กระบวนการประมาณระดับของความเสี่ยง และการตัดสินใจว่าความเสี่ยงนั้นอยู่ในระดับที่ยอมรับได้หรือไม่
ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ Tolerable risk	Risk that has been reduced to a level that can be endured by the organization having regard to its legal obligations and its own Occupational Health and Safety policy	ความเสี่ยงที่องค์กรยอมรับได้ โดยได้พิจารณาจากข้อบังคับทางกฎหมายและนโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กรแล้ว

DOCUMENTATION & REFERENCE

P-EHS02_OHS Management Program
P-EHS03_OHS Consultation and Communication
F-EHS01-001_ระเบียบงานที่ปฏิบัติงานด้านสำนักงาน
F-EHS01-002_ระเบียบงานที่ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย
F-EHS01-003_Hazard identification & Risk assessment
F-EHS01-004_Risk control plan
สรุปผลการรับอันตรายและประเมินความเสี่ยง

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 2

P-EHS01_HAZARD IDENTIFICATION AND RISK ASSESSMENT

Revision 3

PURPOSE & SCOPE

To define actions and methods for ongoing hazards identification, risk assessment, and implementation of necessary control measures

These covers

- Routine and non-routine activities;
- Activities of all personnel entering to GJS Bavin including subcontractors and visitors;
- Facilities at the workplace, whether provided by GJS or others.

เพื่อกำหนดแนวทางปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง การประเมินความเสี่ยง และการนำมาตรการควบคุมที่จำเป็นไปปฏิบัติ อย่างต่อเนื่อง

ครอบคลุม

- กิจกรรมที่เกิดขึ้นประจำและไม่ประจำ
- กิจกรรมของบุคคลที่เข้ามาถึง GJS บ่อวัน รวมถึงผู้รับจ้างช่วงและแขกผู้มาเยือน
- ทรัพย์สินต่าง ๆ ในสถานที่ GJS บ่อวัน ไม่ว่า จะเป็นของ GJS หรือของบุคคลอื่นก็ตาม

RESPONSIBILITY

OHS-MR รับผิดชอบการรับอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการนำมาตรการควบคุมที่จำเป็นไปปฏิบัติ ให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติงาน
Is responsible for hazards identification, risk assessment, and implementation of necessary control measures according to this procedure.

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approval
Safety Supervisor	QA&PPD Area Manager	-	EHS Area Manager

REVISION STATUS

Section	Description	Rev	Effective Date
1	Main procedures	3	12 May 2010
2	Appendix A – Guideline for hazard identification	0	1 Oct 2006
3	Appendix B – Guideline for likelihood assessment	0	1 Oct 2006
4	Appendix C – Risk assessment number	1	12 May 2010
5	Appendix D – Area Code	0	1 Oct 2006

AMENDMENT RECORD

Rev	Effective Date	Description
3		<ul style="list-style-type: none"> Insert point rating for item 1 and 2 in Table 1 – Criteria for likelihood assessment Delete PPD Department from APPENDIX C "running number of risk assessment method."
2	10 May 2010	<ul style="list-style-type: none"> Change color of company logo Change Responsibility person follow new version organization chart. Delete point rating for item 1 and 2 and define "N" symbol for irrelevance in Table 1 – Criteria for likelihood assessment

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 1

ACTIONS & METHODS

Activity	กิจกรรม	Responsible
1. identify all business activities and unsafe conditions found during area survey into F-EHS01-001 register of activity according to job title and F-EHS01-002 register of unsafe environments respectively.	1. ขึ้นกิจกรรมในการดำเนินงานธุรกิจโรงงานและสภาพแวดล้อมที่พบตลอดทั้งปีพบจากการสำรวจพื้นที่ ลงทะเบียนงานที่ปฏิบัติงานด้านสำนักงาน F-EHS01-001 และทะเบียนสภาพแวดล้อมที่พบในภาค F-EHS01-002 ตามลำดับ	Relevant manager or assignee
2. prepare or revise code table to date; this will enable computer to match code and right data when it is entered into F-EHS01-003	2. จัดทำหรือปรับปรุงตารางรหัสให้ทันสมัย เพื่อใช้คอมพิวเตอร์จับคู่รหัสกับข้อมูล เมื่อมีการใส่รหัสลงใน F-EHS01-003	Prof. Safety
3. identify hazards into F-EHS01-003_Hazard identification & Risk assessment by • define hazard code into column A • define activities and findings to column C • identify sources of hazard into column E, explaining what & how it may happen and its potential consequences • identify type of hazard from choices in column F (see Appx A) • define affected entity to column G	3. ระบุอันตราย ลงใน F-EHS01-003 แบบรับอันตรายและประเมินความเสี่ยง โดย • ใส่รหัสการรับอันตราย ในคอลัมน์ A • ใส่กิจกรรมและสิ่งที่พบ ในคอลัมน์ C • ระบุแหล่งอันตราย ในคอลัมน์ D • ระบุสาเหตุการเกิดอันตราย ในคอลัมน์ E โดยอธิบายว่า อะไรเกิดขึ้น เกิดขึ้นอย่างไร และผลลัพธ์ทำให้เกิดความเสี่ยงได้อย่างไร • ระบุลักษณะอันตรายจากตัวเลือก ในคอลัมน์ F (ดู ภาคผนวก A) • ระบุสิ่งที่มีได้รับอันตราย ในคอลัมน์ G	Relevant manager or assignee
4. assess risks into F-EHS01-003_Hazard identification & Risk assessment by • evaluate chance of occurrence according to Table 1 into column H to Q (computer will calculate likelihood class according to Table 1 and 2 into column R) • define severity to column S to U (computer will calculate severity level according to Table 3 and define level of risk according to Table 4 into column W) • identify appraiser to column V	4. ประเมินความเสี่ยง ลงใน F-EHS01-003 แบบรับอันตรายและประเมินความเสี่ยงโดย • ประเมินโอกาสเกิดอันตรายตามเกณฑ์ที่ระบุไว้ในตารางที่ 1 ลงในคอลัมน์ H ถึง Q (คอมพิวเตอร์จะคำนวณและแสดงระดับโอกาส ตามตารางที่ 1 และ 2 ในคอลัมน์ R) • ใส่ข้อมูลระดับความรุนแรง ลงในคอลัมน์ S ถึง U (คอมพิวเตอร์จะคำนวณระดับความรุนแรงไปตามตารางที่ 3 แล้วคำนวณระดับความเสี่ยงตามตารางที่ 4 ในคอลัมน์ W) • ระบุผู้ประเมิน ลงในคอลัมน์ V	Relevant manager or assignee
5. verify results of hazard identification and risk assessment to ensure that all activities and areas are evaluated and the assessment is conformance to appropriate criteria. • If revision required, follow through step 4.0 • If completed and compliance, go to next step	5. ตรวจสอบผลการประเมินความเสี่ยงและการประเมินความเสี่ยง เพื่อเทียบกับกิจกรรมและพื้นที่ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ได้รับการประเมินและการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์ที่เหมาะสม • กรณีที่ต้องการแก้ไขเพิ่มเติม – ให้ดำเนินการตามข้อ 4.0 • กรณีที่พร้อมแล้วและถูกต้องตามเกณฑ์ – ให้ดำเนินการตามขั้นตอนต่อไป	Relevant Manager & Prof. Safety
6. prepare summary of hazard identification and risk assessment and submit to OHS-MR	6. จัดทำสรุปผลการรับอันตรายและประเมินความเสี่ยงและนำเสนอ OHS-MR	Prof. Safety

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 3

Activity	กิจกรรม	Responsible
7. check and review the identification & assessment • If disagree, go back to step 4.0 • If agree, inform Professional Safety Officer to maintain record and follow next step	7. ตรวจสอบและทบทวนผลการประเมินอันตรายและการประเมินความเสี่ยง • ถ้าไม่เห็นชอบ - ให้ดำเนินการข้อ 4.0 • ถ้าเห็นชอบ - ให้แจ้งจ.วิชาชีพ เก็บรักษาผลการประเมินอันตรายและการประเมินความเสี่ยง และดำเนินการขั้นตอนต่อไป	OHS-MR
8. manage the identified risks according to Table 5. If it needs long time or additional budget, prepare risk control plan into F-EHS01-004 and follow through F-EHS02_OHS Management Program To measure and monitor the control plan, follow P-EHS03_Measurement & Monitoring.	8. จัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในตารางที่ 5 ทั้งนี้ การลดความเสี่ยงที่ใช้เวลานานหรือต้องการงบประมาณพิเศษ ให้จัดทำแผนปฏิบัติการควบคุมความเสี่ยง (F-EHS01-004) และปฏิบัติตาม P-EHS02_OHS Management Program สำหรับการติดตามตรวจสอบและวัดผล ให้ปฏิบัติตาม P-EHS03_การวัดผลตรวจสอบและวัดผลการปฏิบัติ	Relevant Manager
9. review this hazard identification and risk assessment by follow through all steps again when there is; • New activity in organization • Any change related to occupational health and safety, both internal and external • Any accident occurred	9. ทบทวนการประเมินอันตรายและการประเมินความเสี่ยง โดยดำเนินการตามขั้นตอนทั้งหมด อีกครั้ง • กิจกรรมใหม่เกิดขึ้นในองค์กร • การเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวข้องกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทั้งภายในและภายนอกองค์กร • อุบัติเหตุเกิดขึ้น	Relevant manager or assignee and Prof. Safety

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 4

ตารางที่ 1 เกณฑ์การประเมินโอกาสที่จะเกิดอันตราย Criteria for likelihood assessment

No	เกณฑ์การพิจารณา Criteria	Weight
1	จำนวนคนที่สัมผัสหรือปฏิบัติงานนั้น (ให้เขียนจำนวนคนลงในแบบประเมิน) Number of person who contacts to or performs the task (1 = 1 - 5 คน) (2 = 6 - 10 คน) (3 = > 10 คน) (N = ไม่มีผู้เกี่ยวข้อง)	3
2	ความถี่และระยะเวลาที่สัมผัส (ให้เขียนจำนวนชั่วโมงรวมทั้งสัปดาห์) Contact frequency and time (1 = <10 hr/WK) (2 = 10-30 hr/WK) (3 = > 30 hr/WK)	3
3	มีการเกิดอุบัติเหตุ ตั้งแต่ปี 2547 จนถึงปัจจุบัน (ให้เขียนจำนวนครั้งของอุบัติเหตุ) How often this kind of accident occurred? (1 = ไม่เคยเกิดขึ้น) (3 = เคยเกิดขึ้น) (N = ไม่สามารถเกิดอุบัติเหตุได้)	3
4	มีขั้นตอนวิธีปฏิบัติ/กฎระเบียบด้านความปลอดภัยที่ได้มาตรฐาน Safety instructions/rules are properly established (1 = มีและครอบคลุมความปลอดภัย) (2 = มี/ไม่ครอบคลุมความปลอดภัย) (3 = ไม่มี) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	3
5	มีการฝึกอบรมหรือสื่อสารถึงคนปฏิบัติงาน/กฎระเบียบความปลอดภัยที่ถูกต้องหรือไม่ Concerned people are well trained or communicated re safety instructions/rules (1 = ครอบคลุมความต้องการ/อบรม) (2 = ไม่ครอบคลุม/อบรม) (3 = ไม่มี) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	3
6	มีการตรวจสอบตามการปฏิบัติงานตามขั้นตอนวิธีปฏิบัติ/กฎระเบียบ อย่างต่อเนื่อง Ongoing safety inspection on implementation of safety instructions/rules (1 = ตรวจ/บันทึกต่อเนื่อง) (2 = ตรวจ/ไม่บันทึก) (3 = ไม่ตรวจ) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	3
7	มีการใช้การป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเหมาะสม Use of suitable PPE (1 = มี/ใช้อย่างเหมาะสม) (3 = มี/ไม่ใช้, ไม่มี, ไม่เหมาะสม) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	2
8	มีการออกแบบให้เครื่องมือเครื่องจักรหรืออาคาร สถานที่ มีอุปกรณ์ความปลอดภัยที่เหมาะสม Machine, equipment, building and facilities are safely well designed (1 = ดี/เหมาะสม) (3 = มี, ไม่เหมาะสม/ไม่ใช้, ไม่มี) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	3
9	มีการตรวจความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง สำหรับเครื่องมือ เครื่องจักร อาคาร สถานที่ สภาพแวดล้อมในการทำงาน Ongoing safety inspection on machine, equipment, building and facilities (1 = มีการตรวจสม่ำเสมอ/บันทึกต่อเนื่อง) (2 = มีการตรวจไม่สม่ำเสมอ/ไม่บันทึกต่อเนื่อง) (3 = ไม่มีการตรวจ) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	3
10	มีการเตือนอันตรายที่เหมาะสมและได้มาตรฐาน Suitable and standardized warning (1 = มีเหมาะสมและได้มาตรฐาน) (2 = มี/ไม่เหมาะสม ไม่ได้มาตรฐาน) (3 = ไม่มี) (N = ไม่เกี่ยวข้องกับการควบคุมการเกิดอันตราย)	2

หมายเหตุ Note

- หากเกณฑ์ข้อใดที่ไม่เกี่ยวข้องกับแหล่งอันตราย ให้ใส่ตัวอักษร N ลงในแบบประเมินสำหรับข้อนั้น
If any criteria is not concerned to hazard, put letter N for that criteria
- สูตรคำนวณ %Likelihood ที่ใช้ดังนี้
% Likelihood is calculated as following

$$\%Likelihood = ((Total\ Score - Min) / (Max - Min)) \times 100$$

Total Score	ผลรวมคะแนนถ่วงน้ำหนักที่ประเมินได้จากเกณฑ์ทุกข้อที่เกี่ยวข้องกับแหล่งอันตราย Sum of weighted score from all concerned criteria
Max	ผลรวมคะแนนถ่วงน้ำหนักสูงสุดจากเกณฑ์ทุกข้อที่เกี่ยวข้องกับแหล่งอันตราย Sum of max weighted score from all concerned criteria
Min	ผลรวมคะแนนถ่วงน้ำหนักต่ำสุดจากเกณฑ์ทุกข้อที่เกี่ยวข้องกับแหล่งอันตราย Sum of min weighted score from all concerned criteria

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 5

ตารางที่ 2 การจำแนกระดับโอกาสการเกิดอันตราย Likelihood Classification

% Likelihood	≤ 33 %	33 < L < 66	≥ 66%
ระดับโอกาส Hazard Level	น้อย Low (1)	ปานกลาง Medium (2)	มาก High (3)

ตารางที่ 3 การจำแนกความรุนแรงของอันตราย Severity Classification

ระดับความรุนแรง Severity Class	Or Condition		
	ผลกระทบต่อนมนุษย์ Human injury or ill Health (ระดับ)	ความเสียหายต่อทรัพย์สิน Property Damage	ธุรกิจหยุดชะงัก Stoppage
น้อย Low (1)	บาดเจ็บเล็กน้อยหรือการระคายเคืองหรือการแพ้เป็นครั้งคราว หรือความเจ็บป่วยเล็กน้อยจากสิ่งรบกวน เช่น ปวด ปวดศีรษะ Minor injury, irritation, allergies or minor ill e.g. pain, minor sickness, Headache.	< 500,000 Baht	<1 day
ปานกลาง Medium (2)	บาดเจ็บปานกลาง เช่น แผลลึกขาด ผลไม้มัถิลกล้ามเนื้อ การบาดเจ็บที่ผิวหนังอย่างรุนแรง กล้ามเนื้ออักเสบ กระดูกแตก/หัก รุนแรง, โรคจากการทำงาน, โรคเรื้อรัง Medium injury e.g. torn wound, Second degree burn, sprain and strain, Bone fracture, hearing loss, occupational disease.	500,000 ≤ D ≤ 3,000,000 Baht	1 – 10 day(s)
มาก High (3)	เสียชีวิต สูญเสียอวัยวะ มีการบาดเจ็บหลาย ๆ ส่วนของร่างกาย กระดูกสันหลัง/แตกหัก Death, Loss of organ, many part of body injury, spine injury or fracture,	> 3,000,000 Baht	> 10 days

ตารางที่ 4 การจำแนกความเสี่ยง Risk classification

ระดับโอกาส Hazard Level	ระดับความรุนแรง Severity Class		
	มาก High (3)	ปานกลาง Medium (2)	เล็กน้อย Low (1)
มาก High (3)	ความเสี่ยงสูงมาก Unacceptable risk (5)	ความเสี่ยงสูง High risk (2)	ความเสี่ยงปานกลาง Medium risk (3)
ปานกลาง Medium (2)	ความเสี่ยงสูง High risk (2)	ความเสี่ยงปานกลาง Medium risk (3)	ความเสี่ยงยอมรับได้ Tolerable risk (4)
น้อย Low (1)	ความเสี่ยงปานกลาง Medium risk (3)	ความเสี่ยงยอมรับได้ Tolerable risk (4)	ความเสี่ยงเล็กน้อย Low risk (5)

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 6

ตารางที่ 5 มาตรการควบคุม Control measures

ระดับความเสี่ยง Risk Level	Control measures	มาตรการควบคุม
ความเสี่ยงสูงมาก Unacceptable risk (5)	Counter action immediately, stop the task till the risk is reduced or eliminated to lower or equal medium level	ให้จัดทำมาตรการแก้ไขและดำเนินการทันที ห้ามปฏิบัติงานจนกว่าความเสี่ยงจะลดลงกว่าหรือเท่ากับระดับปานกลางเสียก่อน
ความเสี่ยงสูง High risk (2)	Reduce the risk urgently and may pursue the task till finished but the risk must be eliminated or reduced to lower or equal medium level before open the task again	ให้ทำการลดความเสี่ยงอย่างเร่งด่วนและดำเนินการตามมาตรการไปจนกว่าเสร็จได้ แต่หากดำเนินการเสี่ยงสูงกว่านี้คือ ให้ลดระดับความเสี่ยงลงต่ำกว่าหรือเท่ากับระดับปานกลางเสียก่อน
ความเสี่ยงปานกลาง Medium risk (3)	Action plan to be prepared; once fully implemented, re-assess the risk	ให้จัดทำแผนควบคุมความเสี่ยง เมื่อดำเนินการตามแผนนั้นแล้วเสร็จ ให้ทำการทบทวนประเมินความเสี่ยงใหม่
ความเสี่ยงยอมรับได้ Tolerable risk (4)	No additional measure required but inspection needed to ensure existence of implementation	ไม่ต้องเพิ่มมาตรการควบคุม ให้ดำเนินการติดตามตรวจสอบและวัดผลเพื่อมั่นใจว่า มีการควบคุมอย่างต่อเนื่อง
ความเสี่ยงเล็กน้อย Low risk (5)	No additional measure required	ไม่ต้องเพิ่มมาตรการควบคุม

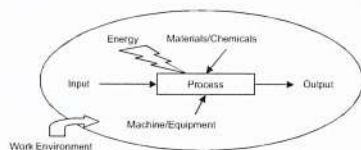
End of Section 1

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 3 – Page 7

APPENDIX A แนวทางการชี้บ่งอันตราย (INFORMATIVE)

1. ชีบ่งกิจกรรมในการดำเนินงานหรือขั้นตอนและสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยที่พบจากการสำรวจพื้นที่
 - 1.1. ชีบ่งกิจกรรมในการดำเนินงานหรือขั้นตอน
 - ระบุรายการงานโดยยึดตามแผนงาน
 - ระบุรายการงานที่รับผิดชอบทั้งหมด โดยการแบ่งตามหน้าที่ หรือ กลุ่มงานที่สำคัญ ซึ่งต้องปฏิบัติตามขั้นตอน
 อย่างดี!
 - งานที่ปฏิบัติโดยผู้รับเหมา
 - งานที่ไม่ได้ปฏิบัติเป็นการประจำ
 - 1.2. ชีบ่งสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย โดยระบุ
 - พื้นที่ เช่น พื้นที่ทั่วไป ทางเดิน ทางออกฉุกเฉิน
 - สภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น แสงสว่างไม่เพียงพอ เสียงดัง ความร้อนสูง การระบายอากาศ
 - เครื่องจักรอุปกรณ์ เช่น อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องมือกล ยานพาหนะ
 - วัสดุ เช่น สารเคมีอันตราย เชื้อเพลิง ก๊าซ น้ำมัน น้ำ (การจัดเก็บ การใช้งาน การหดรัด การรั่ว)
 อย่างดี!
 - ตรวจสอบสภาพแวดล้อมของพื้นที่ทำงานของผู้รับเหมาที่อยู่ในขอบข่ายด้วย
2. การชี้บ่งอันตราย ควรพิจารณาจากค่าตาม 4 ข้อ ได้แก่
 - 1) มีแหล่งกำเนิดอันตรายหรือไม่?
 - 2) กลไกการเกิดอันตรายเป็นอย่างไร? อะไรคือสาเหตุของการเกิดอันตราย? ถ้าเกิดความผิดพลาดของอุปกรณ์ หรือ คน หรือ สภาพแวดล้อม หรือ หลายอย่างรวมกัน จะทำให้เกิดอันตรายหรือไม่? และผลลัพธ์ของอันตรายเป็นอย่างไร?
 - 3) ลักษณะของอันตรายเป็นอย่างไร?
 - 4) ใครหรืออะไรได้รับอันตราย?

แนวทางการหาแหล่งอันตราย ให้พิจารณาจาก



- a) เครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการทำงานหรืออยู่ในพื้นที่นั้น
- b) พลังงานที่เกี่ยวข้อง มีอะไรบ้าง
- c) วัสดุต้น ผลิตขั้นๆ และวัสดุต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง
- d) สภาพแวดล้อมในการทำงาน ได้แก่
 - สภาพแวดล้อมทางกายภาพ เช่น แสง เสียง ความร้อน ความเย็น วัสดุ ความสั่นสะเทือน
 - สภาพแวดล้อมทางเคมี เช่น สารเคมี ก๊าซ ฝุ่น ใยหิน ควันพิษ ควัน (การก่อมลพิษระยะไกล)
 - สภาพแวดล้อมทางชีวภาพ เช่น สิ่งมีชีวิต เชื้อโรค
 - สภาพแวดล้อมทางเศรษฐศาสตร์ Ergonomics เช่น ท่าทางในการทำงานไม่เหมาะสม

ลักษณะการเกิดอันตราย (Hazard Type) ที่ได้กำหนดเป็นตัวเลขไว้ให้ดังต่อไปนี้

Code	Description
A	การเดิน หกล้ม
B	การตกจากที่สูง
C	ถูกกระแทก ถูกตี
D	การหนีกับวัตถุที่เคลื่อนไหว
E	ถูกหนีบ/ถูกบีบ
F	ถูกของมีคมแทง บาด/ตัด หรือถูกเขว่น
G	การเกิดไฟไหม้หรือระเบิด
H	การสัมผัสสารเคมีทางผิวหนัง ระบบหายใจและทางปาก
I	ถูกบาดหรือถูกแทง
J	สัมผัสกับไฟฟ้า
K	สัมผัสกับความร้อน
L	สัมผัสกับความเย็น
M	สัมผัสกับวัสดุ
N	สัมผัสกับสารก่อโรคมะเร็ง
O	สัมผัสกับเสียงดัง
P	โรคจากการทำงาน
Q	เครื่องจักร/อุปกรณ์/เครื่องมือ ได้รับความเสี่ยง
R	ขาดออกซิเจน
S	ตกจากที่สูง
T	ยานพาหนะ
U	สัมผัสกับแสงสว่างมาก หรืออ่อนเกินไป
V	ของมีคมหรือวัตถุแหลม
W	สารเคมีอื่นๆ

- 2.4 ระบุใครหรืออะไรที่ได้รับอันตราย ให้พิจารณาถึงผลกระทบที่จะเกิดขึ้นใน 5 ด้านได้แก่
- ผลกระทบต่อคน (People) เช่น การบาดเจ็บ การเจ็บป่วย
 - ผลกระทบต่อเครื่องจักรอุปกรณ์ (Equipment) เช่น ขาดเสียหาย ประสิทธิภาพการทำงานลดลง
 - ผลกระทบต่อวัตถุดิบ ผลิตขั้นๆ (Material) เช่น ของเสีย
 - ผลกระทบต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Environment) เช่น เสียงดัง, ฝุ่น, แสงสว่าง, เสียง
 - ผลกระทบต่อสาธารณะ (Public) เช่น ยานพาหนะ, สิ่งของสาธารณะ ซึ่งไม่ใช่สมบัติของบริษัทร

End of Section 2

APPENDIX B แนวทางการประเมินโอกาสการเกิดอันตราย (INFORMATIVE)

- เกณฑ์ประเมินโอกาสการเกิดอันตรายที่ใช้ มีจำนวน 10 ข้อ กรณีที่เกณฑ์ข้อใดเกี่ยวข้องกับแหล่งอันตรายให้ระบุ N ในคอลัมน์อื่นๆ
- การประเมินแต่ละข้อต้องประเมินบนพื้นฐานของการควบคุมที่บริษัทมีอยู่ ณ เวลานั้น
- โอกาสการเกิดอันตรายต้องสามารถเกิดขึ้นได้จริง ตามสภาพที่เป็นอยู่ และหากประเมินว่าเกินกว่าที่ควรในข้อใดต้องสามารถระบุการแก้ไขได้

เกณฑ์ประเมินข้อที่ 1 จำนวนคนที่สัมผัสหรือจำนวนคนที่ปฏิบัติงานนั้น

พิจารณาถึงจำนวนคนที่ปฏิบัติงานสัมผัสกับแหล่งอันตรายนั้น หรือได้รับผลกระทบจากแหล่งอันตรายนั้น โดยตรงหรือโดยอ้อม 8.5 ชั่วโมงการทำงานหรือต่อ

เกณฑ์ประเมินข้อที่ 2 ความถี่และระยะเวลาที่สัมผัส

พิจารณา ระยะเวลาที่ปฏิบัติงานสัมผัส กับแหล่งอันตราย, หรือได้รับผลกระทบจากแหล่งอันตรายนั้น โดยเป็นระยะเวลาสะสมในช่วงของการเข้าไปทำงานใน 8.5 ชั่วโมงต่อวันหรือต่อสัปดาห์ของแหล่งอันตรายนั้นๆ

ตัวอย่าง

การตรวจสอบ Hydraulic Pump ของพนักงานที่จะต้องตรวจสอบ 6 วันต่อสัปดาห์ วันละ 4 ครั้ง ๆ ละ 15 นาที ดังนั้น ระยะเวลาสะสม = 6x4x15 = 360 นาที หรือ 6 ชม./สัปดาห์ ให้ประเมิน ให้ใส่ค่าประเมิน "1" < 10 Hr/WK" (แต่เวลาใส่ค่าในตาราง ให้พิมพ์ 6 ตารางใส่สูตรเพื่อคำนวณค่าไว้แล้ว)

เกณฑ์ประเมินข้อที่ 3 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในช่วงปี 2004-2006

พิจารณาถึงอุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องที่เคยเกิดขึ้นในช่วงเวลาที่กำหนด เพื่อประเมินโอกาสการเกิด

ข้อ 4 – 6 การประเมินเชิงป้องกันเรื่อง Unsafe Action โดยเป็นทางด้าน Software

เกณฑ์ประเมินข้อที่ 4 มีขั้นตอนวิธีปฏิบัติ/กฎระเบียบด้านความปลอดภัยหรือไม่ครบถ้วน

พิจารณา การกำหนดขั้นตอนการทำงาน / วิธีปฏิบัติปฏิบัติงาน หรือกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับงานนั้น หากมีอยู่ จะต้องครอบคลุมถึงความปลอดภัยในการดำเนินงานด้วย

Trick หากมีการประเมินข้อนี้ ต้องประเมินในข้อ 5 และ 6 ด้วย โดยในข้อนี้ เป็นคำถามที่เกี่ยวข้องกับค่าตาม 4.5.6 (การควบคุมการปฏิบัติ) การประเมินข้อนี้ขึ้นอยู่กับความสามารถพิจารณาถึง ค่าและค่าที่เกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงานที่มีอ้างอิงเกี่ยวกับ Safety instruction ก็ได้ แต่ทั้งนี้ต้องมีหลักฐานที่เป็นลายลักษณ์อักษร

เกณฑ์ประเมินข้อที่ 5 มีการฝึกอบรมหรือสื่อสารถึงขั้นตอนวิธีปฏิบัติ กฎระเบียบความปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพ

พิจารณาถึงการฝึกอบรม/การสื่อสารให้ความรู้ถึงภารกิจงานด้านความปลอดภัยจากแหล่งอันตราย นั้น โดยรวมไปถึงการกำหนดเป็น Training Need ของผู้ปฏิบัติงานที่มีโอกาสสัมผัส หรือได้รับผลกระทบจากแหล่งอันตรายนั้นๆ (มีหลักฐานที่แสดงถึงการบรรยาย/การสื่อสาร/อบรม)

Trick ค่าตามข้อนี้เป็นค่าตามที่ระบุข้อกำหนด 4.5.2 และ 4.5.3 (การฝึกอบรมฯ และการสื่อสารตามค่า)

เกณฑ์ประเมินข้อที่ 6 มีการตรวจการปฏิบัติงานขั้นตอนวิธีปฏิบัติ กฎระเบียบความปลอดภัยได้มาตรฐาน

พิจารณาถึง มีการตรวจการปฏิบัติงานขั้นตอนวิธีปฏิบัติ กฎระเบียบความปลอดภัยที่มีอยู่ตามข้อ 4 ซึ่งต้องมีการกำหนดเอาไว้ว่า ความถี่ในการตรวจเป็นเท่าไร ใครเป็นผู้ตรวจ และมีบันทึกการตรวจ

Trick ในข้อนี้ เป็นคำถามที่เกี่ยวข้องกับค่าตาม 4.6.1 เรื่องการติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ

