

ภาคผนวก ช

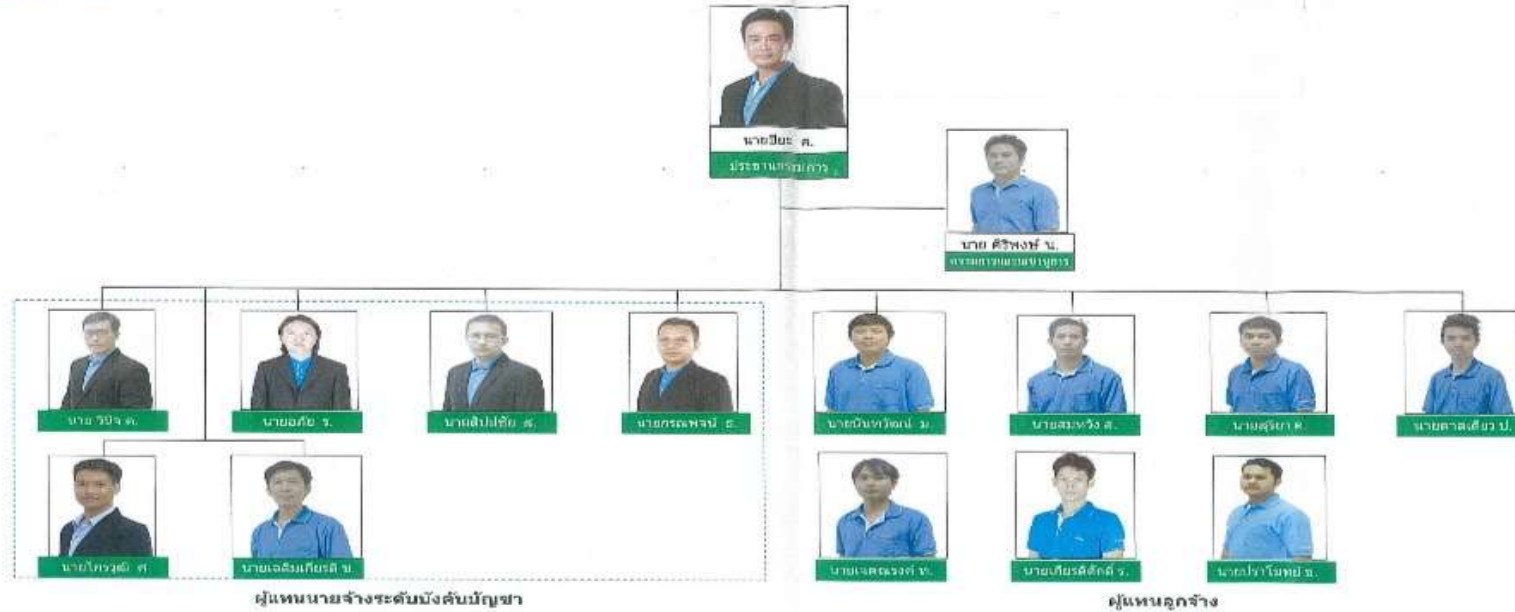
มาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ภาคผนวก ช-1

การจัดตั้งคณะกรรมการอาชีพอนามัยและความปลอดภัย



รายชื่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปี2568 - 2569
OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY COMMITTEE 2025 - 2026



* โดยให้ปฏิบัติหน้าที่ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 - ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2569

หน้าที่คณะกรรมการ

- จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการเสนอต่อนายจ้าง
- จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเสื่อทรุดตัวจากอันตรายเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างหรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
- รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางการปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้างเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมาและบุคคลภายนอกที่เข้าปฏิบัติงานหรือเข้ามารับบริการในสถานประกอบการ
- ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
- พิจารณาข้อพิพาทด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
- สำรวจการปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจส่งต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อดำเนินการแก้ไขในสถานประกอบการนั้น ในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง

- พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้างและบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
- จัดทำระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
- ติดตามผลรวมคืนหาเรื่องเพื่อเสนอต่อนายจ้าง
- รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปีรวมทั้งระยะปีอื่นๆ อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเพื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
- ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
- ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ตั้ง ณ วันที่ 20 ธันวาคม 2567

บริษัท โฉมสูง พลาสติก จำกัด บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา

ลงชื่อ _____ กรรมการรองผู้จัดการ

(นายสุรเดช)

ภาคผนวก ช-2

คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

AT-A SAFETY HANDBOOK

AINIS TAKAOKA ASIA CO., LTD

60

คำนำ

คู่มือฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน สำหรับพนักงาน บริษัท ไอซิน ทากาโอกะ เอเชีย จำกัด (AT-A) โดยมีเนื้อหาเกี่ยวข้องกับ

1. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
3. ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานตามกระบวนการผลิต การสนับสนุนการผลิต และเกี่ยวเนื่องกับการปฏิบัติงานบริษัทในกลุ่ม ไอซิน ทากาโอกะ ในประเทศไทย (ATTG) โดยบริษัทฯ มีความมุ่งมั่นสนับสนุนและส่งเสริมให้พนักงานทุกท่านมีความตระหนัก และปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัย โดยนึกถึงความปลอดภัยของตนเอง และเพื่อนร่วมงาน เพื่อบรรลุเป้าหมาย "อุบัติเหตุเป็นศูนย์" ร่วมกัน

ผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่งว่า คู่มือฉบับนี้จะเป็นประโยชน์ต่อพนักงานทุกท่าน และขอความร่วมมือให้พนักงานทุกท่านตระหนัก และปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด



จัดทำโดย

หน่วยงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
บริษัท ไอซิน ทากาโอกะ เอเชีย จำกัด

2



กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย

กิจกรรม Safety & Environment Commitment

เป็นการให้คำมั่นสัญญาด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อเตือนใจตนเองและเพื่อนร่วมงาน โดยติดแสดงไว้ที่หลังบัตรพนักงาน



กิจกรรม Safety & Environment Month

เป็นกิจกรรมที่พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมตลอดระยะเวลา 1 เดือน เช่น กิจกรรมประกวดคำขวัญ นิทรรศการ เกมสันทนาการ กิจกรรมเพื่อสังคม กิจกรรม Work Shop ประเมินความเสี่ยง กิจกรรมตรวจสอบความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมโดยร่วมกันกับ Top management เป็นต้น



59

ความปลอดภัยทางการจราจร (ต่อ)



ออก เมื่อมีเหตุการณ์อย่างนี้จึงมีสติ และปล่อยตัวลอยขึ้นยังผิวน้ำ

7. ขับรถตอนฝนตกหนัก ควรเปิดไฟหน้ารถแทนไฟกระพริบ เพราะว่าถ้าเปิดไฟกระพริบทุกคันเราจะมีรถคันไหนเสีย คันไหนไม่เสีย อันตรายมาก อาจชนกันได้ง่ายๆ ถ้าเกิดมีรถเสียจริงจอดอยู่

8. การทิ้งระยะห่างจากรถคันหน้า ควรทิ้งระยะห่างให้เหมาะสมกับความเร็วที่ใช้

9. ตรวจสอบเช็คสภาพรถ ก่อนออกเดินทางทุกครั้งเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอุบัติเหตุ และเพื่อความปลอดภัยของผู้ขับขี่และผู้โดยสารคนอื่น ๆ



56

นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน AT-A, ATTG

ATA และ ATTG ยึดมั่นวิสัยทัศน์ปี 2020 จะรวมทั้ง 6 บริษัทให้เป็นหนึ่ง เพื่อดำเนินกิจกรรมพัฒนาองค์กรให้เข้มแข็ง ยกระดับระบบความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ซึ่งเป็นพื้นฐานการบริหาร องค์กร และส่งเสริมการสร้างสถานที่ทำงาน ที่ทำงานได้ง่ายและปลอดภัย และไม่ยอมปล่อยให้พนักงานเกิดการบาดเจ็บเป็นอันตราย ตลอดจนการบำรุงรักษาส สิ่งแวดล้อม

จุดสำคัญของกิจกรรม

1 ผลักดันกิจกรรมที่พนักงานทุกคนมีส่วนร่วม โดยการยกระดับ จิตสำนึกด้านความปลอดภัยพนักงานทุกคน และใช้กิจกรรมการสร้าง วัฒนธรรมความปลอดภัย (Safety buddy, Safety culture และยกระดับ KY) เป็นพื้นฐาน