APPENDIX C วิธีการกำหนด Risk Assessment Number

รูปแบบของ Risk Assessment Number

การกำหนด Risk Assessment Number แยกออกเป็น 2 ลักษณะ คือ การประเมินกิจกรรมและการประเมินพื้นที่ โดยจะประกอบด้วยตัวอักษรจำนวน 12 หลัก โดยมีรายละเอียดดังนี้

การประเมินกิจกรรม Activity-wise				การประเมินพื้นที่ Area-wise			
1 2 3 A A A	4 5 6 B B B	7 8 9 C C C	10 11 12 D D D	1 2 3 A A A	4 5 6 7 B B B B	8 9 10 C C C	11 12 D D
หลักที่ 1-3 หน่วยงาน หลักที่ 4-6 ตำแหน่งงาน 3 ตัวอักษร หลักที่ 7-9 กิจกรรมที่ปฏิบัติงาน หลักที่ 10-12 อันตรายจากกิจกรรมที่ปฏิบัติตามตำแหน่งงาน				หลักที่ 1-3 หน่วยงาน หลักที่ 4-7 พื้นที่ที่สำรวจ (4 ตัวอักษร) หลักที่ 8-10 สิ่งที่เป็นจากการสำรวจพื้นที่ หลักที่ 11-12 อันตรายสิ่งตรวจพบจากการสำรวจพื้นที่			
รายละเอียดของตัวอักษรแต่ละหลัก แสดงดังนี้				รายละเอียดของตัวอักษรแต่ละหลัก แสดงดังนี้			
หลักที่ 1-3 หน่วยงาน							
Accounting	AC*	Maintenance Hot Strip Mill	MHS	Accounting	AC*	Maintenance Hot Strip Mill	MHS
Caster	CT*	Maintenance Melt Shop & Caster	MHC	Caster	CT*	Maintenance Melt Shop & Caster	MHC
Control Engineering Services	CES	Management Information System	MIS	Control Engineering Services	CES	Management Information System	MIS
Central Warehouse	CWH	Melt Shop	MS*	Central Warehouse	CWH	Melt Shop	MS*
Commercial	CMC	Plant Utility Services	PUS	Commercial	CMC	Plant Utility Services	PUS
Environmental Health & Safety	EHS	Procurement	PCM	Environmental Health & Safety	EHS	Procurement	PCM
Finishing Mill	FM*	Production Planning and Control	PPC	Finishing Mill	FM*	Production Planning and Control	PPC
Hot Strip Mill	HSM	Quality Assurance	QA*	Hot Strip Mill	HSM	Quality Assurance	QA*
Human Resource	HR*	Quality Control	QC*	Human Resource	HR*	Quality Control	QC*
Logistics	LG*	Refractory	RF*	Logistics	LG*	Refractory	RF*
Maintenance Finishing Mill	MFH	Mold & Segment Shop	MOS	Maintenance Finishing Mill	MFH	Mold & Segment Shop	MOS
Bag House	BH*	Maintenance HSM Electrical	MHE	Bag House	BH*	Maintenance HSM Electrical	MHE
Coke	CK*	Maintenance HSM Mechanical	MHM	Coke	CK*	Maintenance HSM Mechanical	MHM
Substation	SUB	Process Control & Automation	PCA	Substation	SUB	Process Control & Automation	PCA
Water Treatment Plant	WTP	Maintenance PPPL Electrical	MPE	Water Treatment Plant	WTP	Maintenance PPPL Electrical	MPE
Truck Scale	TS*	Maintenance PPPL Mechanical	MPM	Truck Scale	TS*	Maintenance PPPL Mechanical	MPM
Roll Shop	RS*	Maintenance ARP Electrical	MAE	Roll Shop	RS*	Maintenance ARP Electrical	MAE
Continuous Galvanizing Line	CGL	Maintenance ARP Mechanical	MAN	Continuous Galvanizing Line	CGL	Maintenance ARP Mechanical	MAN
Recoil Temper Mill	RTM	Maintenance RTM Electrical	MRE	Recoil Temper Mill	RTM	Maintenance RTM Electrical	MRE
Push Pull Pickling & Oil	PPP	Maintenance RTM Mechanical	MRM	Push Pull Pickling & Oil	PPP	Maintenance RTM Mechanical	MRM
Acid Regeneration Plant	ARP	Maintenance CGL Electrical	MGE	Acid Regeneration Plant	ARP	Maintenance CGL Electrical	MGE
Maintenance Melt Shop Electrical	MME	Maintenance CGL Mechanical	MGM	Maintenance Melt Shop Electrical	MME	Maintenance CGL Mechanical	MGM
Maintenance Melt Shop Mechanical	MMH	KAUST S	KES	Maintenance Melt Shop Mechanical	MMH	KAUST S	KES
Maintenance Caster Electrical	MCE	Vesuvius	VES	Maintenance Caster Electrical	MCE	Vesuvius	VES
หลักที่ 4-6 ตำแหน่งงาน 3 ตัวอักษร				หลักที่ 4-7 พื้นที่ที่สำรวจ (4 ตัวอักษร)			
รหัสตำแหน่งงานที่ถืออยู่ในหน่วยงานทั้งหมดโดยจะ				รหัสของพื้นที่ที่ทำการสำรวจ (ดู Appendix D) โดย			
เริ่มจากส่วนบนสุด โดยด้านล่าง Organization				จะเริ่มต้นด้วย 0000, 0001, ..., 1003			
chart ฉบับปัจจุบัน ทั้งนี้จะขึ้นด้วยตำแหน่งแรกด้วย J							
แล้วตามด้วยตัวเลข 01, 02, ..., 99							
หลักที่ 7-9 กิจกรรมที่ปฏิบัติงานตำแหน่งงาน				หลักที่ 8-10 สิ่งที่เป็นจากการสำรวจพื้นที่			
ตัวเลขกิจกรรมที่ปฏิบัติ โดยแบ่งตามหน้าที่ หรือ				รายการสิ่งที่พบเป็นสภาพไม่ปลอดภัยที่พบจากการ			
กลุ่มงานที่สำคัญ ซึ่งต้องปฏิบัติทั้งหมด				สำรวจพื้นที่			
หลักที่ 10-12 อันตรายจากกิจกรรมที่ปฏิบัติตาม				หลักที่ 11-12 อันตรายสิ่งตรวจพบจากการสำรวจ			
ตำแหน่งงาน				พื้นที่			
ตัวเลขที่บ่งชี้ถึงอันตรายจากการปฏิบัติงานหรือ				ตัวเลขบ่งชี้ถึงระดับและกลไกของอันตรายที่จะ			
กิจกรรมนั้นๆ				เกิดขึ้นจากสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยที่พบเห็นจาก			
				การสำรวจพื้นที่			

End of Section 4

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 1 - Page 1

I-EHS04-002 SAFETY INSPECTION FOR POWER TOOL

Revision 1

RESPONSIBILITY

Area Supervisor

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
1	10-May-2010	<ul style="list-style-type: none"> Re correct responsibility from forklift driver to Area Supervisor Change color of company Logo.
0	01-Oct-2008	First Issue

INSTRUCTION

- หน่วยงานต้องมีการมอบหมายให้พนักงานทำการตรวจสอบความปลอดภัยของเครื่องมือที่ใช้กำลังหรือพลังงานขับเคลื่อนหรือใช้พลังงานไฟฟ้า โดยให้บันทึกการตรวจสอบเป็นหลักฐานที่สามารถตรวจสอบได้
- การตรวจสอบเครื่องมือ ให้เป็นไปตามมาตรฐานความปลอดภัยของเครื่องมือซ่อมบำรุง Safety Standard for Hand Tool & Power Tool ตามภาคผนวก 1
- บันทึกการตรวจสอบต้องเก็บไว้อย่างน้อย 2 ปี
- การตรวจสอบเครื่องมือตาม WI นี้ถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบของหน่วยงานที่ต้องควบคุมให้มีการปฏิบัติตามให้มั่นใจว่าเครื่องมืออยู่ในสภาพปลอดภัยและพร้อมใช้งานอย่างปลอดภัย
- กรณีพบการผิดปกติของเครื่องมือต้องมีการตรวจสอบและแก้ไขทันที นำมาเครื่องมือที่ชำรุดไปใช้งานเพราะอาจทำให้เกิดอันตรายต่อทั้งชีวิตและทรัพย์สิน

End section

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

APPENDIX D: Area Code

Code	Description	Code	Description
0000	Admin and Infrastructure	0407	Vacuum system (not operate)
0001	Reservoir	0408	Slag Handling
0002	Roads & Lighting	0409	Control Pulpits
0003	Fire Fighting & Alarm System	0410	Electrical Control System
0004	Computer and Network System	0411	Hydraulic System
0005	First Aid Station	0500	Caster
0006	Canteen	0501	Mold & Segment Shop
0007	Guard Houses	0502	Continuous Casting Machine
0008	Change House (future)	0503	Crop Pit
0009	Office	0504	Control Pulpits
0010	Telephone and Network System	0505	Electrical Control System
0011	Toilet	0506	Hydraulic System
0100	Plant Engineering Facilities	0600	Hot Strip Mill
0101	Electrical Supply System	0601	Roll Shop
0102	Gas Supply System (O2/N2/Ar/Natural Gas)	0602	Tunnel Furnace
0103	Steam Supply System	0603	De-scaling System
0104	Water Supply System	0604	Rolling Stands
0105	Dust Collecting System	0605	Cooling Zones
0106	Cranes	0606	Coilers
0107	Central Workshop	0607	Sampling Stations
0108	Lightening system	0608	Control Pulpits
0200	Material Handling & Storage	0609	Electrical Control System
0201	Coal & Iron Ore Storage	0610	Hydraulic System
0202	Pig Iron & Scrap Storage	0611	Compressed Air System
0203	Steel Return Handling & Storage	0700	Finishing Mill
0204	Alloy & Flux Storage	0701	Recoil & Temper Mill
0205	Gas Storage	0702	Push, Pull, Picking Line
0206	Gasoline & Oil Storage	0703	Acid Regeneration Plant
0207	Chemical Storage	0704	Continuous Galvanizing Line, CGL (future)
0208	Electronic Spare Part Storage	0705	Control Pulpits
0209	Others	0706	Electrical Control System
0210	Refractory Storage	0707	Hydraulic System
0300	DRI Plant (future)	0800	Quality Control
0400	Melt Shop	0801	Chemical Laboratory
0401	Refractory Shop including Dump Pit & Tear-out Pit	0802	Physical Laboratory
0402	Scrap Bay	0900	Product Handling & Storage
0403	Flux & Alloy Feeding System	1000	Waste Storage
0404	Pig Iron & Scrap Feeding System	1001	Hazardous Waste Storage
0405	Electric Arc Furnace, EAF	1002	Non-hazardous Waste Storage
0406	Secondary Metallurgy Furnaces, LHF & VOD	1003	Recyclable Waste Storage

End of Document

P-EHS01_Hazard identification and risk assessment
Rev 0 - Page 1

ภาคผนวก 1

**มาตรฐานความปลอดภัยของเครื่องมือซ่อมบำรุง
Safety Standard for Hand Tool & Power Tool**

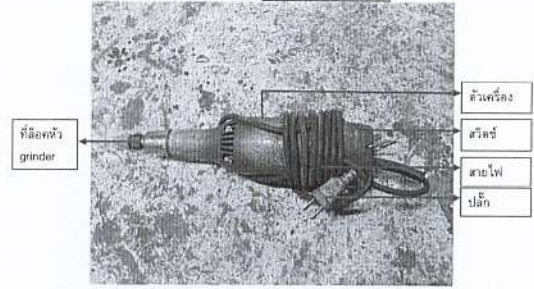


➔ ELECTRIC WRENCH IMPACT



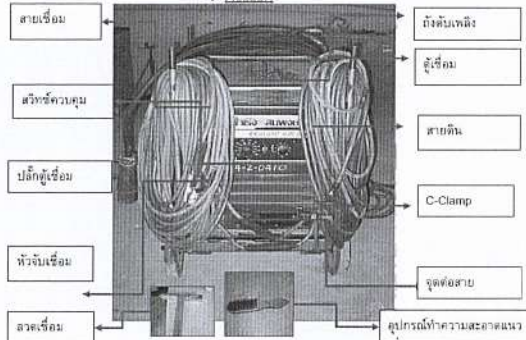
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง/ด้าน	- ไม่มีการแตก ร้าว ทรุด สกปรกติดมีโคลนตัวหรือติดเป็นมูลปรอทใต้เงินหรือติด
2. สายรัด / ปิดเปิด	- เชื่อมรอย ไม่ติดเบี้ยว ร้าว แตก หัก หรือขาดหรือมีรอยขาด - ปิดคลาตเคลื่อน
3. สายโซ่	- เชื่อมรอย มีดินหรือฝุ่นสกปรก 2 ชั้น จานวนไม่ตรงหรือมีกลิ่นขาด สายโซ่ ไม่พอหรือแตกหรือขาดพอง
4. ด้านเขียน(ปลั๊ก)	- ต้องไม่ขีด ขีด่วนมีรอยโก่งในโซ่ มีสีผิดด้านเขียน ไม่แตกกว่า 5 มิลลิเมตร หรือสกปรกติดโคลนตัว
5. ที่ใส่ประแจชนิด	- ต้องใส่ประแจชนิดใดก็ได้แบบไม่ถาวรตลอดและไม่มีรอยแตกร้าว
6. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- หน้ากาก หรือแว่นตาใส, ถุงมือผ้า, รองเท้าบู๊ต, เข็มขัด

➔ ELECTRIC GRINDER



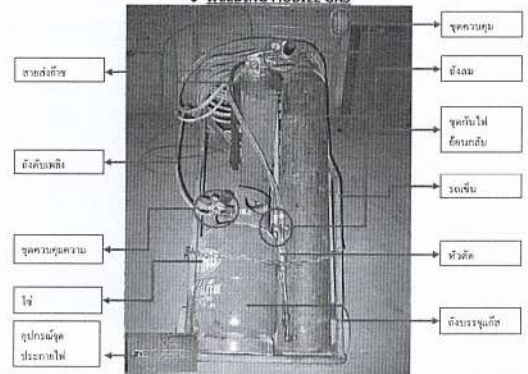
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง	- ไม่มีการแตก ร้าว พัง สกรูที่ยึดล้อคลายตัวหรือบิดเบี้ยวอุปกรณ์ใต้จับหรือยึด
2. สวิตช์ เปิด-ปิด	- ตรวจสอบ มียึดแน่น ร้าว แตก พัง หรือด้านหน้าเปิด - ปิดคลาดเคลื่อน
3. สายไฟฟ้า	- ตรวจสอบ มีฉนวนหุ้มสายไฟ 2 ชั้น ฉนวนไม่แตกหรือมีกลิ่นคาว สายไฟ ไม่หักหรือแตกหักบนทางของ
4. เต้าเสียบ (ปลั๊ก)	- ต้องไม่ชำรุด มีฉนวนหุ้มสายไฟ ไม่แตกแต่มีเสียง ไม่แตก ร้าว ถึกขาด หรือสกรูที่ยึดติดสายตัว
5. ที่ถือคาน้ำ Grinder	- ต้องไม่สามารรถถือได้บนพื้นไม่สามารรถคลอนและไม่มีรอยแตกร้าว
6. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- หมวกก / แว่นตาใส, ถุงมือกัน, ผ้าปิดจมูก, รองเท้ากันภัย

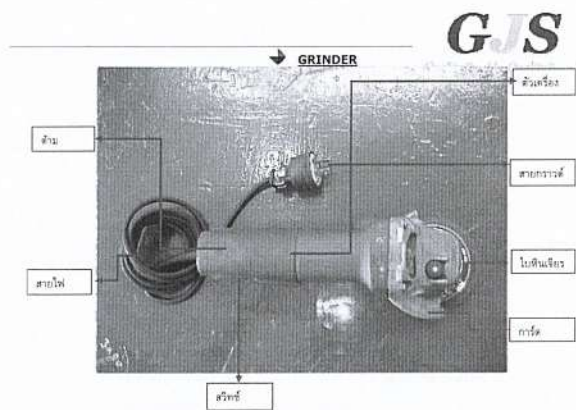
 MILLER



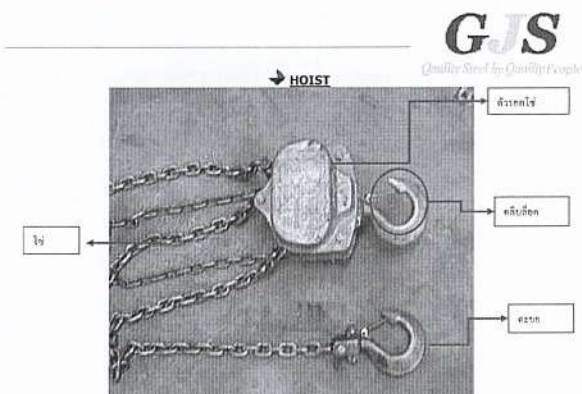
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1.ตู้เชื่อม	- มีสวิตช์ความปลอดภัยไม่ปุ่ม แต่ควรมีหรือมีสวิตช์ ไม่มีการเสไฟฟ้า มีทั้งที่เชื่อมด้วยไฟฟ้าและที่เชื่อมด้วยแก๊สหรือใช้แก๊ส กรณีที่ใช้ไฟฟ้ามาเชื่อมจะต้องมีเครื่องป้องกันสายดินและไม่มีธาตุ และจุดต่อสายเรียบหรือเป็นไปโดยอัตโนมัติของแหล่ง ไฟฟ้าอาจปลานและทำให้สายไฟฟ้าขึ้นหรือหักขึ้นได้
2.สายเชื่อม	- มีฉนวนสายเชื่อม ไม่พบมีรอยแตกหัก ไม่ใช้สายที่ไม่มีความเหมาะสมของสายเชื่อมที่เปลี่ยน รอยต่อของสายเชื่อมต้องเป็นรอยที่เข้ากันมาอย่างดีหรือต้องเป็นราคาไม่ต่ำกว่า 16 mm ²
3.สายดิน	- พบว่าใช้สายสายดินไปใช้กับขาด บวม มีรอยแตก ไม่มีความถี่สแกนตั้งแต่เปลี่ยนปลายสายดินที่มีขนาด 16 ไม่น่าจะสายสายดินที่สายดิน จะต้องเป็นสายที่เข้ากันกับขนาด 5 เมตร (ใช้ข้อ C- Clamp เท่านั้น)
4.ฟิวส์	- สายงานที่เชื่อม ใช้ประเภท หรือหลอดอื่น ส่วนที่เชื่อมจะต้องใช้มีหลอดอย่างใดอย่างหนึ่งด้วย สวมเชื่อมเป็นประเภทของสายเชื่อมด้วยไม่หลอดหรือใช้ขาด
5.สวามเชื่อม	- สวามเชื่อมไม่เปื้อนน้ำ เปื้อนที่เชื่อมเชื่อมเป็นไปอย่างเหมาะสม ขาดรอยสวามเชื่อมต้องเป็นรอยที่เชื่อมเป็นรอยที่เชื่อมเชื่อม สวมเชื่อมต้องไม่มีความสูง
6.อุปกรณ์ท้าวสายสวามเชื่อม	- ชิ้นส่วนประกอบไม่หักหรือแตกหัก ขาดรอยเปื้อนสีหรือรอยหลุดร่อนจากตัวค้อนไม่หักหรือหักบิด หักค้อนไม่หักหรือเป็นรอยหรือรอยแตก
7.ตัวเดินเบส	- อยู่ในสภาพใช้งานได้ดี ถ้าไม่พบ เป็นเบสดี เชื่อมได้คล่อง สายได้ดี และมีความถี่สแกนตั้งแต่เปลี่ยนสายสวามเชื่อมกับสายที่ใช้งาน
8. Power Plug สวิตช์ที่ใช้งาน	- ไม่พบชำรุด มีฉนวนที่เชื่อมกับ Socket เท่านั้น และสวิตช์ที่ควบคุมด้วยมือ - เปิด ได้ปกติ
9. วงจรเชื่อมเป็น	- ไม่พบการกรองแสง, หน้ากากกรองแสงเคมีบนที่พ่นน้ำ,ถุงมือหนัง, ปลอกแขน, รองเท้าบูต

WELDING MOBILE GAS

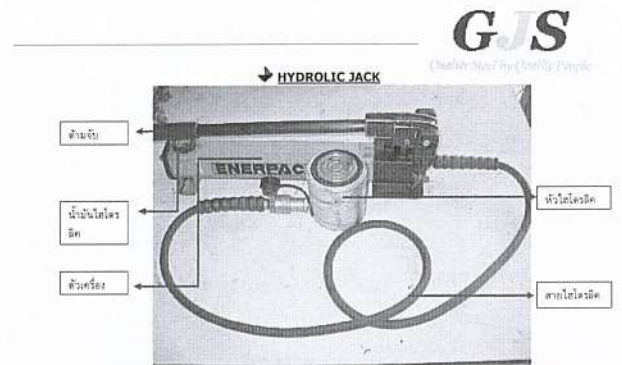
[illegible]



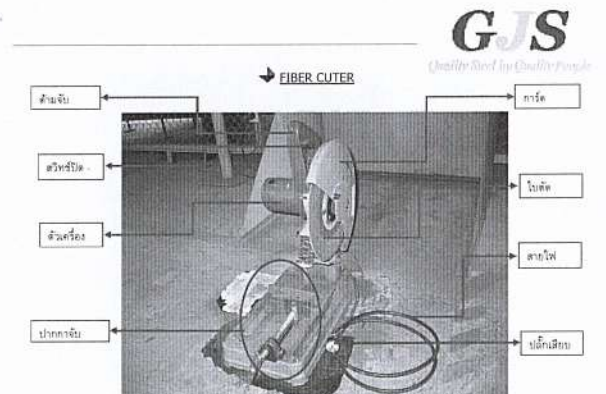
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง/ด้าม	- ไม่มีการแตก ร้าว ฟก สกรูที่ยึดไม่แน่นหรือขันน็อตที่จับหรือยึดไม่แน่น ไม่ชำรุด เกษียณอายุหรือเป็นสนิม
2. สวิตช์ ปิด-เปิด	- เรียบร้อย ไม่ติดเบรค ร้าว แตก ฟก หรือชำรุดเปิด - ปิดคล่องแคล่วที่ล็อคสวิตช์ ต้องไม่เปิดหรือปิดเองได้ สวิตช์ต้องมีเบรคหรือล็อค
3. สายไฟฟ้า	- เรียบร้อย มีฉนวนหุ้มสายไฟ 2 ชั้น ฉนวนไม่แตกหรือฉีกขาด สายไฟ ไม่ไหม้หรือแตก หรือบวมพอง
4. สายดิน	- ต้องมีสายดินสำหรับเครื่องที่เป็นโลหะ
5. เต้าเสียบ (ปลั๊ก)	- ต้องไม่ชำรุด มีฉนวนป้องกันไฟรั่ว เบรคไม่แตก ร้าว แตก ฟก หรือสกปรกที่ยึด คลายตัว
6. ใบหินเจียร	- ไม่ชำรุด แตกหัก บิ่น ร้าว มีตะกั่ว ต้องมี Lock อย่างแน่นหนา
7. การป้องกันอันตรายจากเครื่องมือ	- ต้องมีการป้องกันทุกเครื่อง ไม่ชำรุด แตก ฟก
8. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- หน้ากากหรือแว่นตาใส, ถุงมือหนัง, รองเท้าบูท, ที่อุดหู และ หน้ากากกรองฝุ่น



รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวรถโซ่	- ต้องแข็งแรง ไม่ชำรุด แตก
2. โซ่	- เรียบร้อย ขนาดเหมาะสมกับลักษณะงาน ไม่ยืด ไม่สึกหรอ ไม่เปลี่ยนรูปหรือ แตกร้าวโดยเฉพาะรอยต่อของโซ่ ไม่ขัดตัว ยึดงอ ฟก ฟัน ไม่เกิดสนิมหรือรอยของโซ่
3. ตะขอ	- แข็งแรง มีขนาดเหมาะสมไม่ฉีกขาด แตกร้าว หรือบิดงอ ไม่เกิดสนิม ผุกร่อน
4. ตะขอล็อก (Grip lock)	- ต้องมีทุกตัว และไม่หลุดตำแหน่งของตะขอ ไม่ยืด บิดงอ หรือชำรุด สามารถใช้งานได้

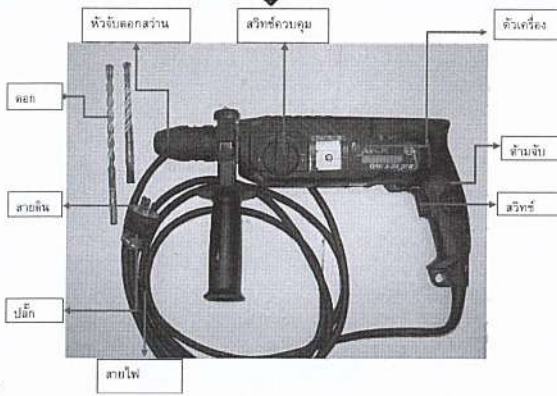


รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง	- เรียบร้อย ไม่บุบ ไม่แตก ไม่ชำรุด มีสภาพแข็งแรง
2. สายไฮดรอลิก	- ไม่แตก ไม่ชำรุด ไม่ฉีก ไม่ขาด มีปลอกหุ้มหุ้ม ไม่หักงอ บริเวณจุดต่อสายต้องแน่น ไม่ มีการรั่ว
3. หัวไฮดรอลิก	- มีสภาพแข็งแรง ไม่ชำรุด แตก บิ่น บวม จะต้องไม่มีน้ำมันไฮดรอลิกรั่วซึม
4. น้ำมันไฮดรอลิก	- มีน้ำมันไฮดรอลิกเพียงพอต่อการใช้งาน โดยตรวจเช็คระดับน้ำมันภายในกระบอก ซึ่ง แสดงไว้ภายในกระบอก
5. ตัวปั๊ม	- มีปลอกกัน น้ำมัน ตัวไม่หักงอหรือชำรุด
6. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- แว่นตาบูท, รองเท้าบูท และ ถุงมือผ้า



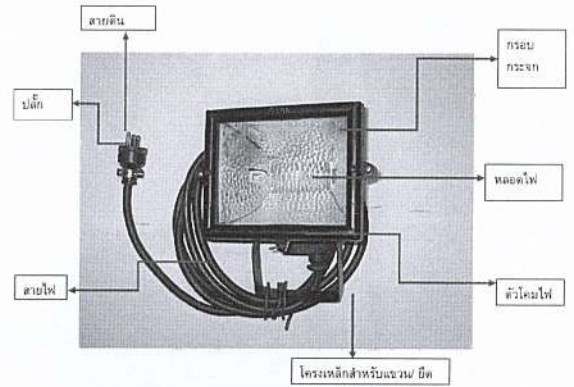
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง/ด้าม	- ต้องแข็งแรง ไม่แตกหัก ชำรุด มีฉนวนป้องกันไฟรั่ว
2. สวิตช์ ปิด-เปิด	- ไม่ชำรุด แตกหัก มีฉนวนป้องกัน
3. สายไฟฟ้า	- ได้ขนาดตามมาตรฐาน ไม่แตก ชำรุด
4. สายดิน	- ต้องมีสายดินทุกเครื่อง และไม่ชำรุด
5. เต้าเสียบ	- ต้องไม่ชำรุด มีฉนวนป้องกันไฟรั่ว
6. ใบไฟเบอร์	- ปกติ ไม่แตก ฟก บิ่น หรือบิดเบี้ยว มีขนาดเหมาะสม
7. ปากกา	- เรียบร้อย เคลือบไขมัน ไม่หลุด ขณะใช้งานต้องจับแน่น
8. การป้องกันอันตรายจากเครื่องมือ	- ต้องมีการป้องกันและเกิดไฟลุกไหม้ มีสภาพปกติ ไม่แตกชำรุด
9. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากหรือแว่นตาใส, ถุงมือ, รองเท้าบูท, ที่อุดหู

DRILL



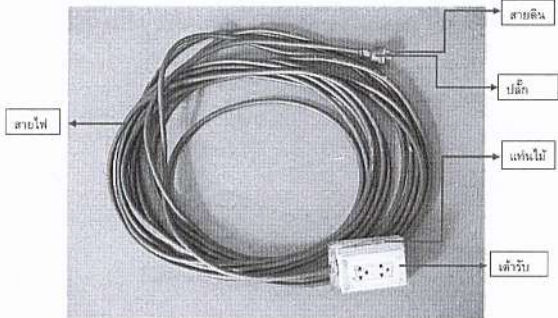
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง/ด้าน	- เป็นฉนวนกันไฟฟ้า ไม่มีการแตก ร้าว ฟัก สกรูที่ยึดไม่แน่นหรือมีรอยฉีกขาด
2. สวิตช์ เปิด - ปิด	- เรียบร้อย ไม่บิดเบี้ยว ร้าว แตก ฟัก หรือตำแหน่งเปิด - ปิดคลาดเคลื่อนจากเครื่องหมายที่กำหนดไว้
3. สายไฟฟ้า	- เรียบร้อย มีฉนวนหุ้มสายไฟ ฉนวนไม่แตกหรือฉีกขาด สายไฟ ไม่พบรอยแตกหรือฉนวนหลุด สายไฟผ่านที่สอดเข้าไปในตัวเครื่องหรือหลุดออก
4. สายดิน	- ต้องมีสายดินทุกเครื่อง ไม่ขาดหรือขาด และในกรณีที่พบรอยฉีกขาดสายดินต้องไม่ขาดหรือหลุด
5. เต้าเสียบ (ปลั๊ก)	- ไม่ชำรุด มีฉนวนป้องกันไฟฟ้า เปลือกเต้าเสียบไม่แตก ร้าว ฉีกขาด หรือสกรูที่ยึดคลายตัว
6. ดอกสว่าน	- ไม่ทื่อ บิ่น หรือสึกหรองมาก ต้องตรง ไม่คดงอ และมีความแหลมคม
7. อุปกรณ์ความปลอดภัย	- ต้องมีสายจับกับสวิตช์ด้านข้างของตัวเครื่อง ไม่ชำรุด แตกหัก
8. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ต้องมีแว่นตาใส, ถุงมือผ้า, รองเท้าบู๊ต และที่อุดหู

SPOT LIGHT



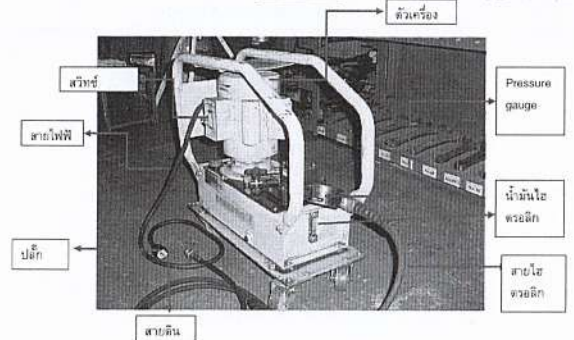
รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวสปอตไลท์	- ไม่ชำรุด บวม แตกหัก
2. สายไฟ	- ใต้ขนาดที่เหมาะสมกับกระแสไฟฟ้า มีฉนวนหุ้มสายไฟ ไม่มีส่วนใดแตก ฉีกขาด หรือแตกหัก ชำรุด
3. ปลั๊กเสียบ / เต้ารับ	- แข็งแรง มีสายดินในตัว ไม่ชำรุด ฉีกขาด หรือแตกหัก และมีฉนวนป้องกันไฟฟ้า
4. โครงเหล็กสำหรับแขวน	- ต้องแข็งแรง ไม่แตกหัก บิดเบี้ยว ชำรุดจนไม่สามารถใช้งานได้
5. กรอบกระจก	- ต้องมีกระจกป้องกันหลอดไฟ กระจกไม่แตก ชำรุด
6. หลอดไฟ	- ต้องเป็นหลอดไฟที่ใต้ขนาดและมาตรฐานสามารถใช้งานได้ และไม่ชำรุด
7. สายดิน	- ต้องมีสายดินที่ปลั๊กเสียบทุกตัว และไม่ชำรุด

ELECTRIC PLUG



รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ปลั๊กเสียบ / เต้ารับ	- เรียบร้อย ไม่ชำรุด แตก ฟัก หรือเห็นทองแดง เต้ารับต้องไม่ใช่โครโคไดต์ และต้องมีสายดินที่ปลั๊กทุกตัวต้องมีแท่งในรูหรือปลั๊ก 3 รูเสียบต้องเป็น Socket เท่านั้น
2. สายไฟ	- ต้องมีฉนวนหุ้มสายไฟ ไม่ชำรุดหรือฉีกขาด แตก ฟัก จนเห็นสายทองแดงหรือสายไฟต้องมีความยาว 2 ซม. ในกรณีที่สายดินของสายไฟต้องมีการหุ้มสายดินอย่างมีระดับขนาดของสายไฟต้องหุ้มขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางไม่น้อยกว่า 2.5 mm ²
3. สายดิน	- ต้องมีสายดินในตัวปลั๊กทุกตัว และไม่ชำรุด แตกหัก หรือฉีกขาด

POWER UNIT



รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ตัวเครื่อง	- ต้องแข็งแรง ไม่ชำรุด มีฝาครอบปิดมิดชิดตามความระมัดระวัง
2. สวิตช์	- ต้องไม่ชำรุด แตกหักหรือตำแหน่งเปิด - ปิด ไม่ตรงกับเครื่องหมาย
3. Pressure gauge	- หน้าปัดต้องไม่แตก ร้าว เช่นในกรณีของ
4. สายไฮดรอลิก	- มีสภาพแข็งแรง ไม่ชำรุด เปลือกหุ้มอยู่ในสภาพดีไม่ฉีกขาด
5. น้ำมันไฮดรอลิก	- มีน้ำมันอยู่ในระดับระหว่าง Min, Max
6. สายไฟฟ้า	- ใต้ขนาดตามมาตรฐาน ไม่ชำรุด
7. ปลั๊กเสียบ	- ต้องไม่ชำรุดฉีกขาด มีฉนวนหุ้มป้องกันไฟฟ้า
8. สายดิน	- ต้องมีสายดินที่ปลั๊กเสียบทุกตัว และไม่ชำรุดหรือขาด
9. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ถุงมือหนัง, ถุงมือผ้า, แวนตาไบนและ/หรือ กระจกป้องกัน

→ MOBILE CRANE



รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. สภาพรถ	- ตรวจสอบโดยชุดแบบตรวจสอบ Mobile Crane คพ. 2 ต้องมีการตรวจสอบ 3 เดือนครั้ง ผลการตรวจหากการปกติ และปลอดภัย ไม่พบความผิดปกติ
2. Hook	- Hook ต้องอยู่ในสภาพดี มีฉลปล็อคครบถ้วนทุกตัว
3. Other	- รายละเอียดตามแบบตรวจสอบ Crane ของบริษัท CRANE INSPECTION CHECK LIST

→ DROP HAMMER



รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. โครงสร้างรถยกเสาเข็ม	- ต้องแข็งแรง ไม่ชำรุด ฐานต้องแข็งแรง ต้องมีการยึดโยง ค้ำยัน หรือตรึงให้มั่นคง
2. รางนำส่ง	- ต้องได้ระดับและ มั่นคง
3. รางเลื่อน	- ต้องมั่นคงรับน้ำหนักได้ไม่น้อยกว่า 2 เท่าของน้ำหนักเครื่องยกเข็ม
4. แผ่นครอบหัวเสาเข็ม	- ต้องอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ไม่มีสภาพที่อาจหลุด/ร่วง หรือหล่นเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน
5. ลูกตุ้ม	- มติในสภาพที่ไม่ชำรุด
6. ป้ายพิกัดน้ำหนักยก	- ต้องจัดให้มีป้าย ขนาดที่เห็นได้ชัดเจน
7. เชือกถ่วงเหล็กถ่วง	- ตรวจสอบ สภาพไม่ไหม้ขาด อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
8. พื้นรองรับ	- แข็งแรงมั่นคง สามารถรับแรงของเครื่องยกเสาเข็มได้ (ต้องได้รับการรับรองจากวิศวกร)
9. อื่นๆ	- ในจุดที่มีการเคลื่อนที่ได้ของเครื่องจักร มีจุดที่เป็นอันตรายจากการหนีบ บีบ มีสิ่งต้องจัดให้มีการติดป้ายเตือนผู้ปฏิบัติงาน
10. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	- หมวกนิรภัย /ถุงมือหนัง/รองเท้ากันเฉ้/เข็มขัดนิรภัย ที่ได้มาตรฐาน

→ CHEMICAL / OIL & GREASE



รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน
1. ภาพบรรจุ	- ภาพบรรจุต้องสมบูรณ์ มีฉลากบอกประเภทของสารเคมี และวิธีการใช้งานอย่างปลอดภัย
2. การจัดวาง	- ต้องมีการจัดวางภายในภาชนะรองรับเพื่อป้องกันการหกหรือไหลลงสู่พื้นดินต้องจัดวางห่างจาก สารเคมีที่หาปฏิกริยาต่อกัน และห่างจากแหล่งประกายไฟอย่างน้อย 5 เมตร
3. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล:	- ขึ้นอยู่กับชนิดและประเภทของสารเคมี/ให้ปฏิบัติตามฉลากของสารเคมี

P-EMP01_MAINTENANCE PLANNING AND CONTROL

Revision 6

PURPOSE & SCOPE

เพื่อกำหนดแนวทางการวางแผนและควบคุมงานซ่อมบำรุง โดยระเบียบปฏิบัตินี้จะครอบคลุมเครื่องจักร อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต

RESPONSIBILITY

VP-Engineering รับผิดชอบการวางแผนและควบคุมงานซ่อมบำรุงให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัตินี้

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approver
Maintenance Central Sr. Sup	QA&PPD Area Mgr	-	VP-Engineering

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
6	21 Feb 2011	Due to SAP implementation the procedure is revised as following: • Change Maintenance work process (change from PMS to SAP system) • P-CES01 (MAINTENANCE PLANNING AND CONTROL) is renamed to P-EMP01 • Cancel DOCUMENTATION & REFERENCE; F-CES01-001, F-CES01-002, F-CES01-003, F-CES01-005, F-CES01-006, F-CES01-007, F-CES01-008 and F-CES01-009 • F-CES01-004 (Master Maintenance Schedule) is renamed to F-EMP01-001 • Change company logo
5	1 Jun 2009	- Add Terms & Definitions of Shutdown Day - Update detail to conform situation

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED I

TERMS & DEFINITIONS

- 1. วัฒนธรรมซ่อมบำรุง (Shutdown)** หมายถึง วันที่กำหนดหยุดซ่อมเครื่องจักร ซึ่งมีเงื่อนไข:
 - ทุกวัน (Daily) เช่น หยุดในช่วงที่มีการคัดค่าไฟฟ้าสูง (ON Peak) เป็นต้น
 - เป็นคาบเวลา (Period) ตามอายุการใช้งานของเตาหลอมหรือ เป็นวันหยุดซ่อมประจำปี (Annual Shutdown) เป็นต้น
- 2. การซ่อมบำรุงที่เนมาสม** หมายถึง การจัดการดูแลให้เครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมเพื่อการผลิตและการซ่อมบำรุงประกอบไปด้วย การตรวจสอบสภาพการทำงาน การดูแลรักษา (ทำความสะอาด, เปลี่ยน และ ปรับแต่ง) รวมถึงการถอดเปลี่ยนและการซ่อมแซม
- 3. Preventive Maintenance** หมายถึง การซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน ตามระยะเวลาหรือด้วยชิ้น เช่น การ Inspect, Lubricate, Clean, Adjust, Measure, Calibrate and Part Change ตามความถี่หรือระยะเวลาที่กำหนดไว้
- 4. Predictive Maintenance** หมายถึง การซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน ตามเงื่อนไขของจุดวัด ซึ่งจะพิจารณาจากสภาพของเครื่องจักร โดยการใช้เครื่องมือตรวจวัด เช่น ความสั่นสะเทือน, อุณหภูมิ เป็นต้น
- 5. Breakdown Maintenance** หมายถึง การซ่อมแซมจากการแจ้งซ่อม กรณีเครื่องจักรหยุดการทำงาน เพื่อให้เครื่องจักรกลับมาใช้งานได้หลังจากที่เครื่องจักรเกิดความเสียหาย
- 6. Corrective Maintenance** หมายถึง การซ่อมแซมจากการแจ้งซ่อม กรณีที่เครื่องจักรหลังจากที่พบข้อผิดพลาดจาก Preventive, Predictive หรือ จากการแก้ปัญหา Breakdown แบบชั่วคราวหรือ เป็นการปรับปรุงที่ไม่ได้ผลกระทบต่อหน่วยงานอื่นๆ
- 7. Shutdown Maintenance** หมายถึง งานซ่อมบำรุงรักษาที่ต้องกระทำในช่วง Shutdown รวมถึงงานประเภท Preventive, Corrective, Modification, Repair, Service ที่เนมาสมและถูกเลือกมาทำในช่วงดังกล่าว
- 8. Modification Maintenance** หมายถึง การซ่อมเชิงปรับปรุง โดยการซ่อมแซมหรือสร้างเพื่อให้ได้ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น โดยการปรับปรุงเครื่องจักรให้มี Spec. ดีกว่าเดิม หรือการ Fabricate ให้ได้รูปแบบหรือส่วนประกอบใหม่
- 9. Repair** หมายถึง การซ่อมชิ้นส่วนหรืออะไหล่ที่มีการหมุนเวียน โดยหน่วยงานบริการการซ่อมบำรุง

P-EMP01_MAINTENANCE PLANNING AND CONTROL
Rev 6 – Page 2

กลาง (Central Engineering Services, CES) ซึ่งได้รับการรับรองจากหน่วยงานอื่นๆ

- 10. Service** หมายถึง การซ่อมที่เป็นงานบริการทั่วไปในการให้บริการดูแลรักษาในส่วนของ Utilities ต่างๆ เช่น ระบบทำความเย็น, ระบบแสงสว่าง, ระบบ Computer, ระบบสาธารณูปโภค, เครื่องใช้สำนักงาน เป็นต้น หรือ งาน Support ก่อสร้างตามที่มีการร้องขอ

DOCUMENTATION & REFERENCE

1. I-DDD(,ss)-EMP01(@Duser)(-yyy)-Work Instruction
2. I-EMP01-001_Work Order
3. F-EMP01-001_Master Maintenance Schedule
4. F-EMP-QA04-001_Progression Status of Prevention for Trouble Report
5. F-EMP-QA04-002_Trouble Report
6. F-DDD(,ss)-EMP01(@Duser)(-yyy)_Check List

P-EMP01_MAINTENANCE PLANNING AND CONTROL
Rev 6 – Page 3

ACTIONS & METHODS

การออกใบสั่งงาน (Maintenance Order)

1. ผู้ร้องขอ (Requester) แจ้งความประสงค์การแจ้งให้วิศวกรและวิศวกรตรวจสอบความต้องการในใบแจ้งซ่อมในระบบ SAP (Create PM Notification) โดยให้ทำการบันทึกข้อมูลให้ครบถ้วนแล้วส่งให้ Area Manager ของผู้ร้องขอพิจารณาในแจ้งซ่อม
 - กรณีปฏิเสธ — Area Manager ของผู้ร้องขอต้องชี้แจงเหตุผลไปถึงผู้ร้องขอ (Requester) รับทราบด้วย
 - กรณีอนุมัติ — ให้ดำเนินการส่งให้ Supervisor/ PM Engineer ของแผนกที่รับแจ้งซ่อม
2. Supervisor/ PM Engineer พิจารณาในแจ้งซ่อมที่ผ่านอนุมัติโดย Area Manager ของผู้ร้องขอ
 - กรณีที่ไม่ยอมรับ (Not Accepted) — Supervisor/ PM Engineer ต้องชี้แจงเหตุผลไปถึงผู้ร้องขอ (Requester) รับทราบด้วย เพื่อผู้ร้องขอจะได้พิจารณาและส่งให้ Area Manager ของผู้ร้องขอพิจารณาในแจ้งซ่อมต่อไป
 - กรณียอมรับ (Accepted) — Supervisor/ PM Engineer ทำความเปลี่ยนแปลงของใบสั่งงานในระบบ SAP (Create Maintenance Order) แล้วทำการแจ้งไปถึงผู้ร้องขอเพื่อทราบถึงการประมาณการของรายละเอียดการทำงานและระยะเวลาเสร็จ
3. Technician/ Leader/ PM Engineer/ Supervisor/ Sr. Supervisor/ Group Manager ทำการบันทึกข้อมูลลงในใบสั่งงาน (วัด, สั่นสะเทือน, อุณหภูมิ, งานบริการจากภายนอก, ค่าซ่อม) ให้ครบถ้วนแล้ว ให้ดำเนินการส่งให้เจ้าหน้าที่บัญชี (ฝ่ายงบประมาณ) ดำเนินการประมาณ (Budget) ให้กับใบสั่งงานแต่ละใบ
4. Area Manager ของแผนกที่รับแจ้งซ่อมพิจารณาในสั่งงาน
 - กรณีปฏิเสธ — ต้องชี้แจงเหตุผลไปถึง Supervisor/ PM Engineer รับทราบด้วยว่าต้องการให้แก้ไขข้อมูลในใบสั่งงานหรือต้องการยกเลิกใบสั่งงานถ้าต้องการให้แก้ไขให้แจ้งไปยัง Supervisor/ PM Engineer ให้ทำการแก้ไขข้อมูลในใบสั่งงานให้ถูกต้องครบถ้วนแล้วส่งกลับให้ Area Manager ของแผนกที่รับแจ้งซ่อมทำการพิจารณาในใบสั่งงาน
 - กรณีอนุมัติ — ให้ดำเนินการส่งให้ Supervisor/ PM Engineer ดำเนินงานซ่อมต่อไป
5. Supervisor/ PM Engineer ทำการติดต่อเจ้าหน้าที่คลัง (Warehouse) เพื่อเบิกวัสดุสิ้นเปลืองหรืออะไหล่ ตามที่ระบุในใบสั่งงาน แล้วทำการจ่ายงานตามใบสั่งงานที่สร้างขึ้นให้แก่อุปกรณ์ปฏิบัติงาน (Technician/ Leader) พร้อมส่งอธิบายรายละเอียดของงานเพื่อเข้าดำเนินการซ่อมต่อไป

P-EMP01_MAINTENANCE PLANNING AND CONTROL
Rev 6 – Page 4

หมายเหตุ กรณีใช้งาน External Service ทาง Supervisor/PM ต้องทำการรับงาน Service โดยทำในระบบ SAP (Good Receive-Service) แล้วทำการออกเอกสารส่งให้ฝ่ายที่เกี่ยวข้องเพื่อดำเนินการในขั้นตอนอื่นๆต่อไป

6. Technician/ Leader/ PM Engineer/ Supervisor/ Sr. Supervisor/ Group Manager ทำการบันทึกเวลาการทำงาน และประวัติการซ่อมลงในใบสั่งงาน (Create PM Order Confirmation)
7. Supervisor/ PM Engineer แจ้งไปยังผู้ร้องขอ (Requester) ให้พิจารณาตรวจสอบงาน
 - กรณีที่ไม่ยอมรับ (Not Accepted) — ผู้ร้องขอ (Requester) ต้องชี้แจงเหตุผล ไปยัง Supervisor/ PM รับทราบเพื่อทำการแก้ไข
 - กรณียอมรับ (Accepted) — ผู้ร้องขอ (Requester) ส่งแจ้งไปยัง Area Manager ของผู้ร้องขอให้ทำการบันทึกการยอมรับ (Accept) ลงในใบแจ้งซ่อมต่อไป
8. Supervisor/ PM Engineer ทำการตรวจสอบความถูกต้องของใบสั่งงาน
 - ตรวจสอบรายละเอียดความถูกต้องของข้อมูล
 - ตรวจสอบรายการวัสดุจากคลัง (Warehouse) แล้วหรือไม่
 - ตรวจสอบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นในใบสั่งงาน
 - ตรวจสอบการโอนต้นทุนค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงไปยัง Cost Center ว่าถูกต้องหรือไม่
9. เจ้าหน้าที่บัญชี (ฝ่ายงบประมาณ) ทำการโอนค่าใช้จ่าย (Settlement Order) จากใบสั่งงานไปยัง Internal Order/ GL/ Material/ Fixed Asset ตามแต่เรื่องที่เกี่ยวข้องในใบสั่งงาน
10. เจ้าหน้าที่บัญชี (ฝ่ายงบประมาณ) ทำการปิดงานทางด้านบัญชี (Business Complete) โดยหลังจากที่ใบสั่งงานนั้น ทำการโอนค่าใช้จ่าย (Settlement Order) เสร็จเรียบร้อยแล้ว ซึ่งหลังจากที่ทำ Business Complete แล้วจะสามารถนำค่าใช้จ่ายอื่นๆ เพิ่มเติมเข้ามาได้ โดยที่ค่านี้จะรวมอยู่ในใบสั่งงานที่ TECO นั้น 60 วันทำการปิดงาน Business Complete

การวางแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงที่จะดำเนินการประจำ (Routine Maintenance)

1. PM Engineer/ Engineer และ/หรือ Supervisor ตรวจสอบความถูกต้องและครบถ้วนของเครื่องจักร อุปกรณ์หรือสถานที่ที่ต้องมีการซ่อมบำรุงในโรงงานด้วย
- Functional Location หมายถึง โครงสร้างโรงงานหรือสถานที่ หรืออุปกรณ์ที่ไม่มีการโยกย้ายเพื่อให้งานโรงงาน หรือซ่อมบำรุง สามารถค้นหาได้สะดวก

P-EMP01_MAINTENANCE PLANNING AND CONTROL
Rev 6 – Page 5

- Equipment หมายถึง อุปกรณ์ในโรงงานที่ต้องการเก็บประวัติ และค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซม เช่น มีการเปลี่ยนแปลง Specification หรือติดตั้งใหม่เพิ่มเติมหรือยกเลิกการใช้งาน เป็นต้น หากพบว่ามีการเปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม/ ยกเลิก ให้ Supervisor/ PM ดำเนินการปรับปรุงข้อมูล แล้วส่งให้ Maintenance Scheduler ดำเนินการนำเข้าระบบ SAP (Crate or Change Function Location/ Crate or Change Equipment) ต่อไป
- 2. PM Engineer/ Engineer และ/หรือ Supervisor จัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุง (F-EMP01-001_Master Maintenance Schedule) ตามคำแนะนำของผู้ผลิตหรือผู้ออกแบบ (OEM Recommendation or Operation & Maintenance Manual) หรือจากประสบการณ์ที่เห็นว่ามีแนวโน้มกับเงื่อนไขของเครื่องจักรอุปกรณ์ ดังต่อไปนี้
 - แผนของการทำความสะอาด (Cleaning)
 - แผนของการตรวจสอบ (Inspection)
 - แผนของการปรับตั้งให้เข้าระบบหรือค่าที่ติดตั้งไว้หรือตามมาตรฐาน (Adjust)
 - แผนของการตรวจวัดการวัด (Measure)
 - แผนของการสอบเทียบเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ (Calibrate)
 - แผนของการตรวจสอบและเปลี่ยนถ่ายจาระบี, น้ำมันไฮดรอลิก และน้ำมัน Hydraulic
 - แผนของการเปลี่ยนอะไหล่เมื่อหมดอายุของการใช้งาน (Expired Machine Life Cycle)
- 3. PM Engineer/ Engineer และ/หรือ Supervisor จัดทำ Work Instruction และ Check List เพื่อเป็นแนวทางวิธีการปฏิบัติงานและการบันทึกผลการปฏิบัติงาน (Check List) ตามลำดับ
- 4. PM Engineer/ Engineer และ/หรือ Supervisor แจ้งให้ Maintenance Scheduler นำงานที่เบิกจากข้อ 1-3 เข้าในระบบ SAP (Crate Maintenance Plan Schedule)
- 5. Maintenance Scheduler ทำการสร้างใบสั่งงานให้เมื่อถึงรอบของการทำงานตามแผนการบำรุงรักษาที่กำหนดไว้ในระบบ SAP (Maintenance Plan Schedule Call)
- 6. PM Engineer/ Supervisor ทำการตรวจสอบว่ามีใบแจ้งซ่อมที่สร้างขึ้นโดย Technician/ Leader ภายในหน่วยงานเพื่อแจ้งความต้องการในการซ่อมแซมหรือไม่ ถ้ามีให้ PM Engineer/ Supervisor ตีราคา
 - กรณีที่ไม่ยอมรับ (Not Accepted) — ต้องแจ้งเหตุผลไปยัง Technician/ Leader รับทราบด้วย เพื่อให้ Technician/ Leader ระบุการส่งให้ Area Manager ประสานงานยกเลิกใบแจ้งซ่อมต่อไป

- 14. Supervisor/ PM Engineer ทำการตรวจสอบความถูกต้องดังต่อไปนี้
 - ตรวจสอบรายละเอียดความถูกต้องของข้อมูล
 - ตรวจสอบรายการค่าของจากคลัง (Warehouse) แล้วกรอกใบ
 - ตรวจสอบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นในใบสั่งงาน
 - ตรวจสอบการโอนต้นทุนค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงไปยัง Cost Center ว่าถูกต้องหรือไม่
- 15. เจ้าหน้าที่บัญชี (ฝ่ายงบประมาณ) ทำการโอนค่าใช้จ่าย (Settlement Order) จากใบสั่งงานไปยัง Internal Order/ GL/ Material/ Fixed Asset ตามแต่เงื่อนไขที่ระบุไว้ในใบสั่งงาน
- 16. เจ้าหน้าที่บัญชี (ฝ่ายงบประมาณ) ทำการปิดงานทางด้านบัญชี (Business Complete) โดยทำหลังจากที่ใบสั่งงานนั้น ทำการโอนค่าใช้จ่าย (Settlement Order) เรียบร้อยแล้ว ซึ่งหลังจากที่ทำ Business Complete แล้วจะไม่สามารถนำค่าใช้จ่ายอื่นๆ เพิ่มเติมเข้ามาได้ โดยจะกำหนดไว้ว่าจะนำใบสั่งงานที่ TECO นาน 60 วันมาทำการปิดแบบ Business Complete

End of this document

- กรณียอมรับ (Accepted) — Supervisor/ PM Engineer ทำการวางแผนใบสั่งงานลงในใบสั่งงานในระบบ SAP (Create Maintenance Order) แล้วทำการแจ้งไปยัง Technician/ Leader ทราบถึงการประมาณการของระยะเวลาการทำงาน และระยะเวลาเสร็จต่อไป
- 7. Engineer/ Supervisor ทำการตรวจสอบว่ามีงานซ่อมอื่นๆ นอกเหนือจากงาน ที่เกิดจากข้อ 5-6 หรือไม่ ถ้ามีให้ PM Engineer/ Supervisor ทำการวางแผนใบสั่งงานลงในใบสั่งงานในระบบ SAP (Create Maintenance Order)
- 8. PM Engineer / Supervisor ทำการแจก Check List และ/หรือ Work Instruction ให้กับพนักงานเพื่อปฏิบัติงานตามการตรวจสอบและซ่อมบำรุง โดยให้สอดคล้องกับใบสั่งงานที่เบิกจากข้อ 5-6
- 9. Technician/ Leader/ PM Engineer/ Supervisor/ Sr. Supervisor/ Group Manager ทำการบันทึกข้อมูลลงในใบสั่งงาน (วัด, สืบเปลี่ยน, อะไหล่, งานบริการจากภายนอก, ค่าเสื่อม) ให้ครบถ้วนแล้ว ให้ดำเนินการส่งใบแจ้งเข้าบัญชี (ฝ่ายงบประมาณ) จัดสรรงบประมาณ (Budget) ให้กับใบสั่งงานต่อไป
- 10. Area Manager ประสานงานทางด้านการเงิน ใบสั่งงาน
 - กรณีปฏิเสธ — ต้องแจ้งเหตุผลไปยัง Supervisor/ PM Engineer รับทราบด้วยว่า การไม่เข้าบัญชีอยู่ในใบสั่งงานหรือผลการยกเลิกใบสั่งงานค่าคงการไม่เข้าบัญชีไปยัง Supervisor/ PM Engineer ไม่ทำการแก้ไขข้อมูลในใบสั่งงานให้ถูกต้องครบถ้วนแล้วส่งกลับให้ Area Manager ทำการพิจารณาต่อไป
 - กรณีอนุมัติ — ให้ดำเนินการส่งให้ Supervisor/ PM Engineer ดำเนินงานซ่อมต่อไป
- 11. Supervisor/ PM Engineer ทำการติดต่อเจ้าหน้าที่คลัง (Warehouse) เพื่อเบิก วัสดุ สืบเปลี่ยนหรืออะไหล่ ตามที่ระบุไว้ในใบสั่งงาน แล้วทำการจ่ายตามใบสั่งงานที่สร้างขึ้นให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน (Technician/ Leader) พร้อมทั้งอธิบายรายละเอียดของงานเพื่อเข้าดำเนินการซ่อมต่อไป
- กรณีมีงาน External Service ทาง Supervisor/ PM Engineer ส่งพนักงาน Service ไปยังโรงงาน SAP (Good Receive-Service) แล้วทำการออกเอกสารส่งให้ผู้เกี่ยวข้องเพื่อดำเนินการในขั้นตอนต่อไป
- 12. Technician/ Leader/ PM Engineer/ Supervisor/ Sr. Supervisor/ Group Manager ทำการบันทึกผลการทำงานและประวัติการซ่อมลงในใบสั่งงาน (Create PM Order Confirmation)
- 13. Supervisor/ PM Engineer ตรวจสอบงาน
 - กรณีไม่ยอมรับ (Not Accepted) จะต้องแจ้งเหตุผล ไปยัง ผู้ปฏิบัติงานนั้น (Technician/ Leader) รับทราบเพื่อทำการแก้ไข
 - กรณียอมรับ (Accepted) ให้แจ้งไปยัง Area Manager ประสานงานเพื่อให้ทำการบันทึกการยอมรับ (Accept) ลงในใบแจ้งซ่อมต่อไป

I-EHS04-004_MOBILE CRANE SAFETY INSPECTION PRACTICE

Revision 2

RESPONSIBILITY

SAFETY OFFICER

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED I

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
2	23 Sep 2013	<ul style="list-style-type: none"> • Change initial name of Crane Inspection and test report from "มป.2" to "ปจ.2" • Correct form number in item 4 from F-EHS01-001 to F-EHS04-006
1	10 May 2010	Change color of company Logo.

INSTRUCTION

1. หน้าที่หลักของการตรวจสอบความปลอดภัยเกี่ยวกับเครน เพื่อใช้ในการตรวจสอบที่จะนำเข้ามาใช้งานมีภาพหรือในการปฏิบัติงานจริง และผู้ปฏิบัติงานโดยรายการที่ตรวจสอบตาม F-EHS04-006 และต้องพิจารณา
 - 1.1 บันทึกการตรวจสอบรถเครน (ขึ้นรูป) ตามแบบ ปจ.2 ต้องไม่พบข้อบกพร่อง (เครนต้องผ่านการตรวจสอบโดยวิศวกรเครื่องกลระดับชำนาญการขึ้นไป โดยมีอายุแบบตรวจ 3 เดือน)
 - 1.2 พนักงานขึ้นเครนต้องได้รับการฝึกอบรม หรืออบรมมาแล้ว ขึ้นรถเครนในการขึ้นเครนจะต้องมีใบกำกับความปลอดภัยตามกฎหมายกำหนด
 - 1.3 ห้ามยกของเกินความสามารถของเครน อุปกรณ์ที่ใช้ยกหรือ ล้อต้องไม่พบการสึกหรบ
 - 1.4 ลวดสลิงต้องไม่พบการฉีกขาด หรือการหักงอหรือการบิดเบี้ยว
 - 1.5 รถ จะต้องจอดอย่างปลอดภัย หรือทำงานยึดปกติ จะต้องต้องมีคนบังคับ
 - 1.6 ลวดสลิงต้องอยู่ในร่องรถ
 - 1.7 มีสติสวิตช์ แสงเตือนหน้ารถ/ด้านหลังรถ/หน้าท้ายรถ เข็มวัดมุมควา ต้องสมบูรณ์
2. ตรวจสอบสภาพ ความพร้อมของผู้ขึ้น ให้พร้อมในการทำงาน เช่น ต้องไม่เมา/มีเมายา ไม่สามารถมีสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่อการปฏิบัติงาน
3. ให้พนักงานขึ้นรถเครนทดลองรถในการขึ้นรูป รอก เครื่องยนต์ เพื่อให้ตรวจสอบ
4. ลงบันทึกผลการตรวจสอบแบบฟอร์ม F-EHS04-006 แบบตรวจสอบสภาพเครน (Crane Inspection Check List) แล้วส่งมอบให้พนักงานบังคับเครน เก็บไว้ที่รถเพื่อให้เจ้าของงาน GJS ลงบันทึกเวลาเข้าทำงานเสร็จ โดยบันทึกในใบแจ้งรายการจัดเก็บ 2 ปี
5. เมื่อตรวจสอบผ่านตามรายการที่กำหนด ให้มีสติสติกเกอร์อนุญาตเข้าปฏิบัติงานภายในโรงงาน โดยกำหนดวันขึ้นเวลาของรถเครนอนุญาตโดยพนักงานดำเนินการทำงาน
6. ประสานงานกับผู้ควบคุมงาน GJS เพื่อนำรถเครนเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่
7. กรณีที่ปฏิบัติงานไม่เสร็จตามเวลา ให้ผู้ควบคุมงาน GJS แจ้งมายัง จป. วิชาชีพเพื่อออกสติกเกอร์ที่ยังไม่มีการตรวจสอบเข้าโดยไม่ได้ลงบันทึก
8. เมื่องานที่ใช้อุปกรณ์เสร็จเรียบร้อยแล้ว เจ้าของงาน GJS ลงบันทึกเวลาในใบสำเนาและส่งกลับคืนให้กับ จป. วิชาชีพ

End of this document

I-EHS01-001_MSDS PROCESS

Revision 3

RESPONSIBILITY:

SAFETY OFFICER

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
3	23 Sep 2013	Correct form number of Material Safety Data Sheet (MSDS) Register, Hazardous chemical information and Chemical Hazard Guide
2	10 May 2010	Change color of company Logo.

DOCUMENTATION & REFERENCE:

P-PCM01_PROCUREMENT

INSTRUCTION:

1. To register MSDS this got from Procurement in form F-EHS-PCM01-001 Material Safety Data Sheet (MSDS) Register	1. นำข้อมูล MSDS ที่ได้มาจาก PROCUREMENT มาลงทะเบียนในแบบฟอร์ม F-EHS-PCM01-001 Material Safety Data Sheet (MSDS) Register
2. Fill details of MSDS in company's form F-EHS-PCM01-002 Hazardous chemical information and F-EHS-PCM01-003 Chemical Hazard Guide In case it is hazardous chemical to according appointment of Ministry of Interior subject is Safety for work with hazardous chemical.	2. นำข้อมูล MSDS ที่ได้จากแบบฟอร์มของบริษัท F-EHS-PCM01-002 Hazardous chemical information และ F-EHS-PCM01-003 Chemical Hazard Guide กรณีเป็นสารเคมีอันตรายตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง ความปลอดภัยแก่ประชาชนในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายให้ปฏิบัติตามข้อควรระวัง
3. To copy the hazardous chemical information form F-EHS-PCM01-002 Hazardous chemical information and F-EHS-PCM01-003 Chemical Hazard Guide and send it to concern department. Keep the data in working area which is promptly used.	3. สำเนาแบบฟอร์มของบริษัท F-EHS-PCM01-002 Hazardous chemical information และ F-EHS-PCM01-003 Chemical Hazard Guide ส่งให้ต้นสังกัดนำไปจัดเก็บในที่ปฏิบัติงานที่สามารถนำมาใช้งานได้ทันทีในการปฏิบัติงานฉุกเฉิน

End of this document

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

I-EHS01-001_MSDS Process
Rev 3 - Page 1

TERMS & DEFINITIONS

OSO-Supervisory: Occupational Safety Officer at Supervisory Level	จป. หัวหน้างาน: เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานระดับหัวหน้างาน
OSO-Professional: Occupational Safety Officer at Professional Level	จป.วิชาชีพ: เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานระดับวิชาชีพ

DOCUMENTATION & REFERENCE

- F-EHS04-001_Hot Work Permit (ใบอนุญาตปฏิบัติงานที่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ)
- F-EHS04-002_High Level Work Permit (ใบอนุญาตปฏิบัติงานบนที่สูงเกินกว่า 4 เมตร)
- F-EHS04-003_Confined Space Work Permit (ใบอนุญาตปฏิบัติงานในสถานที่อับอากาศ)
- F-EHS04-004_High Voltage Work Permit (ใบอนุญาตปฏิบัติงานใกล้ไฟฟ้าแรงสูง)
- F-EHS04-005_Excavate Work Permit (ใบอนุญาตปฏิบัติงานขุด)
- F-EHS04-006_Crane Inspection Check List
- F-EHS04-007_Safety inspection for power tool
- F-EHS04-008_Safety inspection for forklift
- F-EHS04-009_Radiative Work Permit (ใบอนุญาตปฏิบัติงานที่มีการใช้รังสี)
- F-EHS04-014_Safety inspection sheet for basements and ladies area
- F-EHS04-010_Hazardous Energy Control Inventory(บัญชีรายชื่อเครื่องจักรที่ใช้พลังงาน)
- F-EHS04-011_Control of hazardous energy registration(ทะเบียนควบคุมพลังงานอันตราย)
- F-EHS04-012_Tag out
- F-EHS04-013_Energy isolation log sheet(แบบบันทึกการตัดแยกพลังงาน)

P-EHS04_OPERATIONAL CONTROL

Revision 6

PURPOSE & SCOPE

To define procedures for permit to work
เพื่อกำหนดแนวทางการอนุญาตทำงาน

To define procedures for Safety Inspection of tools and equipments
เพื่อกำหนดแนวทางการตรวจความปลอดภัยของเครื่องมือและอุปกรณ์

This procedure covers all risky activities specified in Table 1 and all mobile cranes entering to GJS Bowin include power tool and fork lift which one use in GJS.
ระเบียบปฏิบัตินี้ ครอบคลุมกิจกรรมที่มีความเสี่ยงตามที่ระบุไว้ในตารางที่ 1 และรถเครนทั้งหมดที่จะเข้ามาในเขตพื้นที่โรงงานทุกคัน รวมไปถึงเครื่องมือที่ใช้ในงานและรถยก ที่มิใช้งานในโรงงาน

RESPONSIBILITY

EHS Area Manager is responsible for permit to work according to this procedure	EHS Area Manager รับผิดชอบควบคุมให้มีการอนุญาตทำงานเป็นไปตามระเบียบปฏิบัตินี้
--	---

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approval
Safety Supervisor	QA Area Mgr	-	EHS Area Mgr

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
6	09 Oct 2015	Update the criteria of the hazard works and add lock out & Tag out instruction. 1. Add the criteria of the hazard of high level work in the table 1 item 2. 2. Add the criteria of the hazard of confined space work in the table 1 item 3. 3. Add the instruction of Lock out & Tag Out
5	05 Oct 2012	Due to NC from OHS-MS external auditor on identification of confined space area, the procedure is revised as following; • Insert ladle relining and basement to confined space area in item 26 and 27 at appendix A • Insert form F-EHS04-014_Safety inspection sheet for basements and ladies area in documentation & reference

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

P-EHS04_OPERATIONAL CONTROL
Rev 6 - Page 1

ACTIONS & METHODS

Procedure for Permit to work of activities specified in table 1	ขั้นตอนการอนุญาตทำงานสำหรับกิจกรรมที่มีความเสี่ยงตามตารางที่ 1
1. Request permit to work Before commencement of work specified in Table 1, responsible crew is to request for work permit by filling in Section 1 and 2 of an appropriate form (F-EHS04-001/002/003/004/005) suitable to work characteristics; Section 2 is exempt for confined space work. Then submit its original and 1 st copy to OSO-Supervisory or OSO-Professional for safety inspection according to case. The 2 nd copy may be sent to Safety unit without permission sign.	1. ขออนุญาตปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยง ก่อนเริ่มงานที่มีความเสี่ยง ซึ่งระบุไว้ในตารางที่ 1 ผู้ปฏิบัติงานต้องขออนุญาตปฏิบัติงาน โดยบันทึกรายละเอียดลงในส่วนที่ 1 และ 2 ของแบบฟอร์ม (F-EHS04-001/002/003/004/005) ที่สอดคล้องกับลักษณะงาน (F-EHS04-001/002/003/004/005) ยกเว้น งานในสถานที่อับอากาศ ไม่ต้องการ ส่วนที่ 2 จากนั้นยื่นต้นฉบับและสำเนาที่ 1 ต่อ จป. หัวหน้างานในหน่วยงาน หรือ จป. วิชาชีพ แล้วแต่กรณี เพื่อทำการตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน ส่วนสำเนาที่ 2 อาจส่งให้งานความปลอดภัยได้ทันที
2. Perform preceding safety inspection OSO-Supervisory or OSO-Professional is to inspect working area and equipment according to list in Section 2 of the permit; <ul style="list-style-type: none"> If unsafe condition found, inform responsible crew to correct it to safe condition. If safe condition found, sign into Section 3.1 then return the original to responsible crew for keeping at working floor. 	2. ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนปฏิบัติงาน จป. หัวหน้างานหรือ จป.วิชาชีพ ต้องทำการตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงานและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องตามรายการตรวจสอบในส่วนที่ 2 ของแบบฟอร์มอนุญาต <ul style="list-style-type: none"> หากพบสภาพที่เสี่ยงต่อการเกิดอันตราย - ให้แจ้งผู้ปฏิบัติงานดำเนินการแก้ไขจนกว่าจะอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย หากเห็นว่าอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย - ให้ลงนามอนุญาตในส่วนที่ 3.1 แล้วคืนต้นฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานนำไปเก็บรักษาไว้ที่หน่วยงาน
3. Perform safety inspection during work OSO-Supervisory or OSO-Professional is to inspect whether there is any unexpected source of risk; <ul style="list-style-type: none"> If unsafe condition found, inform responsible crew to pause and correct it to safe condition. If safe condition found, continue working and sign into Section 3.2 	3. ตรวจสอบความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน จป. หัวหน้างานหรือ จป.วิชาชีพ ต้องทำการตรวจสอบระหว่างปฏิบัติงานว่า มีโอกาสที่จะเกิดความเสี่ยงจากกรณีอื่นที่ไม่ได้คาดการณ์เอาไว้ตั้งแต่ต้นหรือไม่ <ul style="list-style-type: none"> หากพบว่าไม่ปลอดภัย - ให้แจ้งผู้ปฏิบัติงานหยุดงานทันทีชั่วคราว และดำเนินการแก้ไขจนกว่าจะอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย หากพบว่าปลอดภัย - ให้อนุญาตให้ปฏิบัติงานต่อไปได้และลงนามในส่วนที่ 3.2
4. Extend the work permit If the work is not complete according to time duration specified, responsible crew has to request OSO-Supervisory or OSO-Professional according to case, for permit extension by filling in Section 4 of original permit Note: Duration of the permit is 1 day or 24 hours including extension period. If any work needs time more than 24 hours, new permit shall be requested since step 1. This is to ensure that there is inspection of man, machine, equipment and environment and they are in safe condition all time during the work.	4. ขยายอายุใบอนุญาต กรณีทำงานไม่แล้วเสร็จตามระยะเวลาที่ระบุไว้ในใบอนุญาต ผู้ปฏิบัติงานต้องขออนุญาตขยายใบอนุญาต โดยกรอกข้อมูลลงในส่วนที่ 4 ของใบอนุญาตเดิม แล้วยื่นต่อ จป. หัวหน้างาน หรือ จป. วิชาชีพ แล้วแต่กรณีเพื่อลงนาม หมายเหตุ: ใบอนุญาตมีอายุเพียง 1 วัน หรือ 24 ชั่วโมงเท่านั้น โดยนับรวมระยะเวลาที่ขอต่ออายุด้วย ดังนั้น หากงานใดต้องใช้เวลาการปฏิบัติงานเกินกว่า 24 ชั่วโมง ให้ดำเนินการขออนุญาตตามขั้นตอนที่ 1 ใหม่ ทั้งนี้เพื่อให้มั่นใจว่า ได้มีการตรวจสอบคน เครื่องจักร อุปกรณ์ และสภาพแวดล้อมให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงาน
5. Inform to close the work permit When complete the work or end of each day, responsible crew is to clean working area and arrange it to safe condition then inform OSO-Supervisory or according to case for safety inspection.	5. แจ้งปิดใบอนุญาต เมื่อการปฏิบัติงานแล้วเสร็จหรือจบงานในวันนั้นๆ ผู้ปฏิบัติงานต้องทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานและจัดสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัย จากนั้นจึงแจ้งทีมงานต่อ จป. หัวหน้างาน เพื่อดำเนินการตรวจสอบ

Procedure for Permit to work of activities specified in table 1	ขั้นตอนการอนุญาตทำงานสำหรับกิจกรรมที่มีความเสี่ยงตามตารางที่ 1
6. Perform succeeding safety inspection OSO-Supervisory is to perform inspection to ensure that the area is in tidiness and there is no source of any hazard; • If it is not in good condition, inform responsible crew to correct it. • If it is in good condition, sign onto Section 3.3 and return to responsible crew for record keeping.	6. ตรวจสอบงานหลังการปฏิบัติงาน จป. หน่วยงาน ต้องทำการตรวจสอบหลังการปฏิบัติงานว่า มีการจัดเก็บพื้นที่ปฏิบัติงานเรียบร้อย และไม่มีสิ่งกีดขวางใด ๆ • หากเห็นว่ายังไม่เรียบร้อย - ให้แจ้งผู้ปฏิบัติงานทำการแก้ไขจนกว่าจะอยู่ในสภาพเรียบร้อย • หากเห็นว่าเรียบร้อยดีแล้ว - ให้ลงนามในส่วนที่ 3.3 แล้วคืนใบอนุญาตให้ผู้อนุญาต นำไปเก็บรักษาไว้

ลักษณะงานที่มีความเสี่ยง	ประเภทงาน	งานเสร็จสิ้น Construction/Installation	งานประจำ Planned Maintenance	งานตรวจ Inspection	งานซ่อมแซม Breakdown Maintenance	ผู้มีอำนาจอนุมัติ
1. งานที่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ (Hot work) งานที่ใช้เครื่องมือในการทำงานแล้วเกิดประกายไฟขึ้น (เช่น เครื่องเชื่อม เครื่องเชื่อม ชลัดแก๊ส) และภายในพื้นที่ที่มองเห็นหรือสัมผัสได้ ประกายไฟอาจตกลงไปได้ หรือมีวัสดุไวไฟอยู่ภายในระยะ 5 เมตร จากจุดปฏิบัติงาน ทั้งนี้ ไม่รวมงานที่เป็นลักษณะที่ต้องทำเป็นงานประจำใน work shop ของหน่วยงานตนเอง โดยลักษณะเช่นนี้ ไม่มีการควบคุมพื้นที่เพื่อความปลอดภัยในการดำเนินงาน		✓	✓	✓	ก/อ	จป. หน่วยงาน OSO-S
2. งานบนพื้นที่สูงเกินกว่า 4 เมตร (High level work) งานที่ใช้ปฏิบัติงานต้องอยู่ในตำแหน่งที่สูงจากระดับพื้นปกติ เกิน 4 เมตร โดยไม่มีการใช้หรือวางบันไดที่ทางเดินที่ไม่มั่นคง เช่น เหยื่อ ยาน งานที่ทำเป็นประจำ ซึ่งมีบันไดแล้วมีวิธีการปฏิบัติงานที่ระมัดระวังการป้องกันการล้มจากจุดตกจากที่สูง อย่างชัดเจน เช่น งานตรวจสอบการเดิน Material ใน ถัง และ ใช้พลังงานควบคุมการปฏิบัติงานตามวิธีการที่ระบุไว้ข้างบน		✓	✓	✓	ก/อ	จป. หน่วยงาน OSO-S
3. งานในพื้นที่จำกัด (Confined space work) งานที่ใช้ปฏิบัติงานต้องอยู่ในพื้นที่ปิด หรือมีพื้นที่จำกัด พื้นที่สูงเกินกว่า 1.5 เมตร หรือ พื้นที่ที่ ทางเข้าออกจำกัดและมีการไหลเวียนของอากาศจำกัด และ มีบรรยากาศอันตราย ตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด ได้แก่ - ออกซิเจนต่ำกว่าร้อยละ 19.5 หรือมากกว่าร้อยละ 23.5 โดยปริมาตร - มีก๊าซ ไล สะดุ้งหรือมีพิษหรือระเบิดได้เกินร้อยละ 10 ของค่า ความเข้มข้นที่ปลอดภัยและชนิดในอากาศที่อาจเกิดไฟ หรือระเบิดได้ (LFL หรือ LEL) - มีพิษหรือระเบิดได้ซึ่งเท่ากับหรือมากกว่าความเข้มข้น ขั้นต่ำของสารเคมีแต่ละชนิดในอากาศที่อาจเกิดไฟหรือระเบิดได้ (LFL หรือ LEL) - ค่าความเข้มข้นของสารเคมีแต่ละชนิดเกินมาตรฐานที่กำหนด ตามกฎกระทรวงว่าด้วยการกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ จัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการ		✓	✓	✓	ก/อ	จป. วิชาชีพ OSO-P

P-EHS04_OPERATIONAL CONTROL
Rev 6 - Page 4

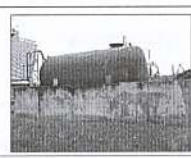
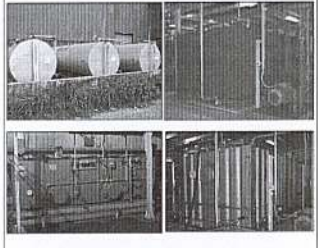

ลักษณะงานที่มีความเสี่ยง	ประเภทงาน	งานเสร็จสิ้น Construction/Installation	งานประจำ Planned Maintenance	งานตรวจ Inspection	งานซ่อมแซม Breakdown Maintenance	ผู้มีอำนาจอนุมัติ
ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย - สถานะสินค้าอาจเป็นอันตรายต่อร่างกายหรือสิ่งแวดล้อมที่ รุนแรงหรือระคายเคือง ตัวอย่างพื้นที่ใน GJS ที่เข้าข่ายต้องขอ Permit to work in confined space(F-EHS04-003)ตาม APPENDIX A ยกเว้น รายการ Basement และ Ladle relining ไม่ตรวจและบันทึกตาม แบบฟอร์ม F-EHS04_014						
4. งานใช้ไฟฟ้าแรงสูง (High voltage work) งานในพื้นที่ใกล้สายส่งไฟฟ้า Substation หรือ สายส่งไฟฟ้า อยู่เหนือพื้นดินหรือพื้นที่ใกล้เคียงกับอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง ตั้งแต่ 600 Volts ขึ้นไป ในขณะที่มีการจ่ายกระแสไฟฟ้า งานใน พื้นที่ใกล้เคียงกับสายส่งไฟฟ้าแรงสูงที่อาจเกิดประกายไฟได้ ค่าส่งไฟฟ้าแรงสูงที่มีการจ่ายกระแสไฟฟ้า		✓	✓	✓	✓	จป. หน่วยงาน OSO-S
5. งานขุด (Excavate work) งานขุดดิน ขนถ่ายมูลดินเกิน 1 เมตร ทั้งที่ใช้เครื่องจักรขุด (Machine Tool) หรือเครื่องมือขุด (Hand Tool) หรืองานขุดดินฝังสายไฟฟ้าใต้ดิน โดยขุดดินลึกเกิน 45 ซม. และห่างจากแนวสายไฟไม่น้อยกว่า 60 ซม.		✓	✓	✓	ก/อ	จป. หน่วยงาน OSO-S
6. งานที่มีการใช้รังสี (Radioactive work) งานที่มีการใช้รังสีหรือกัมมันตภาพรังสีในการปฏิบัติงานทุกประเภท ยกเว้นการใช้รังสีหรือกัมมันตภาพรังสีในกระบวนการผลิตของ บริษัท เช่น ใช้ใน Process ของ Casting, Hot mill, RTM เป็นต้น		✓	✓	✓	✓	จป. วิชาชีพ OSO-P

Procedure for Permit to work of Mobile Crane	ขั้นตอนการอนุญาตทำงานสำหรับรถเครน
1. Security Guard is to inform OSO-Professional via transceiver or phone when there is entry request of mobile crane. 2. OSO-Professional has to inspect mobile crane, crane operator and rigger to ensure that they are prompt to work safely and record into F-EHS04-006. • If satisfactory pass, give record duplicate to crane operator for keeping until work finished, and issue permit to work in premises specifying expiry date as same as work schedule. Then coordinate with GJS supervisor to bring the crane into working area. • If fail to pass, send record duplicate to PCM and reject request to entry. Send record original to EHS Area Mgr for acknowledgement. 3. If work is not finished as scheduled, GJS supervisor has to request extension of crane	1. เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย ต้องแจ้ง จป. วิชาชีพ ทางวิทยุสื่อสาร หรือ โทรศัพท์ เมื่อมีรถเครน แจ้งขอเข้าใช้ปฏิบัติงานในโรงงานทุกครั้ง 2. จป. วิชาชีพ ต้องทำการตรวจสอบความปลอดภัย เกี่ยวกับรถเครน, เครนโอเปอเรเตอร์ และ ผู้ปฏิบัติงานที่มีสภาพพร้อมปฏิบัติงาน โดยตรวจสอบ และบันทึกผล F-EHS04-006 • หากผลการตรวจผ่าน - สามารถการตรวจ (F-EHS04-006) ให้ผู้ปฏิบัติงานเซ็นชื่อรับทราบ งานจะเสร็จสิ้น และคืนบัตรอนุญาตให้เข้า ปฏิบัติงานภายในโรงงาน โดยกำหนดวันหมดอายุ ของบัตรอนุญาตตามกำหนดการทำงาน แล้ว ประสานงานกับผู้ควบคุมงาน GJS เพื่อบริหารคนเข้า ไปปฏิบัติงานในพื้นที่ • หากผลการตรวจไม่ผ่าน - ส่งสำเนาผลการตรวจ ให้ PCM และใบอนุญาตให้เข้ามายังในโรงงาน ต้องบันทึกผลการตรวจส่ง EHS Area Mgr เพื่อ อนุมัติทราบ 3. กรณีปฏิบัติงานไม่แล้วเสร็จตามกำหนด ผู้ ควบคุมงาน GJS ต้องขอขยายเวลาการทำงาน




P-EHS04_OPERATIONAL CONTROL
Rev 6 - Page 5





Procedure for Permit to work of Mobile Crane	ขั้นตอนการอนุญาตทำงานสำหรับรถเครน
permit from OSO-Professional. The OSO has to inspect its condition and record result. • If abnormal found, inform relevant to rectify until it is in safe condition. • If they are in safe condition, issue permit and let them continue their work. 4. When work is finished, GJS supervisor has to record finished time to F-EHS04-006 and return to the OSO for keeping at least 2 years. Procedure for Safety Inspection of Power tool & Forklift 1. Supervisory level has to control and assign subordinate responsible to inspect power tool and forklift before use every day. 1.1 Safety inspection for power tool reference to Safety standard for power Tool APPENDIX A and record in F-EHS04-007 1.2 Safety inspection for Fork lift reference to Safety standard for forklift APPENDIX B and record in F-EHS04-008 2. Department has to keeping record at least 2 years. Procedure for Lock Out & Tag Out 1. The departments who are potential to contact the hazardous energy e.g. mechanical energy, electrical energy, pneumatics energy, thermal energy and hydraulic energy etc. have to follow the hazardous energy isolation instruction in Appendix B. 2. Lock Out/Tag Out and unlock instruction have to follow the instruction in Appendix C. 3. Keep the energy isolation record (F-EHS04-013) at least 1 year.	1. งานของรถเครน โดยแจ้ง จป.วิชาชีพ เพื่อ ตรวจสอบสภาพความพร้อมก่อนใช้ แล้วบันทึกผลในแบบ ตรวจ • หากพบสภาพผิดปกติ แจ้งผู้เกี่ยวข้อง เพื่อแก้ไข ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย • หากพบว่าอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย จึงออก ใบอนุญาตให้ แล้วจึงทำงานต่อไป 4. เมื่อรถเครนปฏิบัติงานแล้วเสร็จ ผู้ควบคุมงาน GJS ต้องลงบันทึกเวลาเสร็จใน F-EHS04-006 แล้ว ส่งคืนให้ จป.วิชาชีพ เพื่อจัดเก็บไว้อย่างน้อย 2 ปี ขั้นตอนการตรวจความปลอดภัยของ เครื่องมือ ช่างที่ใช้พลังงานและรถยก 1. พนักงานระดับหัวหน้างานต้องควบคุมและ มอบหมายให้ผู้มีรับผิดชอบดำเนินการตรวจสอบความ ปลอดภัยของอุปกรณ์ เครื่องมือที่ใช้ทำงานเป็น ประจำทุกวัน ก่อนใช้ตามประจำวัน โดย 1.1 การตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องมือที่ใช้พลังงาน เป็นกำลังขับ ให้ปฏิบัติตามมาตรฐานความ ปลอดภัยของเครื่องมือช่าง I-EHS04-002 โดยให้บันทึกผลในแบบฟอร์ม F-EHS04-007 1.2 การตรวจสอบรถ Fork lift ให้อ้างอิง มาตรฐานความปลอดภัยในการใช้รถยก I- EHS04-003 โดยให้บันทึกผลในแบบฟอร์ม F- EHS04-008 2. หน่วยงานต้องจัดเก็บบันทึกผลการตรวจไว้ด้วย อย่างน้อย 2 ปี ขั้นตอนการล็อกแท็กพลังงาน 1. หน่วยงานที่ใดก็ตามได้รับคำสั่งให้ พลังงานอันตรายของอุปกรณ์ เช่น สมรรถนะจาก พลังงานกล, พลังงานไฟฟ้า, พลังงานนิวเคลียร์, พลังงานความร้อน และพลังงานไฮดรอลิก เป็นต้น ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานการตัดแยกพลังงาน อันตรายที่ระบุไว้ใน Appendix B 2. วิธีการการล็อกอุปกรณ์/ตัดสาย และการปลด ล็อก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ระบุไว้ใน Appendix C 3. เก็บบันทึกผลการดำเนินการตัดแยกพลังงาน ตามแบบฟอร์ม F-EHS04-013_Energy isolation log sheet อย่างน้อย 1 ปี

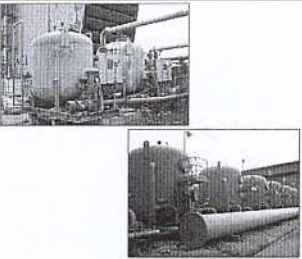
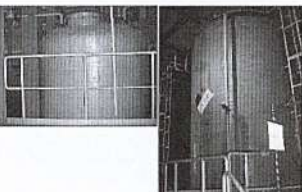

P-EHS04_OPERATIONAL CONTROL
Rev 6 - Page 6



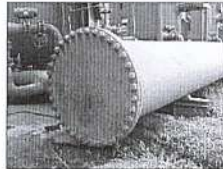

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ ปฏิบัติงาน/ ลักษณะการ ปฏิบัติงาน
1. Waste oil Tank	1.Laminar Hot well 715		PUS / งานที่ ต้องเข้า ปฏิบัติงาน ภายในถัง Waste oil
	2. Cold Cold well 710		
	3. Hot Hot well 708		
2. Hydraulic oil and Lubricant oil Tank	1. Hydraulic oil and Lubricant oil Tank (ข้าง MHE Office)		MHM / งานที่ ต้องเข้า ปฏิบัติงาน ภายในถัง Hydraulic และ Lubricant oil
	2. Hydraulic oil Tank (Hydraulic room)		
	3. Lubricant oil tank 1 & 2 (Mill stand basement)		
3. Coolant oil Tank	1. Coolant oil tank (RSH)		RSH/งานที่ ต้องเข้า ปฏิบัติงาน ภายใน Coolant oil Tank

P-EHS04_OPERATIONAL CONTROL
Rev 6 - Page 7

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
4. Water Tank	1.ถังน้ำของระบบ VOD 2.ถังน้ำ Emergency Tank 3.ถังน้ำ Laminar cooling (HSM) 4.ถังน้ำ System 2 tank 703A& 703 (mould cooling tank)		MMH, PUS/ งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน Water Tank
5. Accumulator	1.Accum.of Morg oil tank No.1& No.2 (Mill stand base. Fl.) 2.Accum.of Lubricant oil tank 1&2 (Mill stand base. Fl.) 3.HSM Accumu. of Lubricant oil tank (Coiler base. fl)		MMH / งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน Accumulator (Mill stand basement floor)
6. Morg oil Tank	1.HSM Morg oil Tank No.1 & No.2 (Mill stand basement floor)		MMH / งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน Morg oil Tank (Mill stand basement floor)

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
7. High pressure tank	1.FM High pressure tank (basement floor)		MMH/ งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน High pressure ที่ (basement floor)
8. Low pressure tank	1.FM Low pressure tank (basement floor)		งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน Low pressure ที่ (basement floor)
9. Diesel oil Tank	1.Diesel oil Tank		CWH / งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน Diesel oil Tank
10. polymer tank	1.Polymer belt press of water plant 2.Polymer belt press of thickener & surge tank 3.Polymer belt press of waste water plant (PPPL line)		PUS, FM / งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายใน Polymer belt press

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
11. Sand Tank	1.Side stream system 1 2.Side stream system 3 3.Side stream system 5 4.Side stream system 6 5.Side stream system 12 6.Side stream system 6 7.Make up sand filter 8.Make up sand filter system 4		PUS/Contractor งานทำความสะอาด, งานซ่อมบำรุง
12. Hydrochloric Tank	1.Hydrochloric Tank (PPPL Line) 2.Hydrochloric Tank (Tank farm ARP)		- PPPL, MFM / งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายในถังบรรจุกรดไฮโดรคลอริก - ARP, MFM / งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานภายในถังสารเคมี
13. Thickener tank & surge tank	1.Thickener & Surge tank (Water Treatment Plant)		PUS/งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานใน Thickener & Surge Tank

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
14. De airator Tank	1.Deairator Tank of Finishing Mill 2.De airator Tank of VOD		PUS/งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานใน De airator Tank
15. Boiler	1.Boiler of Finishing Mill 2.Boiler of VOD		PUS/งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานใน Boiler
16. Main pipe	1.Line Main รถมโรงงาน		PUS/งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานใน Line Main
17. Column of anthracite	1.Column of anthracite		MS&CT/งานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานใน Column of anthracite

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
18. via Main Bag house	1. หอดูดฝุ่นที่ Bag house		งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
19. Drain water	1. Drain Water รอบโรงงาน		PUS/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
20. manhole งานไฟ	1. Manhole สายไฟ รอบโรงงาน		PUS/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
21. via Sewage Plant	1. via Sewage plant system1		PUS/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
22. Pump 608 room	1. Pump 608 room		PUS/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
23. Recuperator	1. Recuperator Tunnel furnace basement		HSM/RF/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
24. Baghouse	1. Baghouse 2. Green Baghouse 3. White Baghouse		PUS/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
25. Water treatment pond	PUS/บ่อน้ำดิบ		PUS/Contractor/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
26. Ladle relining	RF/ Ladle relining		RF/ Contractor/งานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน

พื้นที่อันตรายในโรงงาน (Confined space Location)			
ประเภท	พื้นที่/ชื่อเรียก	ภาพแสดงที่อันตราย	หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน/ลักษณะการปฏิบัติงาน
27. Basement	1. HSM&RSH/ Basement 2. FM/ Basement 3. Melt Shop & Caster/ Basement 4. Admin Building/ Basement		HSM/MHM/MHE โภคสถาน, ตรวจเช็คเครื่องจักร FM/MFM ตรวจเช็คเครื่องจักร MS, CT, MS&CT ตรวจเช็คเครื่องจักร, โภคสถาน Admin Building/ จัดเก็บ, ค้นหาเอกสารและสิ่งของ

Appendix B

การติดแท็กพลังงานอันตราย

TERMS & DEFINITIONS

- การติดแท็กพลังงานอันตราย หมายถึง กระบวนการควบคุมอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานซ่อมบำรุงที่มีเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่มีแหล่งจ่ายพลังงานในแบบต่างๆ ได้แก่ พลังงานไฟฟ้า พลังงานนิวเคลียร์ ไฮโดรเจน พลังงานลม พลังงานความร้อน พลังงานเคมี ความดันในรูปของเหลว รวมถึงพลังงานคั่งค้าง
- ผู้มีอำนาจในการติดแท็กพลังงานอันตราย บุคคลที่ได้รับมอบหมายจากผู้จัดการฝ่ายให้สัตยาบันในการติดแท็กอุปกรณ์ที่เป็นอันตรายตามแหล่งพลังงานต่างๆ ได้แก่ พลังงานไฟฟ้า พลังงานลม พลังงานเคมี พลังงานความร้อน พลังงานลม พลังงานไฮโดรเจน เป็นต้น ที่เกี่ยวข้องกับเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆที่มี การซ่อมบำรุง

DOCUMENTATION & REFERENCE:

- F-EHS04-010_Hazardous Energy Control Inventory (บัญชีรายชื่อเครื่องจักรที่ใช้พลังงาน)
- F-EHS04-011_Control of hazardous energy registration (ทะเบียนควบคุมพลังงานอันตราย)
- F-EHS04-012_Tag out
- F-EHS04-013_Energy isolation log sheet (แบบบันทึกการติดแท็กพลังงาน)

INSTRUCTION:

- จัดทำบัญชีรายชื่อเครื่องจักรที่ใช้พลังงานที่มีในหน่วยงาน โดยกระจายและติดต่อกับได้แก่ ชื่อเครื่องจักรรุ่น/หมายเลขเครื่อง แผนก/ฝ่าย เป็นต้น ลงในแบบฟอร์มบัญชีรายชื่อเครื่องจักรที่ต้องใช้พลังงาน (F-EHS04-010)
- พิจารณาถึงงานจำเป็นที่ต้องมีการควบคุมพลังงานอันตรายโดยการติดแท็กพลังงาน เมื่อจะทำการทดสอบ ตรวจสอบ ซ่อมแซม ซ่อมบำรุงรักษา โดยใส่เครื่องหมาย ✓ เมื่อจำเป็นต้องติด หรือติดป้าย หรือใส่เครื่องหมาย x เมื่อไม่จำเป็นต้องติดหรือติดป้าย การพิจารณาความจำเป็นในการติดแท็กพลังงานมีดังนี้
 - เมื่อต้องเคลื่อนย้ายหรือเคลื่อนที่เครื่องจักรที่อันตรายหรืออุปกรณ์ที่มีความปลอดภัย
 - เมื่อพนักงานจำเป็นต้องเข้าไปในส่วนที่อันตรายของเครื่องจักร/เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ติดแท็กพลังงาน หรือส่วนที่ติดแท็กพลังงานในระหว่างการปฏิบัติงานของเครื่องจักร
 - ขั้นตอนการดำเนินการติดแท็กพลังงาน งานประจำ งานที่เข้าทำงาน และการใช้เครื่องจักรเพื่อการเคลื่อน เช่น การปรับแต่งเครื่องจักรของเครื่องจักร การหล่อชิ้น การทำความสะอาด การแก้ไขข้อบกพร่อง การติดแท็กพลังงาน
- ฝ่ายการติดแท็กพลังงานที่ระบุความจำเป็นต้องควบคุมพลังงานอันตราย มาจัดทำขั้นตอนการควบคุมพลังงานอันตรายจากแหล่งพลังงาน ไฟฟ้า เครื่องกล ลม ไฮโดรเจน เป็นต้น เมื่อเข้าไปปฏิบัติงานด้วย ตามรายละเอียดในแบบฟอร์มทะเบียนควบคุมพลังงานอันตราย (F-EHS04-011)
 - ผู้มีอำนาจในการติดแท็กพลังงาน (F-EHS04-011) ต้องทำ 1. พลังงาน 1 เครื่องจักร การติดแท็กพลังงานต้องเข้าใกล้และตรวจสอบด้วยข้อมูล
 - หมายเลขเอกสาร ให้ระบุชื่อผู้ปฏิบัติงานหรือแผนกจำนวน 3 ตัวอักษร (AAA) แล้วใส่เครื่องหมาย " " ตามด้วยตัวเลขเอกสาร 3 ตัว (BBB) เช่น AAA-BBB
 - ชื่องาน
 - ชื่อเครื่องจักรและหมายเลขของเครื่องจักร
 - ชื่อหน่วยงาน
 - ชื่อผู้ปฏิบัติงาน/ผู้ปฏิบัติงานที่รับผิดชอบ
 - ชื่อผู้มีอำนาจในการติดแท็กพลังงาน ทั้งนี้ ระบุชื่อหรือตำแหน่งงานของผู้ที่ได้รับมอบหมายจากผู้จัดการ
 - แหล่งพลังงาน ระบุชื่อพลังงานที่ใช้หรือต้องทำการติดแท็กพลังงานก่อนปฏิบัติงาน
 - ข้อปฏิบัติในการติดแท็กพลังงาน ระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานในแต่ละขั้นที่เข้าใจได้
 - กำหนดระยะเวลาสำหรับการทำงานติดแท็กพลังงาน
 - การตรวจสอบการปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน
 - การปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- การติดแท็กพลังงานให้ทำตามข้อกำหนดในทะเบียนควบคุมพลังงานอันตราย (F-EHS04-011) ด้วย

I-EHS04-001_RADIATION POCKET DOSIMETER

Revision 2

RESPONSIBILITY:

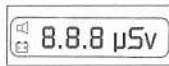
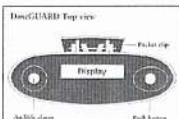
- Shift Supervisor Casting
- Supervisor QC
- Safety Officer (Radiation Safety Officer)

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
2	10 May 2010	Change color of company Logo.
1	9 Jun 2009	Change new logo company "GJS"

SAFETY & ENVIRONMENT PROTECTION:

MACHINE / EQUIPMENT / MATERIAL:



Radiation Pocket Dosimeter


อุปกรณ์นี้ใช้สำหรับวัดปริมาณรังสีที่บุคคลได้รับจากแหล่งกำเนิดรังสี ซึ่งอาจเป็นทั้งรังสีธรรมชาติและรังสีจากแหล่งกำเนิดรังสีที่มนุษย์สร้างขึ้น (Dose) และค่าเฉลี่ยของรังสีที่ได้รับ (Dose rate) ดังนี้

- ค่าปริมาณรังสีที่ได้รับ (Dose) ช่วงการตรวจวัด 1 μSv – 9.99 SV (1 ไมโครซีเวิร์ต – 9.99 ซีเวิร์ต)
- ค่าอัตราการรังสีที่ได้รับ (Dose rate) ช่วงการตรวจวัด 5 μSv/h – 3 SV/h (1 ไมโครซีเวิร์ต – 3 ซีเวิร์ต)

แบตเตอรี่ที่ใช้ คือ ถ่านอัลคาไลน์ขนาด 1.5 โวลต์ ชนิด AAA

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED !

INSTRUCTION:

DETAILS	รายละเอียด
Normal Operation 1.0 Operator 1 person get pocket dosimeter from shift supervisor/Supervisor and user has to record data in the lock book to completely e.g. date, user name, serial number, time of use, dose value, tool condition before use and sign the name. Pocket dosimeter which is not use in pass shift work. Use it alternately for 8 hours. 2.0 To switch on by press a push button 1 time and release it when along beep is heard. The display will show speaker symbol dose rate (The ionizing radiation dose delivered per hour). 3.0 Check battery by find Lob symbol on monitor. If it has blink and beep every 2 second minute it means low battery. So pocket dosimeter can't be able to detect dose or dose rate. You have to change new battery before use. 4.0 Before use you have to reset dose (the ionizing radiation delivered) every time such as, 4.1 Press a push button for 4 times and release it, the display has show CLR (Clear) symbol. 4.2 Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. 4.3 You can see dose valve has blinked. Press a push button again until along beep is heard so release it. Dose valve has erased. 5.0 Set warning alarm of dose rate by set the value at 10 μSv/h or 10 microsievert/hour such as 5.1 Press a push button for 6 times. Monitor has show drA (Dose rate Alarm) symbol. 5.2 Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. 5.3 You can see dose alarm value is 10 μSv/h on the display In case it is not show 10 μSv/h you have to change it	การปฏิบัติงานตามปกติ 1.0 ส่วนพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณรังสี 1 คน เมื่อได้รับมอบหมายจาก Shift Supervisor /Supervisor และรายงานยอดใน Lock Book ให้ครบถ้วน ได้แก่ วันที่, ชื่อผู้ใช้, หมายเลขเครื่อง, เวลาใช้, ค่า Dose, สภาพเครื่องมือก่อนใช้งานและผลตามเครื่องมือ Shift Supervisor/Supervisor ทั้งนี้เครื่องมือที่ใช้ต้องไม่ใช่เครื่องมือที่ใช้งานในกะที่ผ่านมา (ผ่านกะอื่น) ใช้ทุก 8 ชั่วโมง 2.0 พนักงานเปิดเครื่องตรวจวัดรังสีโดยกดปุ่ม Push button 1 ครั้งแล้วปล่อย จะมีเสียงดังต่อเนื่องประมาณ 3-5 วินาที หน้าจอจะแสดงสัญลักษณ์ลำโพงและค่า Dose rate (อัตราการรังสีที่ได้รับต่อชั่วโมง)  3.0 ตรวจสอบแบตเตอรี่โดยดูที่หน้าจอแสดงผล หากพบสัญลักษณ์ Lob (Low Battery) กระพริบและเสียง Beep ดัง ทุกๆ 2 วินาที แสดงว่าแบตเตอรี่อ่อน เครื่องจะไม่สามารถอ่านค่า Dose หรือ Dose Rate ได้ต้องทำการเปลี่ยนแบตเตอรี่ใหม่ก่อนนำไปใช้งาน 4.0 ก่อนนำไปใช้งานให้ทำการ Reset ค่า Dose (ปริมาณรังสีที่ได้รับ) ทุกครั้ง โดย 4.1 กดปุ่ม Push button 4 ครั้ง แล้วปล่อย จะมีเสียงดังต่อเนื่อง CLR (Clear) symbol 4.2 กดปุ่ม Push button อีกครั้งค้างไว้ จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep แล้วปล่อย 4.3 เมื่อเห็นค่า Dose กระพริบให้กดปุ่ม Push button อีกครั้งค้างไว้ จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep แล้วปล่อยแล้วค่า Dose จะถูก Reset กลับไป 5.0 ตั้งค่าเตือนเสียงเตือนของอัตราการรังสีที่ได้รับ โดยตั้งค่าที่ 10 μSv/h หรือ 10 ไมโครซีเวิร์ตต่อชั่วโมง ดังนี้ 5.1 กดปุ่ม Push button 6 ครั้ง จะแสดงผลเป็น drA (Dose rate Alarm) symbol 5.2 กดปุ่ม Push button อีกครั้งค้างไว้ จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep แล้วปล่อยจะมีเสียงดังต่อเนื่องค่าเตือน Dose rate alarm ที่ระดับ 10 μSv/h 5.3 กรณีที่ค่าใน 10 μSv/h ไม่เปลี่ยนจะแสดง Dose rate alarm โดยกดปุ่มและค่าในหน้าจอจะแสดงผลได้ค่า 10 μSv/h แล้วกดปุ่ม Push

DETAILS	รายละเอียด
until 10 μSv/h. Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. Remark: Radiation operator must be delivered Effective Dose not exceed 20 mSv/y. In 1 year radiation operator has work about 2,000 hours, so the ionizing radiation dose delivered is 10 μSv/h 6.0 Set warning alarm of dose by set the value at 100 μSv or 100 microsievert such as 6.1 Press a push button for 5 times. Monitor has show drA (Dose rate Alarm) symbol. 6.2 Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. 6.3 You can see dose alarm value is 100 μSv on the display. In case it is not show 100 μSv you have to change it until 100 μSv. Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. Remark: Radiation operator must be delivered Effective Dose not exceed 20 mSv/y. In 1 year radiation operator has work about 2,000 hours, so the ionizing radiation dose delivered is 10 μSv/h. In 1 day you work 8 hours so ionizing radiation delivered not exceed 80 μSv, but pocket dosimeter can not set this value so set the most vicinity value is 100 μSv. 7.0 Fix pocket dosimeter at chest level all time to work. Operator has to be careful if from anything to made it damage e.g. to fall down, to hit, to live in high temperature condition exceed 60°C or to be lost. 8.0 During work if you hear warning alarm from pocket dosimeter, you will check on monitor for find the cause such as, 8.1 In case low battery. You will find Lob symbol has blink and beep every 2 Beep every 2 second minute. You will change new battery. 8.2 In case you are delivered ionizing radiation dose exceed 100 μSv. Dose value on monitor has blink and beep 2 times/ 2 second minute. 8.3 In case ionizing radiation dose rate exceed 10 μSv/h. Dose rate value on monitor has blink and beep 4 times/ 2 second minute. Item 8.2 and 8.3 you must look on monitor and evade from the area. In form the value to Shift Supervisor/Supervisor and safety officer for find abnormal in the area.	หมายเหตุ: ปฏิบัติงานทางรังสีต้องได้รับปริมาณรังสีสะสมไม่เกิน 20 mSv/ปี ซึ่งใน 1 ปี พนักงานปฏิบัติงานประมาณ 2,000 ชั่วโมง ดังนั้นอัตราการรังสีที่ได้รับไม่ควรเกิน 10 μSv/h ซึ่ง 1 วันทำงาน 8 ชั่วโมง ดังนั้นปริมาณการได้รับรังสีสะสมไม่ควรเกิน 80 μSv แต่เครื่องมือไม่สามารถตั้งค่าได้ จึงตั้งระดับเสียงเตือนของเครื่องมือที่ใกล้เคียงที่สุดคือ 100 μSv 7.0 ติดเครื่องตรวจวัดปริมาณรังสีบริเวณที่ระดับหน้าอกตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน โดยพนักงานต้องระมัดระวังไม่ให้เครื่องมือตรวจวัดรังสีได้รับความเสียหาย เช่น ตก หล่น กระแทก อยู่ในสภาวะที่อุณหภูมิเกินกว่า 60°C หรือสูญหาย 8.0 ขณะปฏิบัติงาน หากได้ยินเสียงเตือนจากเครื่องมือตรวจวัดรังสี ให้ตรวจสอบที่หน้าจอแสดงผล ซึ่งอาจมีสาเหตุดังนี้ 8.1 แบตเตอรี่อ่อน พบสัญลักษณ์ Lob กระพริบและมีเสียง Beep ดัง ทุกๆ 2 วินาที ให้ทำการเปลี่ยนแบตเตอรี่ใหม่ 8.2 ค่า Dose มากเกินระดับที่ตั้งไว้ คือมากกว่า 100 μSv ผลที่แสดงจะกระพริบและมีเสียง Beep 2 ครั้งต่อ 2 วินาที 8.3 ค่า Dose rate มากเกินระดับที่ตั้งไว้คือมากกว่า 10 μSv/h ผลที่แสดงจะกระพริบและมีเสียง Beep 4 ครั้งต่อ 2 วินาที ข้อ 8.2 และ 8.3 ให้ดูที่หน้าจอ และถอดห่างออกจากพื้นที่ดังกล่าว และแจ้งผลให้เครื่องมือตรวจวัดรังสีให้ Shift Supervisor/Supervisor และ Safety Officer ทราบ เพื่อเข้าตรวจสอบความ

DETAILS	รายละเอียด
9.0 When you finished work, Press a push button 1 time for check the ionizing radiation dose delivered and keeps record in the lock book. 10.0 To switch off pocket dosimeter by press a push button for 2 times. The display will change OFF symbol. Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. Return it to Shift Supervisor/Supervisor. Shift Supervisor/Supervisor have to check pocket dosimeter condition and sign name in the lock book for keep record. 11.0 Every first week of month. Safety has to check pocket dosimeter condition and keep record in the lock book. 12.0 If the pocket dosimeter has problem or show abnormal. You will inform to Shift Supervisor/ Supervisor and Safety Officer immediately Use in special case e.g. recovery radioactive material/Change Source. 1.0 Contract shift supervisor/Supervisor at Caster or RTM department for borrow pocket dosimeter and record in lock book. 2.0 When you use it in radioactive emergency case must be controlled by the Radiation Safety Officer of NSM. 3.0 To switch on by press a push button 1 time and release it when along beep is heard. The display will show speaker symbol dose rate (The ionizing radiation dose delivered per hour). 4.0 Check battery by find Lob symbol on monitor. If it has blink and beep every 2 second minute it means low battery. So pocket dosimeter can't be able to detect dose or dose rate. You have to change new battery before use. 5.0 Set warning alarm of dose rate by set the value at 100 μSv/h or 100 microsievert/hour such as 5.1 Press a push button for 6 times. Monitor has show drA (Dose rate Alarm) symbol. 5.2 Press a push button again and hold it until along beep is heard so release it. You can see dose alarm value is 100 μSv/h on the display In case it is not show 100 μSv/h you have to change it	การปฏิบัติงานตามปกติ 9.0 เมื่อเลิกงาน (เวลาทำงาน 8 ชั่วโมง/วัน) ให้พนักงานกดปุ่ม Push button 1 ครั้ง เพื่ออ่านค่า Dose ที่ได้รับและบันทึกลงใน Lock Book 10.0 ปิดเครื่องโดยกดปุ่ม Push button 2 ครั้ง จะแสดงผลเปลี่ยนเป็น OFF ให้กดปุ่ม Push button อีกครั้งค้างไว้ จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep แล้วจึงปล่อย จากนั้นส่งเครื่องมือคืนให้กับ Shift supervisor/Supervisor โดย Shift supervisor/Supervisor ต้องตรวจสอบสภาพเครื่องมือหลังจากใช้งาน และลงชื่อใน Lock Book เพื่อบันทึกว่าเป็นเครื่องมือที่ตรวจสอบแล้ว 11.0 ทุกสัปดาห์ตรวจสอบเงื่อนไข Safety จะเข้าไปตรวจสอบสภาพเครื่องมือ และลงบันทึกลงใน Lock Book 12.0 หากเครื่องมือมีปัญหา หรือผิดปกติ ให้แจ้ง Shift Supervisor/Supervisor และ Safety Officer ทราบทันที กรณีปฏิบัติงานพิเศษ เช่น เก็บกากกัมมันตรังสี/การเปลี่ยน Source 1.0 ติดต่อ Shift Supervisor/Supervisor ที่แผนก Caster หรือ RTM เพื่อขอยืมเครื่องมือตรวจวัดปริมาณรังสี โดยต้องบันทึกใน Lock Book ให้ครบถ้วน 2.0 การนำเครื่องมือไปใช้กรณีฉุกเฉินทางรังสี จะต้องอยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสีของบริษัทฯ 3.0 พนักงานเปิดเครื่องตรวจวัดรังสีโดยกดปุ่ม Push button 1 ครั้ง จะมีเสียงดังต่อเนื่องประมาณ 3-5 วินาที หน้าจอจะแสดงสัญลักษณ์ลำโพงและค่า Dose rate (Dose rate) 4.0 ตรวจสอบแบตเตอรี่โดยดูที่หน้าจอแสดงผล หากพบสัญลักษณ์ Lob (Low Battery) กระพริบและมีเสียง Beep ดัง ทุกๆ 2 วินาที แสดงว่าแบตเตอรี่อ่อน เครื่องจะไม่สามารถอ่านค่า Dose หรือ Dose Rate ได้ต้องทำการเปลี่ยนแบตเตอรี่ใหม่ก่อนนำไปใช้งาน 5.0 ตั้งค่าเตือนเสียงเตือนของอัตราการรังสีที่ได้รับ โดยตั้งค่าที่ 100 μSv/h หรือ 100 ไมโครซีเวิร์ตต่อชั่วโมง หรืออาจเปลี่ยนเป็นค่าใกล้เคียงตามความต้องการ เช่น 100 μSv/h หรือ 100 ไมโครซีเวิร์ตต่อชั่วโมง ดังนี้ 5.1 กดปุ่ม Push button 6 ครั้ง จะแสดงผลเปลี่ยนเป็น drA (Dose rate alarm) 5.2 กดปุ่ม Push button อีกครั้งค้างไว้ จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep แล้วปล่อยจะมีเสียงดังต่อเนื่องค่าเตือน Dose rate alarm ที่ระดับ 100 μSv/h กรณีที่ค่าใน 100 μSv/h ไม่เปลี่ยนจะแสดง Dose rate alarm โดยกดปุ่ม

DETAILS	รายละเอียด
it until 100 μ Sv/h. Press a push button again and hold it until push button is heard so release it.	และกดปุ่มไว้เรื่อยๆ จนแสงหมดได้ค่า 10 μ Sv/h แล้วกดปุ่ม Push bottom ค้างไว้ จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep จึงปล่อย
Remark: Radioactive emergency has ionizing radiation dose is high rather than 30 μ Sv/h. If you set alarm is low level (more than 100 μ Sv/h). So you will set dose rate alarm at 100 μ Sv/h but it might be change might be changed by the Radiation Safety Officer.	หมายเหตุ เนื่องจากแหล่งผลิตบางโรงจะมีปริมาณกัมมันตรังสีสูงเกินกว่า 30 μ Sv/h หากตั้งค่าการเตือนด้วยระดับต่ำ จะเกิด Alarm ตลอดเวลา ดังนั้นจึงควรตั้งค่าเป็นระดับสูง Dose rate 100 μ Sv/h แต่อาจเปลี่ยนแปลงการตั้งค่าได้ โดยขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี
6.0 Set warning alarm of dose by set the value at 100 μ Sv or 100 microsievert such as	6.0 ตั้งค่าการเตือนปริมาณรังสีที่ขอบเขตไว้บนจอแสดงผล (8 ขั้วนิ้ว) Dose Alarm ให้ค่าที่ 100 μ Sv หรือ 100 ไมโครซีเวิร์ท ดังนี้
6.1 Press a push button for 5 times. Monitor has show dR (Dose rate Alarm) symbol.	6.1 กดปุ่ม Push 5 ครั้ง จะแสดงแสงเตือนเป็น dAL (Dose Alarm)
6.2 Press a push button again and hold it until again beep is heard so release it.	6.2 กดปุ่ม Push button อีกครั้งแล้วไว้จนกระทั่งได้ยินเสียง Beep แล้วปล่อยจะแสดงสถานะ Dose alarm เท่ากับ 100 μ Sv ที่ค่าที่ค่าแสดงไว้บนจอ 100 μ Sv ให้เปลี่ยนสถานะ Dose alarm โดยกดปุ่มและกดปุ่มค้าง ค้างไว้ 100 μ Sv แล้วกดปุ่ม Push button 3 ครั้งจนกระทั่งได้ยินเสียง Beep จึงปล่อย
6.3 You can see dose alarm value is 100 μ Sv on the display. In case it is not show 100 μ Sv you have to change it until 100 μ Sv. Press a push button and hold it again until again beep is heard so release it.	หมายเหตุ ปฏิบัติตามข้อนี้เพื่อจะได้เห็นปริมาณรังสีที่แสดงบนจอ 200 μ Sv/h ซึ่งใน 1 ปีพนักงานปฏิบัติงานจะได้รับปริมาณรังสีที่น้อยกว่า 2,000 mSv, so the ionizing radiation dose delivered is 100 μ Sv/h. In 1 day you work 8 hours so ionizing radiation delivered not exceed 800 μ Sv, but pocket dosimeter can not set this value so set the most vicinity value is 100 μ Sv.
Remark : Radiation operator must be delivered Effective Dose not exceed 20 mSv/y. In 1 year radiation operator has work about 2,000 hours, so the ionizing radiation dose delivered is 100 μ Sv/h. In 1 day you work 8 hours so ionizing radiation delivered not exceed 800 μ Sv, but pocket dosimeter can not set this value so set the most vicinity value is 100 μ Sv.	หมายเหตุ ปฏิบัติตามข้อนี้เพื่อจะได้เห็นปริมาณรังสีที่แสดงบนจอ 2,000 μ Sv/h ซึ่งใน 1 ปีพนักงานปฏิบัติงานจะได้รับปริมาณรังสีที่น้อยกว่า 2,000 mSv, so the ionizing radiation dose delivered is 100 μ Sv/h. In 1 day you work 8 hours so ionizing radiation delivered not exceed 800 μ Sv, but pocket dosimeter can not set this value so set the most vicinity value is 100 μ Sv.
7.0 Fix pocket dosimeter at chest level all time to work. Operator has to be careful to from anything to make it damage e.g. to fall down, to hit, to live in high temperature condition exceed 60°C or to be lost.	7.0 ติดเครื่องตรวจวัดปริมาณรังสีบริเวณที่ระดับหน้าอกตลอดเวลาเมื่อปฏิบัติงาน โดยที่พนักงานต้องระวังไม่ให้เครื่องมือตรวจวัดรังสีได้รับความเสียหาย เช่น ตก หรือแตก อุณหภูมิสูงกว่านี้ อุณหภูมิปกติ 60°C หรือสูงกว่า
8.0 During work if you hear warning alarm from pocket dosimeter, you will check on monitor for find the cause such as,	8.0 ขณะปฏิบัติงาน หากได้ยินเสียงเตือนจากเครื่องตรวจวัดรังสี ให้ตรวจสอบที่หน้าจอสาเหตุ ซึ่งอาจมีสาเหตุดังนี้
8.1In case low battery. You will find Lob symbol has blink and beep every 2 Beep every 2 second minute. You will change new battery.	8.1 แบตเตอรี่อ่อน พาสสัญลักษณ์ Lob กระพริบและเสียง Beep 2 ครั้ง ทุกๆ 2 นาที ให้ทำการเปลี่ยนแบตเตอรี่ใหม่
8.2In case you are delivered ionizing radiation dose exceed 100 μ Sv. Dose value on monitor has blink and beep 2 times / 2 second minute.	8.2 ค่า Dose มากเกินระดับที่ตั้งไว้ คือมากกว่า 100 μ Sv แสดงแสงกะพริบและเสียง Beep 2 ครั้งต่อ 2 นาที
8.3In case ionizing radiation dose rate exceed 100 μ Sv/h. Dose rate value on monitor has blink and beep 4 times/ 2 second minute.	8.3 ค่า Dose rate มากเกินระดับที่ตั้งไว้คือมากกว่า 100 μ Sv/h แสดงแสงกะพริบและเสียง Beep 4 ครั้งต่อ 2 นาที

Item 8.2 and 8.3 you must look on monitor

ข้อ 8.2 และ 8.3 ให้ดูค่าที่หน้าจอ และจอหน้า

DETAILS	รายละเอียด
and evade from the area. In form the value to Shift Supervisor and safety officer for find abnormal in the area.	หากมีการพบค่าผิดปกติหรือค่าสูงเกินค่าที่กำหนดให้แจ้ง Shift Supervisor และ Safety Officerทราบ เพื่อแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน
9.0 If dose rate exceed set alarm, you must leave from work area for check dose value by press a push button 1 time.	9.0 หากพบค่า Dose rate เกินกว่าระดับที่ตั้งไว้ให้ออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานชั่วคราวเพื่อ ตรวจสอบค่า Dose โดยกดปุ่ม Push button 1 ครั้ง จากนั้นตรวจสอบและลดค่า Dose
9.1 If it not exceed set alarm which is 100 μ Sv, you can still work	9.1 ถ้าค่า Dose ยังไม่เกินกว่าระดับที่ตั้งไว้ คือ 100 μ Sv ให้เข้าปฏิบัติงานตามปกติ
9.2 If it exceeds set alarm which is 100 μ Sv, you must leave work area and inform to the radiation Safety Officer.	9.2 ถ้าค่า Dose เกินกว่าระดับที่ตั้งไว้ คือ 100 μ Sv ให้ออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานชั่วคราวและแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทราบถึงค่าผิดปกติที่พบ

I-EHS04-005_SAFETY PRACTICE FOR MAINTENANCE WORK

Revision: 0

RESPONSIBILITY:

Maintenance employees

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective date	Description
0	2 Jun 2009	First issue

INSTRUCTION

- [illegible]

- [illegible]

5. เมื่อใส่สายเคเบิลเข้าในหน่วยทดสอบควรวาง ต้องใส่สายในแนวระดับออกจาก หัวปลีในแนวระนาบหรือวางอย่างถูกต้องตามใบโพยมา
6. หลีกเลี่ยงที่จะใช้มือจับสายเคเบิล หรือปลายสายซึ่งขนานแนบเข้ากัน เพราะอาจเกิดอุบัติเหตุขึ้นได้ง่าย
7. ควรใช้สายเคเบิลที่มีคุณภาพป้องกันกันด้วยท่อที่เคลือบสาร
8. การกระชากสายเคเบิลในขณะกระชากสายเคเบิล ต้องสวมชุดป้องกันแล้วจึงค่อยๆ ถอนสายเคเบิลออกจากชุดทดสอบ และไม่ควรดึงสายเคเบิลด้วยกำลังมากเกินไปจน
9. อาจทำให้สายเคเบิลได้รับความเสียหายได้ และควรใช้สายเคเบิลตามชุดทดสอบด้วย
10. การทำความสะอาดสายเคเบิลที่ใช้แล้ว ให้หลีกเลี่ยงการใช้มือหรือแปรงขัด หรือแปรง
- 6. แนวปฏิบัติเพื่อให้การนำผลิตภัณฑ์ในการใช้เครื่องใช้ในบ้าน**
1. เครื่องใช้ในบ้านควรมีการป้องกันอย่างเคร่งครัด เช่น ฝาครอบปลั๊กอินหรือสายเคเบิล และสายเคเบิลที่ชำรุด
2. ควรตรวจสอบเครื่องใช้ในบ้าน ที่ใช้สายเคเบิล ถ้าสายเคเบิลหรือหัวปลีชำรุด เป็นข้อบกพร่องที่ความเสียหายอาจ หรือเกิดได้โดยง่ายควรใช้สายเคเบิลหรือหัวปลีที่ใหม่
3. กรณีที่ผลิตภัณฑ์ใช้ในบ้านจะชำรุด ควรตรวจสอบด้วยวิธีการเจาะโดยใช้มีดพลาสติกคมๆ ในช่องหรือใช้ไขควงเปิดฝา ที่ด้านล่าง มี 45 องศาเช่นเดียวกับการทำความสะอาด จุดที่เจาะจะวางตรงกลาง 1 นิ้วถ้ามีการวางผิดจะส่งถึง
4. ขณะเปิดเครื่องใช้ในบ้านออกใช้ก็อาจเกิด และเมื่อเริ่มเปิดเครื่องใช้ในบ้าน ควรยืนห่างจากตัวเครื่องใช้ในบ้านประมาณ 1 เมตร
5. หลังจากเปิดเครื่องใช้ในบ้านแล้ว ควรยืนห่างจากตัวเครื่องใช้ในบ้านประมาณ 1 เมตร
6. การเปิดเครื่องใช้ในบ้านจะชำรุด ซึ่งสามารถย้อนกลับที่ใช้งานได้โดยวิธีที่แนะนำถ้าหากสายเคเบิลหรือสายเคเบิลชำรุด
7. หากสายเคเบิลชำรุดหรือสายเคเบิลชำรุด ไม่ควรใช้สายเคเบิลชำรุด
8. ยึดสายเคเบิลกับสายเคเบิลที่ชำรุด หรือสายเคเบิลชำรุด ไม่ควรใช้สายเคเบิลชำรุด
9. ยึดสายเคเบิลกับสายเคเบิลที่ชำรุด หรือสายเคเบิลชำรุด ไม่ควรใช้สายเคเบิลชำรุด
10. ยึดสายเคเบิลกับสายเคเบิลที่ชำรุด หรือสายเคเบิลชำรุด ไม่ควรใช้สายเคเบิลชำรุด
- 7. แนวปฏิบัติเพื่อให้การนำผลิตภัณฑ์ในการใช้เครื่องใช้ในบ้าน**
1. ต้องใช้สายเคเบิลที่มีคุณภาพสูง
2. ต้องตรวจสอบสายเคเบิลของเครื่องใช้ในบ้านก่อนใช้งาน และตรวจสอบสายเคเบิลของเครื่องใช้ในบ้านก่อนใช้งาน
3. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
4. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
5. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
6. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
7. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
8. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
9. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง
10. ควรตรวจสอบสายเคเบิลก่อนใช้งานทุกครั้ง

End of this document

P-LG01_SCRAP INSPECTION

Revision 6

PURPOSE & SCOPE

To define actions of incoming inspection of Scrap including Pig Iron, HBI, DRI etc.

เพื่อกำหนดแนวทางในการปฏิบัติในการตรวจรับเศษเหล็ก รวมถึง Pig Iron, HBI และ DRI เป็นต้น

RESPONSIBILITY

Logistics & Domestic Scrap General Manager
is responsible for scrap inspection according to
this procedure

Logistics & Domestic Scrap General Manager
รับผิดชอบจัดการการตรวจรับเศษเหล็กให้เป็นไปตาม
ระเบียบปฏิบัติ

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approver
Scrap Inspector Senior Supervisor	QA Area Mgr	-	Logistics & Domestics Scrap General Mgr

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
6	22 Sep 2015	1. Cancel Scrap Quality and Grade Inspection Sheet for Import Scrap 2. Update MSS 3. Change Responsibility person follow new version organization chart 4. Change condition of Radioactivity inspection
5	3 Aug 2010	1. Add criteria of scrap incoming inspection 2. Add terms & definitions for scrap

TERMS & DEFINITIONS

Scrap: Steel Material feed including Pig Iron, HBI, DRI etc
RSO : Radiation safety officer

เศรษฐกิจ: วัสดุเหล็กที่ส่งออกไปในเตาหลอม รวมถึง
 Pig Iron, HBI, DRI เป็นต้น
 จป.รังสี : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี

DOCUMENTATION & REFERENCE

1. Sale Contract and Document (Import, Domestic)
2. MSS-MS-LG03-001_Scrap (To be revised from MMS-MS-PCM01-036)
3. MSS-MS-PCM01-028_PIG IRON
4. MSS-MS-PCM01-029_HBI
5. I-TS-AC00-002_Radio Active Detection
6. F-LG01-001_Scrap Quality and Grade Inspection Sheet
7. F-LG01-002_Scrap Domestic Received Event Report
8. F-LG01-003_Import Scrap Received Form
9. F-LG01-004_Scrap Inspection Form
10. F-LG01-005_Import Scrap Received Report
11. F-LG01-006_Scrap Import Received Event Report
12. F-LG01-007_Summary Shipment Report
13. F-CWH02-002_Scrap File Location Map

ACTIONS & METHODS

<h3>1.0 Receiving data</h3> <p>When receive P/O, Packing list and/or Tentative P/O (Domestic Scrap) status, Packing list (Container Import Scrap) or Scrap and Pig Iron tentative (Vessel Import Scrap) from Procurement, Scrap Inspector Senior Supervisor informs relevant to plan, prepare receive location.</p> <ul style="list-style-type: none"> Domestic Scrap and/or Import Scrap; inform Scrap Inspection leader Vessel Import Scrap; Scrap Inspector Senior Supervisor will receive data about ETA (Estimate time arrival) inform to scrap Inspector Leader 	<h3>1.0 การรับแจ้งข้อมูล</h3> <p>เมื่อได้รับแจ้ง P/O, Packing list and/or Tentative P/O (Domestic Scrap) status, Packing list (Container Import Scrap) หรือ Scrap and Pig Iron tentative (Vessel Import Scrap) จาก Procurement, Scrap Inspector Senior Supervisor แจ้งให้ฝ่ายเกี่ยวข้องทราบ เพื่อเตรียมพื้นที่รับแจ้ง</p> <ul style="list-style-type: none"> Domestic Scrap และ/หรือ Import Scrap ให้แจ้ง Scrap Inspector Leader Vessel Import Scrap, Scrap Inspector Senior Supervisor จะได้รับข้อมูลจากแผนกการเรือเข้าเพื่อทราบแจ้ง (Estimated Time Arrival, ETA) เพื่อเพิ่มพื้นที่แจ้ง Scrap Inspector Leader
<h3>2.0 In gate inspection</h3> <p>When truck arrived, Scrap Inspector check supplier name, scrap type and P/O. then inspect scrap and compare with MSS-MS-LG03-001_Scrap (Except for Scrap Import, Pig Iron Import and HBI Import)</p> <ul style="list-style-type: none"> If conformed; fill form Scrap Quality and Grade Inspection (F-LG01-001) and sign at from, let truck weight-in at Truck Scale If not conformed <p>Domestic Scrap; inform Scrap inspector Leader for final or rejects fill form Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) and sign at from then let truck weight-in at Truck Scale.</p>	<h3>2.0 การตรวจสอบที่หน้าประตู</h3> <p>เมื่อรถบรรทุกมาถึงให้ Scrap Inspector เช็คชื่อ Supplier, ชื่อ scrap และ P/O จากนั้นเปรียบเทียบ Scrap โดยเทียบกับ MSS-MS-LG03-001_Scrap (ยกเว้น Scrap Import, Pig Iron Import and HBI Import)</p> <ul style="list-style-type: none"> ถ้าตรงให้กรอกข้อมูลลงในใบประเมินคุณภาพและเกรดเศษเหล็ก (F-LG01-001) พร้อมลงลายมือชื่อ จากนั้นปล่อยรถให้เข้าทำการเข้าชั่ง ที่ Truck Scale ถ้าไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดแล้ว <p>Domestic Scrap; ให้แจ้ง Scrap Inspector Leader เพื่อทำการปฏิเสธหรือ Reject และกรอกข้อมูลลงในใบประเมินคุณภาพและเกรดเศษเหล็ก (F-LG01-001) พร้อมลงลายมือชื่อ จากนั้นปล่อยรถให้เข้าทำการเข้าชั่ง ที่ Truck Scale</p>
<h3>3.0 Radioactivity inspection</h3> <ul style="list-style-type: none"> If truck move pass Radioactivity Detector and found radioactive monitoring system alarm must be recheck at least 3 times if still alarm must inform to Scrap Inspector Leader and RSO immediately, RSO will re-checking by Radioactive Detector Handheld around truck and follow process Radio Active Detection (1-TS-AC00-002) If not found or found radiation not over 2 times of ambient on re-checking again can allow to unloading or dumping. 	<h3>3.0 การตรวจสอบกัมมันตภาพรังสี</h3> <ul style="list-style-type: none"> หากตรวจพบการเตือนว่ามีค่ารังสีออกตรวจแล้วแต่ยังไม่ถูกยกเลิกการตรวจระบบยังไม่ปิดท้ายรถบรรทุก ให้ตรวจซ้ำอย่างน้อย 3 ครั้ง หากยังมีค่าเกินจะเตือนและแจ้ง Scrap Inspector Leader และแจ้ง ร.ส.อ. ทันที หากพบเกิน 2 ครั้ง คือพบค่าเฉลี่ยตรวจพบเกินค่ามาตรฐานค่าที่กึ่งครึ่งของรอบค่าตรวจพบ และดำเนินการตามวิธีปฏิบัติ Radio Active Detection (1-TS-AC00-002) หากตรวจไม่พบหรือพบค่ารังสีไม่เกิน 2 เท่าของค่าบรรยากาศปกติ ก็สามารถเข้าใช้โรงงานได้

<ul style="list-style-type: none"> If found radiation over 2 times of ambient on re-checking again Scrap Inspector Leader and RSO controlling the truck leave into safe place, wait Safety organize and inform to Procurement 	<ul style="list-style-type: none"> หากตรวจพบค่ารังสีมากกว่า 2 เท่า ของค่าขั้วรถจากปกติ Scrap Inspector Leader และ RSO ต้องแจ้งผู้เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย จากนั้นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยต้องดำเนินการ และแจ้งให้ Procurement ทราบเพื่อดำเนินการต่อไป
4.0 Receiving area inspection	4.0 การตรวจสอบที่สถานที่ผสมคอน
4.1 When truck arrived receiving area, Scrap Inspector received Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) from truck driver for inspect by compare with documentation (If have) and actual Main Raw Material on Truck	4.1 เมื่อรถบรรทุกมาถึงสถานที่ผสมคอน Scrap Inspector รับใบประเมินคุณภาพและชนิดเศษเหล็ก (F-LG01-001) จากพนักงานขับรถ (ถ้ามี) มาทำการตรวจสอบความถูกต้องโดยเปรียบเทียบใบเอกสารส่งชื่อ(ถ้ามี) และวัตถุดิบหลักบนรถบรรทุก
4.2 Scrap Inspector check the place with Main Raw Material that correct or not	4.2 Scrap Inspector ตรวจสอบสถานที่ผสมคอนกับวัตถุดิบหลักบนรถบรรทุกเหมือนกันหรือไม่
<ul style="list-style-type: none"> If correct; inspect scrap type If not correct; assign truck driver to correct place 	<ul style="list-style-type: none"> ถ้าตรง ให้ตรวจสอบชนิดของเศษเหล็ก ถ้าไม่ตรง ให้บอกสถานที่ที่ถูกต้องกับพนักงานขับรถบรรทุก
4.3 Domestic Scrap; Scrap Inspector inspect Scrap that conforming to the specification of order by compare with MSS-MS-LG03-001_Scrap	4.3 Scrap Inspector ตรวจสอบ Scrap ว่าเป็นไปตามการสั่งซื้อหรือไม่ โดยใช้การเปรียบเทียบกับ MSS-MS-LG03-001_Scrap
<ul style="list-style-type: none"> If there are impurities that not conform to the specification of order or found objects which effect to the production e.g. non-ferrous metals, tires, plastic, paper, wood, cement, stone, dirt, sand, oil, grease, tin plate, Material containing lead, battery, copper, motor, radioactive, explosive material, explosive devices, close container, cylinders, gas cylinders, oil tank, exhaust pipe, high manganese or chrome steel, reinforcing bar 	<ul style="list-style-type: none"> หากตรวจพบสิ่งปลอมปนที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดการสั่งซื้อหรือวัตถุที่มีผลกระทบต่อการผลิตเป็นจำนวนมาก เช่น วัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก, ยางรถ, พลาสติก, กระดาษ, ไม้, ปูน, ดิน, หิน, ทราย, น้ำมัน, จาระบี, วัสดุที่เคลือบด้วยสี, วัตถุที่มีตะกั่วปนเปื้อน, แบตเตอรี่, ทองแดง, หม้อแปลง, วัสดุที่มีพิษ, กัมมันตภาพรังสี, วัตถุระเบิดหรือวัตถุที่สามารถระเบิดได้, ภาชนะปิด, กระบอกสูบ, ถังแก๊ส, ถังน้ำมัน, ภาชนะใส่, เหล็กที่มีแมงกานีสหรือโครเมียมสูง, วัสดุที่เคลือบด้วยสังกะสี, แท่งคอนกรีตเสริมเหล็ก ฯลฯ
Estimate the weight and take photos evidences then proceed as follows:	ทำการประเมินน้ำหนักและถ่ายรูปไว้เป็นหลักฐาน จากนั้นให้ดำเนินการดังนี้
Domestic Scrap	Domestic Scrap
<ul style="list-style-type: none"> Deduct weight (D); when found non-ferrous material e.g. tires, plastic, paper, wood, cement, stone, dirt, sand, oil, grease mixing up with scrap. 1-100 kg; must be inform Scrap Inspector Senior Supervisor 101 kg up; must be inform Logistics & Domestic Scrap General Manager 	<ul style="list-style-type: none"> การลดน้ำหนัก (D) เมื่อพบวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก ตัวอย่างเช่น ยางรถ, พลาสติก, กระดาษ, ไม้, ปูน, ดิน, หิน, ทราย, น้ำมัน, จาระบี, วัสดุที่เคลือบด้วยสี, วัตถุที่มีตะกั่วปนเปื้อน, แบตเตอรี่, ทองแดง, หม้อแปลง, วัสดุที่มีพิษ, กัมมันตภาพรังสี, วัตถุระเบิดหรือวัตถุที่สามารถระเบิดได้, ภาชนะปิด, กระบอกสูบ, ถังแก๊ส, ถังน้ำมัน, ภาชนะใส่, เหล็กที่มีแมงกานีสหรือโครเมียมสูง, วัสดุที่เคลือบด้วยสังกะสี, แท่งคอนกรีตเสริมเหล็ก ฯลฯ

P-LG01_SCRAP INSPECTION
Rev 6 – Page 4

<ul style="list-style-type: none"> Reject; when found scrap or metal that not conform with buying agreement mixing up without supplier's intention 	<ul style="list-style-type: none"> การคืนของ เมื่อพบเศษเหล็กหรือโลหะที่ไม่เป็นไปตามข้อตกลงของการซื้อขายปะปนมา กับเศษเหล็กและวัตถุดิบที่มีความเสี่ยง
<ul style="list-style-type: none"> Partial reject (P); must be inform Scrap Inspector Senior Supervisor Reject (R); must be inform Logistics & Domestic Scrap General Manager 	<ul style="list-style-type: none"> คืนของบางส่วน (P) ในแจ้ง Scrap Inspector Senior Supervisor คืนของทั้งหมด (R) ในแจ้ง Logistics & Domestic Scrap General Manager
<ul style="list-style-type: none"> Confiscation (C); when found scrap or metal that not conform with buying agreement mixing up with supplier's intention; must be inform Logistics & Domestic Scrap General Manager 	<ul style="list-style-type: none"> การยึดของ (C) เมื่อพบเศษเหล็กหรือโลหะที่ไม่เป็นไปตามข้อตกลงของการซื้อขายปะปนมา กับเศษเหล็ก โดยที่ผู้ขายมีความเสี่ยง ในแจ้ง Logistics & Domestic Scrap General Manager
Import Scrap	Import Scrap
Inform Import Raw Material and third party appointed by Import Raw Material to joint inspection with Scrap Inspector by compare with MSS-MS-LG03-001_Scrap, MSS-MS-PCM01-028_PIG IRON, MSS-MS-PCM01-029_HBI	แจ้ง Import Raw Material และ third party จากภายนอกที่แต่งตั้งโดย Import Raw Material เข้าร่วมตรวจสอบกับ Scrap Inspector โดยใช้การเปรียบเทียบกับ MSS-MS-LG03-001_Scrap, MSS-MS-PCM01-028_PIG IRON, MSS-MS-PCM01-029_HBI
4.4 Scrap Inspector fill form Scrap Inspection Form (F-LG01-004) for Domestic Scrap and Import Scrap Received Form (F-LG01-003) for Import Scrap.	4.4 Scrap Inspector กรอกข้อมูลลงใน Scrap Inspection Form (F-LG01-004) for Domestic Scrap สำหรับ Domestic Scrap และ Import Scrap Received Form (F-LG01-003) สำหรับ Import Scrap
4.5 Scrap Inspector take Scrap Domestic Receive Event Report (F-LG01-002) for Domestic Scrap and Scrap Import Receive Event Report (F-LG01-006) for Import Scrap.	4.5 Scrap Inspector จัดทำ Scrap Domestic Receive Event Report (F-LG01-002) สำหรับ Domestic Scrap และ Scrap Import Receive Event Report (F-LG01-006) สำหรับ Import Scrap
4.6 Scrap Inspector gather document then send to Scrap Data for record and informs commanders and relevant functions.	4.6 Scrap Inspector รวบรวมเอกสารส่งให้พนักงาน Scrap Data เพื่อดำเนินการจัดเก็บข้อมูลไว้ในรายงานเพื่อส่งให้ผู้จัดการและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
5.0 Weight-Out inspection	5.0 การตรวจสอบที่ชั่งน้ำหนักออก
Truck back onto scale, Truck Scale Operator receive the Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) from driver, weight-out, input the information to system including deduct weight of impurity, printing the Receiving Ticket and Sign document	เมื่อรถบรรทุกกลับมาชั่ง Truck Scale Operator มีหน้าที่รับคืนใบประเมินคุณภาพและชนิดเศษเหล็ก (F-LG01-001) ที่พนักงานขับรถ, ลงข้อมูลในระบบ รวมถึงการค่าน้ำหนักของสิ่งเจือปน และพิมพ์ Receiving Ticket และเซ็นเอกสาร โดยมีเงื่อนไขดังนี้
<ul style="list-style-type: none"> If found Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) define Cancel or Material non conformance of order must record and send to Scrap Data and Logistics & Domestic Scrap General Manager. 	<ul style="list-style-type: none"> หากใบประเมินคุณภาพและชนิดเศษเหล็ก Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) ระบุผลการรับหรือระบุวัสดุที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดการสั่งซื้อให้เก็บบันทึกและส่งสำเนาให้ Scrap Data และ Logistics & Domestic Scrap General Manager ทราบ

P-LG01_SCRAP INSPECTION
Rev 6 – Page 5

<ul style="list-style-type: none"> If found Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) have something wrong e.g. no signature receive etc. must inform to Scrap Inspector Leader immediately 	<ul style="list-style-type: none"> หากพบสิ่งผิดปกติในใบประเมินคุณภาพและชนิดเศษเหล็ก Scrap Quality and Grade Inspection Sheet (F-LG01-001) เช่น ไม่มีลายมือชื่อของผู้รับในแจ้ง Scrap Inspector Leader ทราบทันที
In case of unplanned and none conformed to requirement that affects to production e.g. more impurities, then summarize report by e-mail or others to Logistics & Domestic Scrap General Manager and relevant functions	กรณีการรับไม่เป็นไปตามแผนและสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดซึ่งอาจทำให้กระทบต่อการผลิต เช่น พบสิ่งปลอมปนมาก ให้รายงานสรุปอย่างเร่งด่วนด้วย e-mail หรืออื่น ๆ ให้ Logistics & Domestic Scrap General Manager ทราบ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
6.0 Reporting	6.0 การรายงาน
6.1 Domestic Scrap; Scrap Data gather F-LG01-004_Scrap Inspection Form for checking and report Logistics & Domestic Scrap General Manager.	6.1 Domestic Scrap; Scrap Data รวบรวมเอกสาร Scrap Inspection Form (F-LG01-004) เพื่อตรวจสอบความถูกต้องและรายงานให้ Logistics & Domestic Scrap General Manager ทราบ
6.2 Import Scrap; Scrap Data coordinate with Import & Export Officer to gather document Import Scrap Received Form (F-LG01-003) Import Scrap Received Report (F-LG01-005) and Summary Shipment Report (F-LG01-007) and attach with Survey Report form third party when finish shipment and send to Logistics & Domestic Scrap General Manager.	6.2 Import Scrap; Scrap Data ประสานงานกับ Import & Export Officer รวบรวมเอกสาร Import Scrap Received Form (F-LG01-003), Import Scrap Received Report (F-LG01-005) และ Summary Shipment Report (F-LG01-007) และแนบ Survey Report จาก third party เมื่อลง shipment และรายงานให้ Logistics & Domestic Scrap General Manager ทราบต่อไป
In case of there are other problems or receiving does not conform to the plan, make report via e-mail to inform Logistics & Domestic Scrap General Manager.	กรณีการรับไม่เป็นไปตามแผน จัดทำรายงานสรุปด้วย e-mail ให้ Logistics & Domestic Scrap General Manager ทราบต่อไป

End of this document

P-LG01_SCRAP INSPECTION
Rev 6 – Page 6

P-HR01_TRAINING AND DEVELOPMENT

Revision 4

PURPOSE & SCOPE

To define the process and methods of training and development for GJS employee

This procedure covers the process and methods of training and development for GJS employee in the Quality Management System, Occupational Health and Safety Management System and Energy Management System excluding subcontractors which are under control by other specific procedure

เพื่อกำหนดแนวทางการฝึกอบรมและพัฒนาสำหรับพนักงานบริษัท

ระเบียบปฏิบัติงานนี้ครอบคลุมแนวทางการฝึกอบรมและพัฒนาสำหรับพนักงานบริษัทในระบบคุณภาพ, ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และระบบการจัดการพลังงาน แต่ไม่ครอบคลุมผู้รับเหมา ซึ่งระเบียบปฏิบัติงานนี้ควบคุมเป็นการเฉพาะ

RESPONSIBILITY

HR Group Manager is responsible for training and development according to this procedure.

HR Group Manager รับผิดชอบการดำเนินการฝึกอบรมและพัฒนาให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติงานนี้

REVIEW & APPROVAL

Preparation	Concurrence	Reviewer	Approval
Sr/OFFICER - HR	QA Area Manager	-	GM-HR & Admin

AMENDMENT RECORD

Revision	Effective Date	Description
4	9 Oct 2015	Due to re-organization chart of company on Sep 1, 2015 the manual is revised of following: <ul style="list-style-type: none"> Change position title from VP-HR & Admin to GM-HR & Admin. Change position title from Supervisor of Sr/OFFICER - HR.
3	10 May 2012	Due to ISO 50001 implementation, the procedure is revised as following: <ul style="list-style-type: none"> Change color of company logo from green and orange to marine and yellow Add Energy Management System in Purpose & Scope Add remark for subcontractor training Change position of supervisor from HR officer to HR Supervisor according to HR Org chart Rev. 1/2012. Add process of orientation

FOR INFORMATION ONLY
WILL NOT BE UPDATED I

P-HR01_TRAINING AND DEVELOPMENT
Rev 4 – Page 1

TERMS & DEFINITIONS

Orientation: Training course/program for prepare new employee before send them to their department.	การปฐมนิเทศพนักงาน: หลักสูตรการฝึกอบรมเพื่อเตรียมความพร้อมให้กับพนักงานใหม่ก่อนเริ่มงานในหน่วยงาน
On the Job Training: Training course/program at working area to employee concerned with standard and procedure of job responsibility to improve his knowledge and skills.	การอบรมในงาน: หลักสูตรการฝึกอบรมงานในหน้าที่รับผิดชอบของพนักงาน โดยฝึกปฏิบัติงาน ณ สถานที่ทำงานจริง เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามมาตรฐานและขั้นตอนที่กำหนด
In-house Training: Training course/program will be arranged in company following to the fixed course/program or extra course/program in year plan.	การอบรมภายใน: หลักสูตรการฝึกอบรมที่มีการจัดขึ้นภายในบริษัท ซึ่งมีทั้งการจัดขึ้นตามแผนประจำปี หรืออาจเพิ่มเติมจากที่ระบุไว้ในแผน
Outside Training: Training course/program in urgent or necessary requirement and in-house program could not support. Outside training course/program will be source for employees	การอบรมภายนอก: หลักสูตรการฝึกอบรมที่มีความจำเป็นสำหรับพนักงาน ที่ไม่ได้จัดขึ้นในบริษัท หรือหลักสูตรที่มีความจำเป็นเร่งด่วน โดยจะทำการส่งพนักงานไปอบรมภายนอก

DOCUMENTATION & REFERENCE

1. F-HR01-001_Training Matrix
2. F-HR01-002_OJT Record
3. F-HR01-003_Training Survey
4. F-HR01-004_Training Plan
5. F-HR01-005_Training Requisition
6. F-HR01-006_Training Postpone
7. F-HR01-007_Training Attendance
8. F-HR01-008_Inhouse Training Evaluation
9. F-HR01-009_Training Summary

เจ้าหน้าที่ฝึกอบรม

- 2.4. Sr./OFFICER - HR is responsible to check and keep record.
- If not complete – send it back to the concerned manager for fulfillment.
 - If complete – keep record in data base.
3. In-house training
- 3.1. Sr./OFFICER - HR is responsible to set up training need survey by send F-HR01-003 form to all department managers or concerned person and collected to summarize survey within every November.
- 3.2. Sr./OFFICER - HR is responsible to set up training plan and budget for submitting to approve by training head department and then distribute to all departments.
- 3.3. Sr./OFFICER - HR is responsible to prepare training request and identify course details in F-HR01-005 form before submitting for approval. If can not set up training follow training plan, F-HR01-006 form will be used for postpone course training.
- If some departments want to add up extra training course, coordination with Sr./OFFICER - HR must be required for approval process.
- 3.4. In case of any training course/program is approved, the Sr./OFFICER - HR will manage training process with prepare training facilities such as:
- Place and training equipments
 - Instructor and trainees
 - Training sheet and test sheet
 - Transportation, food and beverage
 - Other expenses
 - F-HR01-007 Training Attendance
 - F-HR01-008 In-house Training Evaluation
- 3.5. Sr./OFFICER - HR is responsible to summary and record training result with management and effectiveness in F-HR01-009 form and sent to head manager for information.

4. Outside training

- 4.1. The employee who request for outside training must fill in F-HR01-005 form and submit to manager for approval and then send to HR Officer.
- 4.2. Sr./OFFICER - HR is responsible to summary training request and relevant expenses

- 2.4 Sr./OFFICER - HR ต้องตรวจสอบความครบถ้วนของกรณีย่อยและบันทึกผล
- หากยังไม่เรียบร้อย – ให้ประสานงานกับผู้จัดการที่เกี่ยวข้องจนเรียบร้อย
 - หากเรียบร้อยแล้ว – ให้บันทึกผลลงฐานข้อมูล
3. การฝึกอบรมภายใน
- 3.1 Sr./OFFICER - HR ต้องทำการสำรวจความต้องการฝึกอบรมพัฒนา โดยส่งแบบสำรวจ (F-HR01-003) ให้ผู้จัดการหรือผู้ที่เกี่ยวข้องและสรุปผลการสำรวจให้แล้วเสร็จภายในเดือนพฤศจิกายนของทุกปี
- 3.2 Sr./OFFICER - HR ต้องจัดทำแผนการฝึกอบรมพัฒนาประจำปี (F-HR01-004) และงบประมาณเพื่อขออนุมัติแผนการฝึกอบรมตามสายบังคับบัญชา และเมื่อได้รับการอนุมัติแล้ว ให้แจกจ่ายแผนแก่หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
- 3.3 Sr./OFFICER - HR ต้องขออนุมัติจัดฝึกอบรมภายใน โดยระบุรายละเอียดหลักสูตรและค่าใช้จ่ายลงใน F-HR01-005 เสนอตามสายบังคับบัญชา หากไม่สามารถจัดฝึกอบรมได้ตามแผน – ให้ขออนุมัติเลื่อนการฝึกอบรม โดยใช้ F-HR01-006
- หากหน่วยงานใดต้องการจัดอบรมภายในเพิ่มเติมจากที่ระบุไว้ในแผน – ให้ติดต่อประสานงานกับ Sr./OFFICER - HR เพื่อดำเนินการขออนุมัติ
- 3.4 เมื่อได้รับอนุมัติให้จัดได้ Sr./OFFICER - HR ต้องดำเนินการจัดฝึกอบรม โดยเตรียมและอำนวยความสะดวกต่าง ๆ เช่น
- สถานที่และวัสดุอุปกรณ์
 - วิทยากรและผู้เข้าอบรม
 - เอกสารฝึกอบรม แบบประเมินและทดสอบ
 - การเดินทาง ที่พัก อาหารและเครื่องดื่ม
 - ค่าใช้จ่าย
 - F-HR01-007 แบบลงชื่อผู้เข้าอบรม
 - F-HR01-008 แบบประเมินผลการอบรมภายใน
- 3.5 Sr./OFFICER - HR ต้องสรุปและบันทึกผลการฝึกอบรม ทั้งในด้านการจัดการและประสิทธิภาพของการฝึกอบรมลงใน F-HR01-009 เสนอตามสายบังคับบัญชาเพื่อทราบ
4. การฝึกอบรมภายนอก
- 4.1 พนักงานผู้ขอ ต้องขออนุมัติจากต้นสังกัด โดยระบุรายละเอียดลงใน F-HR01-005 เมื่อต้นสังกัดอนุมัติแล้ว ส่งแบบคำขออนุมัติให้ผู้จัดการพิจารณา
- 4.2 Sr./OFFICER - HR ต้องสรุปค่าขอฝึกอบรมและค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องลงใน F-HR01-005 เสนอ

ACTIONS & METHODS

1. Orientation

- 1.1. When company employ new staff, the Sr./OFFICER - HR will manage orientation process with prepare training facilities such as:

- Place and training equipments
- Instructor and trainees
- Training hand out and test sheet
- F-HR01-007 Training Attendance
- F-HR01-008 Inhouse Training Evaluation

- 1.2 Orientation course must include with following topics:

- Company History and Policy
- Organization Chart
- HR Rule and Regulation
- Employee Welfare
- EH&S Policy
- MIS Policy
- Quality Management System
- GJS Production Process
- Energy Management System
- Radiation Protection (only for employees who work with area: Caster, PPPL, RTM and Electrical HSM)

- 1.3 Sr./OFFICER - HR is responsible to summary and keeps record training in data base.

2. On the job training

- 2.1. Manager or concerned person has responsibility to request the required training course/program that suit for his own staff by fill OJT course in F-HR01-001 form and send to HR.

If the organization chart or job responsibility is adjusted, the Training matrix will be revised if it is necessary.

- 2.2. The department manager is responsible to identify training course/program for each employee when the following things is occurred:

- new staff
- Job rotation
- Prepare for staff change
- New technology or methodology

- 2.3. The department manager is responsible to complete OJT, and fill out the fulfillment in F-HR01-002 form and send to HR Officer.

1. การปฐมนิเทศพนักงาน

- 1.1 เมื่อมีการรับพนักงานใหม่เข้ามาปฏิบัติงาน Sr./OFFICER - HR ต้องดำเนินการจัดให้มีการฝึกอบรมปฐมนิเทศพนักงานใหม่ โดยการประชุมงาน, เตรียมและอำนวยความสะดวกต่าง ๆ เช่น

- สถานที่และวัสดุอุปกรณ์
- วิทยากรและผู้เข้าอบรม
- เอกสารฝึกอบรม
- F-HR01-007 แบบลงชื่อผู้เข้าอบรม
- F-HR01-008 แบบประเมินผลการอบรมภายใน

- 1.2 หลักสูตรปฐมนิเทศพนักงานต้องประกอบด้วยเนื้อหาเบื้องต้นต่อไปนี้

- ประวัติและนโยบายบริษัท
- ผังองค์กร
- ระเบียบกฎบัตรของฝ่ายทรัพยากรมนุษย์
- สวัสดิการพนักงาน
- นโยบายและระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- นโยบายและระเบียบปฏิบัติงานสารสนเทศ
- ระบบการจัดการคุณภาพ
- กระบวนการผลิตของบริษัท
- ระบบการจัดการพลังงาน
- ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับรังสี (เฉพาะพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่เกี่ยวกับรังสี ได้แก่ บริเวณพื้นที่ Caster, PPPL, RTM และ Electrical HSM)

- 1.3 Sr./OFFICER - HR ต้องสรุปและบันทึกผลการฝึกอบรมลงในฐานข้อมูลการฝึกอบรมพนักงาน

2. การฝึกอบรมในงาน

- 2.1 ผู้จัดการ หรือผู้ที่เกี่ยวข้อง ต้องระบุหลักสูตรหรือเอกสารที่พนักงานซึ่งมีความสามารถทำงานตามในพรณานำเข้างานจำเป็นต้องเรียนรู้เพิ่มเติมลงใน Training matrix (F-HR01-001) แล้วส่งให้ HR

หากมีการปรับโครงสร้างองค์กรหรือมีการเปลี่ยนงานหรือมีการเพิ่มเรื่องที่ต้องเรียนรู้ – ให้ทบทวนและปรับปรุง Training matrix ตามความจำเป็น

- 2.2 ผู้จัดการต้นสังกัดต้องระบุเรื่องที่ต้องเรียนรู้สำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้องแต่ละคนลงใน F-HR01-002 เมื่อเกิดเหตุการณ์ดังต่อไปนี้

- การรับพนักงานใหม่
- การเปลี่ยนตำแหน่งงาน
- การเตรียมพร้อมเพื่อเปลี่ยนตำแหน่งงาน
- การเพิ่มเรื่องที่ต้องเรียนรู้

- 2.3 ผู้จัดการต้นสังกัด ต้องจัดให้มีการเรียนรู้ให้ครบถ้วนตามถ้วนบันทึกการฝึกอบรมที่ดำเนินการไว้ รวมถึงผลการเรียนรู้ลงใน F-HR01-002 แล้วส่งคืน

before submit for approval.

- Disapprove: Inform to the concerned manager
 - Approve: go to further process
- 4.3. Sr./OFFICER - HR has to coordinate with the concerned person for:
- Application and course fee
 - Trainee
 - Transportation and accommodation
 - Other expenses (if any)

- 4.4. Trainee is responsible to report the training conclusion by summary the training knowledge, evaluate instructor and course management in F-HR01-005 form and submit to department head for follow up training and then send to Sr./OFFICER - HR.

In case of the training course has certificate – trainee is responsible to copy certificate and submit to Sr./OFFICER - HR to keep record.

- 4.5. Sr./OFFICER - HR has to record of training result in fulfillment management and training effectiveness.

ตามสายบังคับบัญชา เพื่อพิจารณาอนุมัติ

- หากไม่อนุมัติ – แจ้งให้ผู้จัดการต้นสังกัดทราบ
 - หากอนุมัติ – ดำเนินการขออนุมัติต่อไป
- 4.3 Sr./OFFICER - HR ต้องประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องในเรื่องต่าง ๆ ได้แก่
- การสมัครและค่าฝึกอบรม
 - ผู้เข้าอบรม
 - การเดินทางและที่พัก
 - ค่าใช้จ่ายอื่น ๆ ถ้ามี
- 4.4 ผู้เข้าอบรม ต้องรายงานผลการฝึกอบรม โดยสรุปสิ่งที่ได้เรียนรู้ ประเมินผู้จัดและวิทยากรลงใน F-HR01-005 แล้วให้ผู้บังคับบัญชารับส่งคืนทราบ และส่งตามผลการฝึกอบรมภายใน 1 เดือน จากนั้นจึงส่งเอกสารให้ Sr./OFFICER - HR

กรณีที่ผู้จัดการฝึกอบรมมีการมอบใบรับรองการเข้าฝึกอบรมเสร็จสิ้นไปยังองค์กร/หน่วยงานของการทดสอบ – ให้ผู้เข้าอบรมส่งเอกสารดังกล่าวให้แก่ Sr./OFFICER - HR ด้วย

- 4.5 Sr./OFFICER - HR ต้องบันทึกผลการฝึกอบรม ทั้งในด้านการจัดการและประสิทธิภาพของการฝึกอบรม

เอกสารแนบที่ 24

โครงการอนุรักษ์การไต่ขึ้น มาตรการเรื่องเสียง
และมาตรการเรื่องความร้อน

อนุรักษณ์การได้ยื่นในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2553*

[illegible]

- [illegible]

[illegible]

1. แผนผัง (Layout) และรายละเอียดของกระบวนการผลิต
2. เครื่องจักรหรือวิธีแบบที่นำมาทดแทนกันได้
3. ข้อมูลการใช้วัตถุดิบซึ่งกันข้ามระหว่างส่วนกลางของหน่วยงาน
4. ข้อมูลเกี่ยวกับระยะเวลาการทำงานของพนักงานแต่ละวัน
5. แผนผังการผลิตที่เกี่ยวข้องกับตัวกลางของแบบและแบบประเมินผลของการยอมรับให้ควมรู้เกี่ยวกับสิ่ง

- 1) สนับสนุน ทรัพยากร ทั้งในแง่บุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอ เพื่อสนับสนุนการดำเนินงานกิจกรรมอนุรักษ์การ ใช้ดินที่จัดทำขึ้นในองค์กร

- 1) กำกับดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสี่ยงขณะปฏิบัติงานในพื้นที่ควบคุม
- 2) เปลี่ยนงานให้พนักงานหรือหมุนเวียนสลับหน้าที่ระหว่างพนักงานด้วยกันเพื่อให้ได้รับผลดีตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงน้อยกว่า 85 เดซิเบลเอ

1) จัดอบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโครงการอนุรักษ์ทรัพยากร ใต้ดิน ความสำคัญของการหาแหล่ง
สมรรถภาพการ ใต้ดิน อันจะขยายผลถึงถึง การควบคุมปริมาณ การใช้ปุ๋ยเคมีป้องกันอันตรายจากวัตถุ
อันตรายที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับสูงหรือต่ำให้ได้รับผลผลิตในระยะยาวจากการทำางร ชั่วมี ซึ่งมี
85 เติบโตเพิ่มขึ้น ไม่แตกต่างจากที่เกี่ยวข้องในสถานการณ์ปกติเกี่ยวกับโครงการ ใต้ดิน
85 เติบโตเพิ่มขึ้น ไม่แตกต่างจากที่เกี่ยวข้องในสถานการณ์ปกติเกี่ยวกับโครงการ ใต้ดิน

- ความสำคัญของการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน
- อันตรายของเสียงดัง
- การควบคุมป้องกัน
- การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

- 2) รวบรวมแนวคิดให้มีการแก้ไขระบอบเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงานและติดประกาศผลการตรวจวัดระดับเสียงบนผนังและตระเวนแจ้งเตือนระดับพื้นที่ เพื่อให้พนักงานทุกคนได้รับทราบ
- 3) รวบรวมแนวคิดระงับการโยกย้ายให้พนักงานงานที่เกี่ยวข้อง ติดตามผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน

6. ประเมินผลและทบทวนโครงการอนุรักษ์ทางวัฒนธรรมเชิงข้อมูล
- 6.1 จัดทำบันทึกข้อมูลทางวัฒนธรรมตามกรอบความรู้เดิม ตั้งแต่ขั้นตอนที่ 1-5 ตามภาคทบทวนสวัสดิการและกฎระเบียบแรงงาน เพื่อใช้พัฒนาและพิจารณาการดำเนินงานอนุรักษ์ไว้ต่อไป ในงานประกอบกิจการ พ.ศ. 2553 เช่น ให้สังเกตประกอบกิจการอย่างน้อย 5 ปี พร้อมทั้ง เชิญพนักงานตรวจสอบได้ ในงานประกอบกิจการ พ.ศ. 2553 เช่น ให้สังเกตประกอบกิจการอย่างน้อย 5 ปี พร้อมทั้ง เชิญพนักงานตรวจสอบได้
- 6.2 ข้อมูลที่ได้จัดทำเป็นข้อมูลที่มีความสมบูรณ์ และเป็นประโยชน์ต่อการจัดการด้านละเมิดทางเสียง เช่น OSHA กำหนดค่าใช้จ่ายของทนายความไว้ได้เกินกว่าร้อยละ 10 ของมูลค่าประกัน งานที่ค่า วันรวมเท่าที่การตรวจได้ ผู้ทำค่าความผิด ในชุดค่าของกรมการคุ้มครองความปลอดภัยเพื่อจัดการด้านละเมิดทางเสียง การตรวจความปลอดภัยให้เงินและผู้ที่ผู้ปฏิบัติงานต้องกลับคืนเงินถึง เป็นคน
- 6.3 ให้มีการทบทวนและประเมินผลการจัดทำโครงการอนุรักษ์ทางวัฒนธรรมตามประกอบกิจการ ไม่น้อยกว่าปีละ 1 ครั้ง

พนักงานทั้งหมดที่ต้องปฏิบัติงานสัมผัสกับเสียงดังในเขตโรงงาน

กัม

1. ดำเนินการเสียงดัง (Noise Monitoring) โดยตรวจสอบระดับเสียงตามสถานที่ในการทำงาน และตามชุมชนบริเวณที่ทำงานที่จะทำการตรวจวัด และทำการตรวจสอบระดับเสียงตามบ้านพักอาศัย จากนั้นแจ้งผลการตรวจวัดให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ
2. ติดป้ายแสดงผลการตรวจวัดเสียงในสถานที่ที่มีระดับเสียงเกินค่ามาตรฐาน 85 เดซิเบลอาเอียง ขึ้นไป ให้พนักงานทราบ โดยทำการแสดงผลการตรวจวัดให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถมองเห็นได้ง่าย
3. ดำเนินการหาวิธีลด (Hearing Monitoring) โดยทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) ให้พนักงานที่สัมผัส

- 4.1 ทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน พหุงานที่สัมพันธ์ดังต่อไปนี้
- 1) ทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) แก่พนักงานที่สัมผัสเสียงซึ่งได้รับเมื่อตลอดระยะเวลาการทำงาน จำนวน ตั้งแต่ 85 เดซิเบล จนถึง 90 เดซิเบล และให้ทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานครั้งต่อไปอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
 - 2) ส่งผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินให้พนักงานรับทราบภายใน 7 วัน นับตั้งแต่รับมา 4 รายการผลการทดสอบ
 - 3) ให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินซ้ำอีกครั้งภายใน 30 วัน นับตั้งแต่รับมาพิจารณาพบว่าผลการทดสอบพบว่ามีอาการพนักงานผิดปกติ

- 4.2 คณะกรรมการทบทวนผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของ บริษัทฯ (ถ้ามี)จะควบคุมตาม
- 1) วิธีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินครั้งแรกของพนักงานที่ควรมีจำนวน 500 1000 2000 3000 4000 และ 6000 เฮิรตซ์ ของหูทั้ง 2 ด้านเป็นข้อมูลพื้นฐาน (Baseline Audiogram)
 - 2) นำผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินครั้งต่อไปเปรียบเทียบกับผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินที่เป็นข้อมูลพื้นฐานทุกครั้ง

- 4.3 ครอบคลุมบรรณารักษารหัสวิทยาส่งออกถึงผู้
(๓) ครอบคลุมบรรณารักษารหัสวิทยาส่งออกถึงผู้ภายใน 30 วัน หากพบรายการส่งออกผิดรายการให้คืนผู้
หนังสือได้รับคืนได้ภายใน 15 เดือน นับขึ้น ที่ทราบถึงโครงการมีเงินค่าประกันความผิดพลาดคือส่งผิดให้
หนังสือได้รับคืนได้ภายใน 15 เดือน นับขึ้น ที่ทราบถึงโครงการมีเงินค่าประกันความผิดพลาดคือส่งผิดให้
- 4.4 กำหนดค่าให้มีความถูกต้องของข้อมูลของหน่วยงานให้ใช้ให้หน่วยงาน หากพบรายการส่งออกผิดรายการให้คืน

- 1) มาตราการสำคัญที่ใช้ในการควบคุมของ ได้แก่ มาตรการด้านวิศวกรรม มาตรการด้านการบริหารจัดการ และมาตรการด้านกายภาพ
- 2) ตัวอย่างมาตรการด้านวิศวกรรม เช่น การล็อกอินแหล่งกำเนิดเสียง การกำหนดช่วงเวลาดำเนินการ แหล่งกำเนิดเสียง เป็นต้น
- 3) ตัวอย่างมาตรการด้านการบริหารจัดการ เช่น การหมุนเวียนการทำงานในที่ที่มีเสียง การใช้อุปกรณ์ครอบหู เป็นต้น
- 4) ตัวอย่างมาตรการด้านมาตรการพิเศษ เช่น การตรวจสอบสภาพการได้ยิน เป็นต้น

- ค่าตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานและแผนผังระดับเสียง (Noise Contour) 100,000 บาท (ข้อกำหนดกฎหมายต้องดำเนินการ)
- ค่าประเมินอันตรายที่พื้นที่ที่มีระดับเสียงดัง 85 เดซิเบลขึ้นไป และใช้วิธีการโสตสัมผัสการวัดเสียง 16,000 บาท (ข้อกำหนดกฎหมายต้องดำเนินการ)
- ค่าอาหารกลางวัน เครื่องดื่มและอาหารว่าง (รับรองวิทยุโทรคมนาคมและผู้ขายร่วม) 2 วัน วันละ 50 คน ค่าใช้จ่าย 4,000 บาท
- ค่าตรวจสมรรถภาพทางใจวิทยุห้วงงานที่ปฏิบัติงานในภาคใต้จำนวนประมาณ 700 คน ค่าใช้จ่าย 30,000 บาท (อยู่ในการตรวจสุขภาพประจำปี)

1. ป้องกันและควบคุมไม่ให้มีการเกิดการสูญเสียการได้ยินและผลกระทบต่อสุขภาพการฟัง
2. พกฟังเสียงที่มีระดับดังหรือแรงซึ่งมีลักษณะการฟังในที่ที่มีเสียงดัง และป้องกันอันตรายจากเสียงดัง
สู่สถานที่ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีระดับเสียงดังโดยใช้หูอุดทั้งสอง
3. มีการกำหนดบริเวณพื้นที่ที่ควบคุมที่มีระดับเสียงดังของการสูญเสียการได้ยิน
4. กำหนดมาตรการควบคุมและป้องกันการได้ยินระดับเสียงดังเกินมาตรฐานกำหนด
5. มีข้อมูลพื้นฐานในการประเมินผลกระทบจากสิ่งแวดล้อมทางกายภาพของแหล่งกำเนิดเสียงดัง

(นายชนาธิป โคระจิก)
President

ประกาศความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ฉบับที่ 9/2554

เรื่อง นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ประกอบกิจการเกี่ยวกับเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดผิวมัน แผ่นเหล็กผิวมันกัดกรดและเคลือบสี มีควมเกี่ยวข้องต่อสุขภาพพนักงานที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งที่เสี่ยงอันตราย ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพการได้ยินของพนักงานปฏิบัติงานเสี่ยง ดังนั้น บริษัทฯ จึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินการอนุรักษ์การได้ยิน ตามหลักเกณฑ์และวิธีการในประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดการโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ พ.ศ.2553 โดยกำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ ดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสมและสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมาย และข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้องเพื่อให้สอดคล้อง เพื่อให้องค์กรมีความปลอดภัยในการอนุรักษ์การได้ยิน
2. บริษัทฯ จะดำเนินการเฝ้าระวังการได้ยินของพนักงาน โดยตรวจวัดเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน และขึ้นพื้นที่ที่มีผลตรวจวัดเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไปให้พนักงานทราบ
3. บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสมรรถภาพการได้ยินที่พนักงานที่มีการสัมผัสเสียงดัง และจะดำเนินการปรับปรุงและกำหนดมาตรการป้องกันอันตราย รวมถึงจัดหาให้ใช้เกี่ยวกับทุกชนิดที่ควรนำมาปฏิบัติ
4. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนสุขภาพที่ปลอดภัย เรื่อง บุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอ ในการดำเนินการอนุรักษ์การได้ยินให้เจ้าหน้าที่จัดตั้งขึ้นในองค์กร
5. บริษัทฯ กำหนดความรับผิดชอบโดยมอบหมายให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ มีหน้าที่คอยกำกับดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป
6. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินการตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน ที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ เพื่อให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

จึงประกาศมาเพื่อทราบและถือปฏิบัติโดยทั่วกัน ตั้งแต่วันที่ 13 มิถุนายน 2554 เป็นต้นไป

(นายชาริณ โสภณวิมลสาร อธิการบดี)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนามแทนบริษัทฯ

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 88 ป่าไร่ ทางหลวง 311 ถนนลำดวน ตำบลเมืองชุมพร จังหวัดชุมพร 20000 โทร. (02) 267-8222 แฟกซ์ (02) 267-9048 (02) 267-9049
Head Office : 88 PASO Tower 24th Floor, Sukon Road, Surawong, Bangkok, Bangkok 10500 Tel. (02) 267-8222 Fax (02) 267-9048 (02) 267-9049
สำนักงานชุมพร : 358 หมู่ 6 ตำบลชุมพร 311 ต. ป่าไร่ อ. ชุมพร จ. ชุมพร 20230 โทร. (038) 345-950 แฟกซ์ (038) 345-951
Site Office : Huanay Chobun Industrial Estate 358 Moo 6, Highway 311, Boin, Srinach, Chobun 20230 Thailand Tel. (038) 345-950 Fax. (038) 345-951

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน :	47056	วันที่ตรวจ :	14/3/2558	Request No :	
Name :	นางชนันท์ อนันต์	Age :	45 ปี	ID :	
Company :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)	ตำแหน่ง :			
Department :	Melt Shop	ฝ่าย :			
Patient Type :	Mobile Check up	Unit :			
Diagnosis :	ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	ส่วน :			

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	15	20	25	55	29	65	50	43
หูซ้าย	10	20	25	60	29	60	40	40

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ตรวจหูเป็นประจำสม่ำเสมอ สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี
- ☒ ตรวจปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

บพ.ชรัตน์ สิบเก็ดหลวง
ร.69108

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน :	53006	วันที่ตรวจ :	14/3/2558	Request No :	
Name :	นายเชษฐา ภูมิคุ้ม	Age :	45 ปี	ID :	
Company :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)	ตำแหน่ง :			
Department :	Central Mechanical Service	ฝ่าย :			
Patient Type :	Mobile Check up	Unit :			
Diagnosis :	ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	ส่วน :			

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	35	35	30	45	36	45	40	45	43
หูซ้าย	35	40	25	40	35	45	50	40	45

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ตรวจหูเป็นประจำสม่ำเสมอ สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี
- ☒ ตรวจปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

บพ.ชรัตน์ สิบเก็ดหลวง
ร.69108

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เทียนกุล

Reported by : พญ.พิชิตา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.พิชิตา ทะเลรัตน์

Final Report

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เทียนกุล

Reported by : พญ.พิชิตา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.พิชิตา ทะเลรัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 60144 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายจำนงค์ ธรรมดี Age : 50 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melting & Casting-MME ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	15	25	25	20	30	15	25	23
หูซ้าย	20	20	35	35	28	45	40	40	42

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 4,000 Hz

หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง ตามอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.จิรวัฒน์ สิมะภัทรวงษ์
ร.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.จิตติยา สร้อยสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 57083 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายเจริญ ตาคำสวน Age : 45 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Caster ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	25	70	36	95	80	75	83
หูซ้าย	20	30	25	70	36	80	100	95	92

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง ตามอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.จิรวัฒน์ สิมะภัทรวงษ์
ร.62616

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.จิตติยา สร้อยสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 47025 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายสมชาย ช้างถิ่น Age : 48 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Water Plant ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	35	50	34	60	45	30	45
หูซ้าย	40	60	80	95	69	90	90	90	90

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง ตามอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.จิรวัฒน์ สิมะภัทรวงษ์
ร.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.จิตติยา สร้อยสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 57011 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายสุวิทย์ วัฒนชัย Age : 40 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Water Plant ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	15	25	40	24	60	30	25	38
หูซ้าย	25	15	25	45	28	50	35	30	38

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง ตามอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.จิรวัฒน์ สิมะภัทรวงษ์
ร.62616

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.จิตติยา สร้อยสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 56013 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายวิรัช เกษมณีกร Age : 38 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Refractory ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	20	20	45	28	65	60	60	62
หูซ้าย	20	30	25	45	30	70	55	65	63

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง ตามอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.วิรัช เกษมณีกร
2.62516

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เพ็ญสุขผล

Reported by : พว.พิชิตา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยสม

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 41124 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายสมาน แก้วบุญ Age : 51 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melt&Casting-MCM ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	35	45	33	30	45	55	43
หูซ้าย	20	35	35	50	35	50	60	75	62

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(หญิง) อดิสรณ์ จี.ป.ชาว
ใบอนุญาตเลขที่ 2.41168

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เพ็ญสุขผล

Reported by : พว.พิชิตา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยสม

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 39063 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายสุชัย หานทอง Age : 49 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Melt Shop ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	35	45	40	45	41	65	70	70	68
หูซ้าย	30	65	45	55	49	60	60	60	60

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(หญิง) อดิสรณ์ จี.ป.ชาว
ใบอนุญาตเลขที่ 2.41168

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เพ็ญสุขผล

Reported by : พว.พิชิตา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยสม

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 39062 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายสุชัย แก้วบุญ Age : 49 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : HSM-Administration(Hot Roll) ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	25	35	50	31	65	60	75	67
หูซ้าย	15	30	40	50	34	60	50	75	62

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง ตามอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ชรินทร์ สันติธรรมวงศ์
2.69108

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เพ็ญสุขผล

Reported by : พว.พิชิตา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยสม

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 54046 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายอนุวัฒน์ สอนสุภาพ Age : 37 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สลิล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Hot Mill-MHE ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	20	10	10	15	65	40	20	42
หูซ้าย	20	25	25	25	24	20	5	5	10

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย การได้ยินปกติ

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ชรัสสิน สืบศักดิ์ทรงวงษ์
ร.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุขทด

Reported by : พว.พิจิตรา ทะแถมรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 56135 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายวิระยุทธ สารอุปารุง Age : 32 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สลิล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Hot Mill-MHE ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	15	15	20	16	35	35	15	28
หูซ้าย	15	10	15	25	16	50	55	20	42

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ชรัสสิน สืบศักดิ์ทรงวงษ์
ร.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุขทด

Reported by : พว.พิจิตรา ทะแถมรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 53037 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายทนศักดิ์ ประสูตรพรหม Age : 46 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สลิล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melt&Casting-MCM ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	35	75	80	53	90	75	65	77
หูซ้าย	20	30	25	35	28	40	20	30	30

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 3,000, 4,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ชรัสสิน สืบศักดิ์ทรงวงษ์
ร.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุขทด

Reported by : พว.พิจิตรา ทะแถมรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 47350 วันที่ตรวจ : 14/3/2568 Request No:
Name : นายธีรวัฒน์ ช่อสง Age : 48 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สลิล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Melt Shop ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	20	20	35	24	60	45	5	37
หูซ้าย	20	25	25	30	25	25	25	15	22

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 3,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ชรัสสิน สืบศักดิ์ทรงวงษ์
ร.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุขทด

Reported by : พว.พิจิตรา ทะแถมรัตน์
Approved by : พว.วิศิษฐ์ สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 41128 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:
Name : นายวราวิทย์ เจริญสมบัติ Age : 48 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Water Plant ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	10	20	20	30	20	25	10	10	15
หูซ้าย	15	15	20	45	24	65	65	20	43

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ศิริรัตน์ สืบเกียรติกมล
7.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขอนามัย
Request by : ทีมตรวจ เก็บข้อมูล

Reported by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์
Approved by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 58077 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:
Name : นายศิริชัย คุ้มครอง Age : 49 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Electrical And Instrument ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	40	45	30	30	36	25	30	30	28
หูซ้าย	45	45	35	35	40	35	25	35	32

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ศิริรัตน์ สืบเกียรติกมล
7.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขอนามัย
Request by : ทีมตรวจ เก็บข้อมูล

Reported by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์
Approved by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 51071 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:
Name : นายสาธิต อัมรินทร์ Age : 45 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Mechanical Service ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	20	15	20	18	35	25	10	23
หูซ้าย	20	20	15	25	20	55	35	10	33

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ศิริรัตน์ สืบเกียรติกมล
7.69108

Ordered By : แผนกกรรม สุขอนามัย
Request by : ทีมตรวจ เก็บข้อมูล

Reported by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์
Approved by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 50077 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายศิริชัย คุ้มครอง Age : 47 ปี ID :
Company : บริษัท จี เอ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Mold Segment ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	20	10	35	21	50	35	30	38
หูซ้าย	15	25	15	35	23	50	35	30	38

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.ศิริรัตน์ สืบเกียรติกมล
7.62616

Ordered By : แผนกกรรม สุขอนามัย
Request by : ทีมตรวจ เก็บข้อมูล

Reported by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์
Approved by : พว.ศิริรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 49098 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายไพฑูริย์ แวณมาชัย Age : 55 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : HSM-Administration(Hot Roll) ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	10	20	15	55	25	55	35	5	32
หูซ้าย	10	25	15	60	28	50	50	35	45

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ตรวจหัดได้ยินเสียงทั้ง สองหูปรนัยป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี
☒ ตรวจรักษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

บท.ว.โรจน์ เดียวานิชกุล
2.62616

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มบุษกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมณ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 48103 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายเชษฐาภรณ์ บุญชม Age : 43 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Warehouse ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	35	40	35	50	40	70	50	70	63
หูซ้าย	30	35	30	20	29	35	35	50	40

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 500, 1,000, 2,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ตรวจหัดได้ยินเสียงทั้ง สองหูปรนัยป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี
☒ ตรวจรักษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

บท.ว.โรจน์ เดียวานิชกุล
2.62616

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มบุษกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมณ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 39117 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายโกล งามญาติ Age : 50 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melt/Casting-MME ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	30	40	45	35	55	45	45	48
หูซ้าย	30	30	25	35	30	50	35	30	38

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 500, 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ตรวจหัดได้ยินเสียงทั้ง สองหูปรนัยป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี
☒ ตรวจรักษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

บท.ว.โรจน์ เดียวานิชกุล
2.62616

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มบุษกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมณ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 66041 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายณิธิศักดิ์ มีหมื่นมิตร Age : 24 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : RTM - Administration ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	20	10	25	20	60	40	60	53
หูซ้าย	25	20	15	19	19	40	50	35	42

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ตรวจหัดได้ยินเสียงทั้ง สองหูปรนัยป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี
☒ ตรวจรักษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

บท.ว.โรจน์ เดียวานิชกุล
2.62616

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มบุษกุล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมณ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 59050 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No: _____

Name : นายสุทธพงศ์ นามนุ Age : 39 ปี ID : _____

Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง : _____

Department : Corporate Planning ฝ่าย : _____

Patient Type : Mobile Check up Unit : _____

Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน : _____

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	20	15	10	15	25	50	30	35
หูซ้าย	20	20	20	15	19	40	50	47

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดทุกครั้ง
- ☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.วีโรจน์ เดียววนิชกุล
7.62616

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : วิไลวรรณ เข็มภูมิล

Reported by : พว.พิศิตรา พลเอกรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 58051 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No: _____

Name : นายชวณวัช กำจัดภัย Age : 35 ปี ID : _____

Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง : _____

Department : Maintenance Melt&Casting-MCE ฝ่าย : _____

Patient Type : Mobile Check up Unit : _____

Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน : _____

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	15	20	15	10	15	30	60	52
หูซ้าย	20	25	25	35	26	70	55	63

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดทุกครั้ง
- ☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

นพ.วีโรจน์ เดียววนิชกุล
7.62616

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : วิไลวรรณ เข็มภูมิล

Reported by : พว.พิศิตรา พลเอกรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 39141 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No: _____

Name : น.ส.นงนิจนันท์ เขื่อนภูมิล Age : 48 ปี ID : _____

Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง : _____

Department : Inspection ฝ่าย : _____

Patient Type : Mobile Check up Unit : _____

Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน : _____

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	20	25	30	30	26	30	40	40
หูซ้าย	20	25	30	35	28	30	35	40

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดทุกครั้ง
- ☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(นาย.พณพณพณพณ พณพณพณพณ)
ใบอนุญาตเลขที่ 241165

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : วิไลวรรณ เข็มภูมิล

Reported by : พว.พิศิตรา พลเอกรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 47164 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No: _____

Name : นายสำราญ กุญชรย์ Age : 51 ปี ID : _____

Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง : _____

Department : Central Warehouse ฝ่าย : _____

Patient Type : Mobile Check up Unit : _____

Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน : _____

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	60	70	65	50	61	60	65	60
หูซ้าย	50	50	50	45	49	50	45	47

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

- ☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(นาย.พณพณพณพณ พณพณพณพณ)
ใบอนุญาตเลขที่ 241168

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : วิไลวรรณ เข็มภูมิล

Reported by : พว.พิศิตรา พลเอกรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 61018 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายทรงวุฒิ อู่ศิริ Age : 31 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Melt Shop ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	75	80	75	65	74	60	30	40
หูซ้าย	20	25	15	20	20	25	5	12

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย การได้ยินปกติ

คำแนะนำ

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(พญ.พลอยจิตต์ จันทรากร)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,658

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนิพนธ์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุคนธ์

Reported by : พญ.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.จิตติมา สร้อยสนธิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 47185 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายสมพร ชัยธัญญา Age : 60 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melt&Casting-MCM ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	40	55	65	70	58	65	75	60
หูซ้าย	40	40	70	75	56	70	75	65

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(พญ.พลอยจิตต์ จันทรากร)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,658

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนิพนธ์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุคนธ์

Reported by : พญ.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.จิตติมา สร้อยสนธิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 48209 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายวิรัตน์ สุขะนิพนธ์ Age : 46 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melt&Casting-MCM ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	35	40	40	45	40	55	50	47
หูซ้าย	45	35	30	65	44	60	55	50

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(พญ.พลอยจิตต์ จันทรากร)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,658

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนิพนธ์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุคนธ์

Reported by : พญ.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.จิตติมา สร้อยสนธิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 59039 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายวิรัตน์ สุขะนิพนธ์ Age : 43 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Mechanical Service ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	15	15	45	55	33	45	10	30
หูซ้าย	15	15	30	25	21	20	25	23

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 2,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ และเข้ารับการตรวจคัดกรองการได้ยินด้วยเครื่องช่วยฟัง

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

(พญ.พลอยจิตต์ จันทรากร)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,658

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนิพนธ์
Request by : วิไลวรรณ เทียมสุคนธ์

Reported by : พญ.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.จิตติมา สร้อยสนธิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 37089 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:

Name : นายสมานต์ สุระเจริญ Age : 50 ปี ID :

Company : บริษัท ซี เจ สติล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :

Department : Maintenance MetalCasting-MCM ฝ่าย :

Patient Type : Mobile Check up Unit :

Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	30	35	40	33	55	30	45	45
หูซ้าย	25	30	35	45	34	50	45	35	43

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรพักหูทั้งสองข้าง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

น.พ.วีรัตน์ สิมะเกศพรพงศ์
2.69108

Ordered By : คุณารมณ สุระนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มสูงชล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมย์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 40001 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:

Name : นายประสิทธิ์ สืบสินวงศ์ Age : 53 ปี ID :

Company : บริษัท ซี เจ สติล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :

Department : Central Warehouse ฝ่าย :

Patient Type : Mobile Check up Unit :

Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	30	40	35	33	40	50	55	48
หูซ้าย	30	35	45	55	41	50	70	55	58

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรพักหูทั้งสองข้าง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

น.พ.วีรัตน์ สิมะเกศพรพงศ์
2.69108

Ordered By : คุณารมณ สุระนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มสูงชล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมย์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 40154 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:

Name : นายนภท หวงผลภัย Age : 48 ปี ID :

Company : บริษัท ซี เจ สติล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :

Department : Crane Maintenance ฝ่าย :

Patient Type : Mobile Check up Unit :

Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	35	35	50	36	45	25	15	28
หูซ้าย	30	35	40	50	39	45	30	20	32

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000 และ 4,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรพักหูทั้งสองข้าง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

น.พ.วีรัตน์ สิมะเกศพรพงศ์
2.69108

Ordered By : คุณารมณ สุระนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มสูงชล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมย์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 41097 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:

Name : นายพิทักษ์ สืบสินวงศ์ Age : 48 ปี ID :

Company : บริษัท ซี เจ สติล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :

Department : Central Machinery Shop Services ฝ่าย :

Patient Type : Mobile Check up Unit :

Diagnosis : ตรวจจักษุสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	20	25	25	21	60	25	25	37
หูซ้าย	15	25	20	35	24	55	35	25	38

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 4,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรพักหูทั้งสองข้าง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

☒ ควรปรึกษาแพทย์ หู คอ จมูก เพื่อตรวจหาสาเหตุ

น.พ.วีรัตน์ สิมะเกศพรพงศ์
2.69108

Ordered By : คุณารมณ สุระนิพนธ์
Request by : วีไลวรรณ เข็มสูงชล

Reported by : พว.พิจิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พว.รัตติยา สร้อยสมย์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 56005 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายสมชาย นามะณี Age : 53 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Refractory ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	30	30	25	50	34	40	35	45	40
หูซ้าย	25	30	25	70	38	55	35	20	37

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram
ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 500, 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแปลผล:

☒ ความถี่เสียงเฉลี่ยทั้งสองหูอยู่ในช่วงปกติ ไม่มีภาวะการได้ยินผิดปกติ และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดหมาย

(ใหญ่ พลอยจรัส จันทาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7,411/68

Ordered By : คุณสมชาย นามะณี
Request by : รังสรรค์ เกษมสุข

Reported by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์
Approved by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 64014 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายสมชาย นามะณี Age : 27 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Scrap Inspector ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	30	25	35	29	35	35	30	33
หูซ้าย	20	35	25	35	29	45	30	25	33

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram
ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแปลผล:

☒ ความถี่เสียงเฉลี่ยทั้งสองหูอยู่ในช่วงปกติ ไม่มีภาวะการได้ยินผิดปกติ และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดหมาย

(ใหญ่ พลอยจรัส จันทาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7,411/68

Ordered By : คุณสมชาย นามะณี
Request by : รังสรรค์ เกษมสุข

Reported by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์
Approved by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 48199 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายสมชาย นามะณี Age : 45 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Finishing MILL ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	10	20	20	50	25	50	45	15	37
หูซ้าย	15	25	25	30	24	35	15	5	18

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram
ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000 และ 4,000 Hz

คำแปลผล:

☒ ความถี่เสียงเฉลี่ยทั้งสองหูอยู่ในช่วงปกติ ไม่มีภาวะการได้ยินผิดปกติ และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดหมาย

(ใหญ่ พลอยจรัส จันทาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7,411/68

Ordered By : คุณสมชาย นามะณี
Request by : รังสรรค์ เกษมสุข

Reported by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์
Approved by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 50018 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายสมชาย นามะณี Age : 44 ปี ID :
Company : บริษัท ซี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Melt&Casting-MCE ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	25	25	35	28	40	25	25	30
หูซ้าย	25	30	30	35	30	35	25	30	30

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram
ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000 และ 4,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 8,000 Hz

คำแปลผล:

☒ ความถี่เสียงเฉลี่ยทั้งสองหูอยู่ในช่วงปกติ ไม่มีภาวะการได้ยินผิดปกติ และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินตามนัดหมาย

(ใหญ่ พลอยจรัส จันทาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7,411/68

Ordered By : คุณสมชาย นามะณี
Request by : รังสรรค์ เกษมสุข

Reported by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์
Approved by : พ.ร.ศ.จิตรา พงษ์รัตน์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 56118 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายอภิรักษ์ คุ้มคำมีจิต Age : 34 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ อลิส จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Melt Shop ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจข้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	20	25	25	50	30	55	50	52
หูซ้าย	25	30	35	55	36	60	40	50

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สามารถปรับปรุงการได้ยินในทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

แพทย์พลอยจรัส จำปาขาว
ใบอนุญาตเลขที่ 3.41168

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : ทีมวางแผน

Reported by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์
Approved by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 60018 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายอภิรักษ์ โคตรทอง Age : 41 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ อลิส จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Corporate Planning ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจข้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	20	35	30	45	33	35	40	37
หูซ้าย	25	25	25	30	26	30	40	35

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สามารถปรับปรุงการได้ยินในทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

แพทย์พลอยจรัส จำปาขาว
ใบอนุญาตเลขที่ 3.41168

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : ทีมวางแผน

Reported by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์
Approved by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 57001 วันที่ตรวจ : 1/4/2568 Request No:
Name : นายสมิทธิพงษ์ พลสวัสดิ์ Age : 54 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ อลิส จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Refractory ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจข้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	10	20	20	50	25	40	50	35
หูซ้าย	10	15	20	40	21	40	25	40

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000, 4,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สามารถปรับปรุงการได้ยินในทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

แพทย์พลอยจรัส จำปาขาว
ใบอนุญาตเลขที่ 3.41168

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : ทีมวางแผน

Reported by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์
Approved by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 41084 วันที่ตรวจ : 28/3/2568 Request No:
Name : นายสุวิทย์ ติ่งทอง Age : 54 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ อลิส จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Warehouse ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจข้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR								
หูขวา	20	15	20	35	23	20	25	23
หูซ้าย	25	20	20	40	26	30	20	18

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินตลอดทั้งความถี่ 3,000 และ 4,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สามารถปรับปรุงการได้ยินในทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

แพทย์พลอยจรัส จำปาขาว
ใบอนุญาตเลขที่ 3.41168

Ordered By : แผนกวางแผน
Request by : ทีมวางแผน

Reported by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์
Approved by : พ.อ.พิชิตา พลสวัสดิ์

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 59040 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายสากล ศรีสุข Age : 47 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Machinery Shop Services ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	40	45	34	45	50	20	38
หูซ้าย	15	25	40	40	30	45	35	15	32

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งทั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7.41168

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วีไลวรรณ เทียมสุขผล

Reported by : พญ.พิชิตรา พลเจริญ
Approved by : พญ.วิศิษฐ์ สร้อยแสง

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 61011 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายสุเทพ นิตนันท์ Age : 39 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Water Plant ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	20	40	65	36	65	15	5	28
หูซ้าย	20	20	30	25	24	40	20	5	22

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 2,000, 3,000 และ 4,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 2,000 และ 4,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งทั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7.41168

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วีไลวรรณ เทียมสุขผล

Reported by : พญ.พิชิตรา พลเจริญ
Approved by : พญ.วิศิษฐ์ สร้อยแสง

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 59041 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายบุญเลิศ บุญงาม Age : 45 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Machinery Shop Services ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	30	45	31	55	40	45	47
หูซ้าย	20	30	25	40	29	50	45	55	50

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 1,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งทั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7.41168

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วีไลวรรณ เทียมสุขผล

Reported by : พญ.พิชิตรา พลเจริญ
Approved by : พญ.วิศิษฐ์ สร้อยแสง

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสผู้ป่วย : 61063 วันที่ตรวจ : 24/3/2568 Request No:
Name : นายบุญ บุญงาม Age : 46 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Mechanical Service ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	25	20	25	24	65	60	45	57
หูซ้าย	25	25	20	20	23	45	15	10	23

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ 4,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรฝึกได้ยินเสียงดัง สวมอุปกรณ์ปกป้องการได้ยินทุกครั้งทั้งที่สัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาขาว)
ใบอนุญาตเลขที่ 7.41168

Ordered By : แผนกกรรม สุขะนันท์
Request by : วีไลวรรณ เทียมสุขผล

Reported by : พญ.พิชิตรา พลเจริญ
Approved by : พญ.วิศิษฐ์ สร้อยแสง

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 47178 วันที่ตรวจ : 20/3/2568 Request No:
Name : นายประสิทธิ์ โนนาคำ Age : 58 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Warehouse ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	30	40	30	70	30	25	42
หูซ้าย	20	30	25	30	26	40	35	25	33

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

นพ.วรรัตน์ สีนภักดี
7.67108

Ordered By : คุณวรรณ สุตะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมภูมิต

Reported by : พ.ท.จิตรา พลรัตน์
Approved by : พ.ท.จิตติยา ศรีอมร

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 57072 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายสิทธิชัย สุขใจ Age : 42 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Inspection ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	35	40	31	45	30	15	30
หูซ้าย	25	30	30	35	30	35	30	25	30

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(นาย.พลกฤตกร จันทิมา)
ใบอนุญาตเลขที่ 7.41168

Ordered By : คุณวรรณ สุตะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมภูมิต

Reported by : พ.ท.จิตรา พลรัตน์
Approved by : พ.ท.จิตติยา ศรีอมร

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 47112 วันที่ตรวจ : 26/3/2568 Request No:
Name : นายวราห์ เตียะธีระ Age : 52 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Maintenance Finishing Mill ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	15	25	20	25	21	30	30	25	28
หูซ้าย	10	25	25	35	24	35	40	35	37

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

นพ.วรรัตน์ สีนภักดี
7.62616

Ordered By : คุณวรรณ สุตะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมภูมิต

Reported by : พ.ท.จิตรา พลรัตน์
Approved by : พ.ท.จิตติยา ศรีอมร

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 47063 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายศุภชัย ศันตบุญ Age : 56 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Machinery Shop Services ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	30	30	70	38	75	70	65	70
หูซ้าย	30	35	40	60	41	65	70	80	72

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีสัมผัสเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(นาย.พลกฤตกร จันทิมา)
ใบอนุญาตเลขที่ 7.41168

Ordered By : คุณวรรณ สุตะนันท์
Request by : วิไลวรรณ เกษมภูมิต

Reported by : พ.ท.จิตรา พลรัตน์
Approved by : พ.ท.จิตติยา ศรีอมร

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 39016 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นางนภาพร เจริญสอน Age : 54 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Inspection ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	20	20	20	35	24	50	40	40	43
หูซ้าย	25	30	35	55	36	45	45	50	47

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาศักดิ์)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,68

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : โสภวรรณ เกษมสุข

Reported by : พญ.พิชิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 56086 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายอาทร ทองสุภาพ Age : 37 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Central Machinery Shop Services ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	20	15	30	23	70	60	75	68
หูซ้าย	30	25	15	50	30	65	55	40	53

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาศักดิ์)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,68

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : โสภวรรณ เกษมสุข

Reported by : พญ.พิชิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 66009 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายวรรณวัชร เป็รือบปรายภู Age : 31 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : IT-Information Technology ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	25	20	30	35	28	40	40	25	35
หูซ้าย	25	25	30	35	29	65	45	30	47

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000 และ 6,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาศักดิ์)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,68

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : โสภวรรณ เกษมสุข

Reported by : พญ.พิชิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

รหัสพนักงาน : 48202 วันที่ตรวจ : 17/3/2568 Request No:
Name : นายวราวุธ วิจิตร Age : 45 ปี ID :
Company : บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ตำแหน่ง :
Department : Inspection ฝ่าย :
Patient Type : Mobile Check up Unit :
Diagnosis : ตรวจจ้างสมรรถภาพการได้ยิน ส่วน :

Speech Range	500	1000	2000	3000	เฉลี่ย	4000	6000	8000	เฉลี่ย
AIR									
หูขวา	30	35	30	30	31	35	30	35	33
หูซ้าย	30	35	35	35	34	45	45	50	47

สรุปรายงานผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเสียง โดยวิธี Audiogram

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

หูขวา ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz
หูซ้าย ระดับการได้ยินเฉลี่ยที่ความถี่ 500, 1,000, 2,000, 3,000, 4,000, 6,000 และ 8,000 Hz

คำแนะนำ

☒ ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้งที่มีเสียงดัง และเข้ารับการตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่องทุกปี

(พญ.พลอยจรัส จำปาศักดิ์)
ใบอนุญาตเลขที่ 2,411,68

Ordered By : คุณวรรณ สุขะนันท์
Request by : โสภวรรณ เกษมสุข

Reported by : พญ.พิชิตรา ทะเลรัตน์
Approved by : พญ.รัตติยา สร้อยแสน

Final Report

• มีมาตรการป้องกันพนักงานรับสัมผัสเสียงดังเกินมาตรฐาน

- ติดป้ายเตือนระดับเสียงดังสูงต่อให้พนักงานทราบ
- ติดป้ายแสดงผลการตรวจวัดให้พนักงานทราบและขอแนะนำในการป้องกันอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง
- ติดป้ายบังคับสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงดัง



ผลการตรวจวัดความเข้มเสียงในบริเวณ	
สถานที่ 19 บริเวณ EAF	
ตรวจวัดระหว่างเสียง พ่นกากถ่าน 25/7	
จุดวัด	ค่าเฉลี่ย
1. บริเวณ...	...
2. บริเวณ...	...
3. บริเวณ...	...
4. บริเวณ...	...
5. บริเวณ...	...
6. บริเวณ...	...
7. บริเวณ...	...
8. บริเวณ...	...
9. บริเวณ...	...
10. บริเวณ...	...
11. บริเวณ...	...
12. บริเวณ...	...
13. บริเวณ...	...
14. บริเวณ...	...
15. บริเวณ...	...
16. บริเวณ...	...
17. บริเวณ...	...
18. บริเวณ...	...
19. บริเวณ...	...
20. บริเวณ...	...
21. บริเวณ...	...
22. บริเวณ...	...
23. บริเวณ...	...
24. บริเวณ...	...
25. บริเวณ...	...
26. บริเวณ...	...
27. บริเวณ...	...
28. บริเวณ...	...
29. บริเวณ...	...
30. บริเวณ...	...
31. บริเวณ...	...
32. บริเวณ...	...
33. บริเวณ...	...
34. บริเวณ...	...
35. บริเวณ...	...
36. บริเวณ...	...
37. บริเวณ...	...
38. บริเวณ...	...
39. บริเวณ...	...
40. บริเวณ...	...
41. บริเวณ...	...
42. บริเวณ...	...
43. บริเวณ...	...
44. บริเวณ...	...
45. บริเวณ...	...
46. บริเวณ...	...
47. บริเวณ...	...
48. บริเวณ...	...
49. บริเวณ...	...
50. บริเวณ...	...
51. บริเวณ...	...
52. บริเวณ...	...
53. บริเวณ...	...
54. บริเวณ...	...
55. บริเวณ...	...
56. บริเวณ...	...
57. บริเวณ...	...
58. บริเวณ...	...
59. บริเวณ...	...
60. บริเวณ...	...
61. บริเวณ...	...
62. บริเวณ...	...
63. บริเวณ...	...
64. บริเวณ...	...
65. บริเวณ...	...
66. บริเวณ...	...
67. บริเวณ...	...
68. บริเวณ...	...
69. บริเวณ...	...
70. บริเวณ...	...
71. บริเวณ...	...
72. บริเวณ...	...
73. บริเวณ...	...
74. บริเวณ...	...
75. บริเวณ...	...
76. บริเวณ...	...
77. บริเวณ...	...
78. บริเวณ...	...
79. บริเวณ...	...
80. บริเวณ...	...
81. บริเวณ...	...
82. บริเวณ...	...
83. บริเวณ...	...
84. บริเวณ...	...
85. บริเวณ...	...
86. บริเวณ...	...
87. บริเวณ...	...
88. บริเวณ...	...
89. บริเวณ...	...
90. บริเวณ...	...
91. บริเวณ...	...
92. บริเวณ...	...
93. บริเวณ...	...
94. บริเวณ...	...
95. บริเวณ...	...
96. บริเวณ...	...
97. บริเวณ...	...
98. บริเวณ...	...
99. บริเวณ...	...
100. บริเวณ...	...

1. ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่หน้ากากป้องกันฝุ่นและก๊าซพิษตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีการปล่อยฝุ่นและก๊าซพิษ

2. กรณีผู้ปฏิบัติงานมีอาการผิดปกติ เช่น หายใจลำบาก หรือมีอาการแพ้ ให้นำหน้ากากไปเปลี่ยนทันที และแจ้งหัวหน้างานทราบ

หากมีข้อสงสัย รักษากัน หรือข้อแนะนำ โปรดแจ้ง Safety Team
1352-1353 หรือ pta@petrochemical.co.th

ต้นฉบับยื่นเจ้าพนักงานฯ | 2024.07.05

• มีมาตรการป้องกันพนักงานรับสัมผัสเสียงดังเกินมาตรฐาน



- จัดอุปกรณ์ลดเสียงดังที่มีมาตรการลดเสียงไม่ให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับเสียงดังเกินมาตรฐาน

Ear plug ชนิดซิลิโคน NRR 26 สามารถลดเสียงดังได้ 26 - (26x0.7) = 18.8 เดซิเบล

Ear plug ชนิดซิลิโคน NRR 27 สามารถลดเสียงดังได้ 27 - (27x0.7) = 8.1 เดซิเบล

Ear muff ค่า NRR 27 สามารถลดเสียงดังได้ 27 - (27x0.5) = 13.5 เดซิเบล

• มีการเฝ้าระวังเสียงดังโดยการตรวจวัดเสียงดังในพื้นที่ทำงานและเสียงสะสมที่ตัวบุคคล

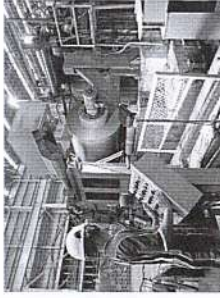


• มีมาตรการป้องกันพนักงานรับสัมผัสเสียงดังเกินมาตรฐาน

- ห้องควบคุมการทำงาน / ห้องพักพนักงาน มีประตู 2 ชั้น ลดการสัมผัสเสียงดังจากการกระบวนกรหลอมเหล็ก



- มีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงดังขณะปฏิบัติงาน



- มีการจัดอบรมให้ความรู้เรื่องโครงการอนุรักษ์การเดินและการป้องกันอันตรายจากเสียงดังให้สร้างความตระหนักถึงอันตรายจากเสียงดัง

[illegible][illegible]

เอกสารแนบที่ 25

เอกสารการนำส่งรายงาน เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567

บริษัท นีนิท จำกัด ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติงานตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567 เสร็จเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงขอ นำส่งรายงานดังกล่าว เพื่อรับทราบผลการดำเนินงานของบริษัทต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณา

ขอแสดงความนับถืออย่างสูง

(นายสุคนธ์ชัย วิสุทธิธรรม)

2021/11/15 09:00:00



ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

Savi Monitor : 256801-920

ชื่อโครงการ : โครงการโรงเหล็กแผ่นรีดร้อน

รอบทศวรรษ : ก.ศ. 67 - ธ.ศ. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 30/01/2568

IEEE/CIA/EISA 671

ผู้เขียนรายงาน : กฤตพร พรหมนันท์แก้ว

อีเมล : krittaporn@jsteel.co.th

โทรศัพท์ : 038345950



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้

โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ

ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านนโยบายแอปพลิเคชัน Smart EIA

อีกหนึ่งของทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 26
เอกสารใบอนุญาตประกอบกิจการ
ที่เป็นอันตราย



**ใบอนุญาต
ประกอบกิจการที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ**

เล่มที่ 10 เลขที่ 45 ปี 2568

อนุญาตให้ บุคคลธรรมดา นิติบุคคล ชื่อ บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) อายุ ปี
สัญชาติ เลขประจำตัวประชาชนเลขที่ 0107538000401 อยู่บ้าน/สำนักงานเลขที่
358 ตรอก/ซอย ถนน
หมู่ที่ 6 ตำบล/แขวง บ่อวิน อำเภอ/เขต ศรีราชา
จังหวัด ชลบุรี โทรศัพท์ 038-345950 โทรสาร 038-345693

ข้อ 1 ประกอบกิจการที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ ประเภทผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน, สะสมวัตถุดิบของที่ใช้แล้ว
ลำดับที่ 6(2)2.4,13(5)5.1 ค่าธรรมเนียม 16,000.- บาท (หนึ่งหมื่นหกพันบาทถ้วน)
ใบรับเงินเลขที่ RCPT- 03038/68 ลงวันที่ 4 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567
โดยใช้ชื่อสถานประกอบการว่า บมจ.จี เจ สตีล พื้นที่ประกอบการ 435 ไร่ ตารางเมตร
กำลังเครื่องจักร 157,435.78 แรงม้า จำนวนคนงาน 666 คน ตั้งอยู่ ณ เลขที่
358 หมู่ที่ 6 ตรอก/ซอย ถนน
ตำบล บ่อวิน อำเภอ ศรีราชา จังหวัด ชลบุรี
โทรศัพท์ 038-345950 โทรสาร

ข้อ 2 ผู้ได้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขโดยเฉพาะ ดังต่อไปนี้

(1) ต้องปฏิบัติตามเทศบัญญัติ เทศบาลนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์

เรื่อง การควบคุมกิจการที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ พ.ศ. 2565

(2)

ใบอนุญาตฉบับนี้ให้ใช้ได้จนถึงวันที่ 18 เดือน มกราคม พ.ศ. 2569

ออกให้ ณ วันที่ 4 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

คำเตือน

1. ให้ยื่นคำขอต่ออายุใบอนุญาต
ก่อนวันที่ใบอนุญาตจะหมดอายุ
2. ให้แสดงใบอนุญาตไว้ในที่เปิดเผย
ภายในสถานที่ประกอบกิจการ

(ลายมือชื่อ)

(นางสาว อิมชา)
รองนายกเทศมนตรี ปฏิบัติราชการแทน
เจ้าพนักงานท้องถิ่น
นายกเทศมนตรีนครเจ้าพระยาสุรศักดิ์