2 ทำจัดสถานที่อันตราย โดยใช้หลักกิจกรรม CCCF รวมถึงการ ออกแบบและสร้างเครื่องจักรอุปกรณ์ความปลอดภัยที่สามารถรับประกันความ ปลอดภัยได้แม้ว่าเกิดความผิดพลาดจากคน

3 ยกระดับกิจกรรมการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องที่เป็นพื้นฐานของ ISO 14001/OHSAS 18001

4 ผลักดันการทำการกิจกรรมไม่มีขยะอุตสาหกรรม ไม่ปล่อยของเสีย



6

ส่วนที่ 1

กฎความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมใน การทำงานทั่วไป



5

ความปลอดภัยทางการจราจร (ต่อ)

2. หากขับรถในที่เปลี่ยว เสี่ยงต่อการโดนปาหินใส่รถ ควรเปิดไฟสูง ในบางช่วง เพื่อให้สามารถมองเห็นรถจักรยานยนต์ที่ขับสวนมา หากสังเกต เห็นว่ามีรถจักรยานยนต์กำลังขับสวนทางมาควรปรับลดความเร็วและเปลี่ยน ช่องการจราจรให้ออกห่างจากรถจักรยานยนต์

3. ยางแตกหรือยางระเบิด ถ้าวางมาลัยให้มั่นอย่าให้รถเสียหลัก ถ้า ยางหน้าแตกจะเอียงไปทางที่แตก ถ้ายางหลังแตกจะรู้สึกรถสะเทือน อย่า เหยียบเบรคกระทันหันค่อยๆ เบรคแล้วนำรถเข้าข้างทาง

อาการเตือนก่อนที่ยางจะระเบิด พวงมาลัยสั่นสะเทือนผิดปกติและบังคับ รถได้ยากโดยเฉพาะในขณะเลี้ยว ทั้ง ๆ ที่ไม่มีปัญหาเรื่องถ่วงล้อและศูนย์ล้อ หน้าก็เป็นปกติ

4. เบรคแตกหรือเสีย ให้ย้ำเบรคแรง ๆ บ่อยๆ อาจทำให้เบรคมีกำลังดี ขึ้น ถ้าเบรคเสียและข้างหน้าไม่มีรถขวาง ให้ลดความเร็วโดยใช้เกียร์เบรคมือ ช่วยโดยควรลดเกียร์จาก 4 มา 3, 2, 1 ตามลำดับ

5. รถเสียหลักลื่นไถล ให้ถอนคันเร่งและหักพวงมาลัยไปในทิศทาง เดียวกับรถที่ไถล เมื่อรถตั้งลำได้ แล้วค่อยบังคับพวงมาลัยให้ตรง



55

ความปลอดภัยทางการจราจร

ข้อควรระวังเพื่อความปลอดภัยไว้ก่อน

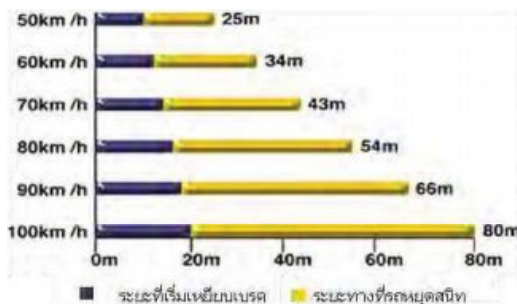
- ☒ อย่าปล่อยให้ตัวท่านเป็นผู้ก่ออุบัติเหตุ
- ☒ การเบรคกะทันหันอาจเกิดอุบัติเหตุได้เสมอ
- ☒ เปิดตาและมีสติเสมอ เพื่อความปลอดภัยสำหรับตัวท่านและผู้ใช้รถ

ใช้ถนนร่วมกับท่าน

- ☒ เปิดใจทุกคณยอมทำผิดได้เสมอ" ไม่ควรแสดงอาการหรือโต้ตอบ
- ☒ ให้สัญญาณก่อนแต่เนิ่นๆ การให้สัญญาณเพื่อบอกความประสงค์ของท่านว่าจะเลี้ยวหรือหยุด เพื่อลดอุบัติเหตุที่อาจคาดไม่ถึง
- ☒ อย่าอวดเก่ง คือต้องพยายามขับรถให้ปลอดภัยที่สุดเต็มความสามารถตลอดเวลา

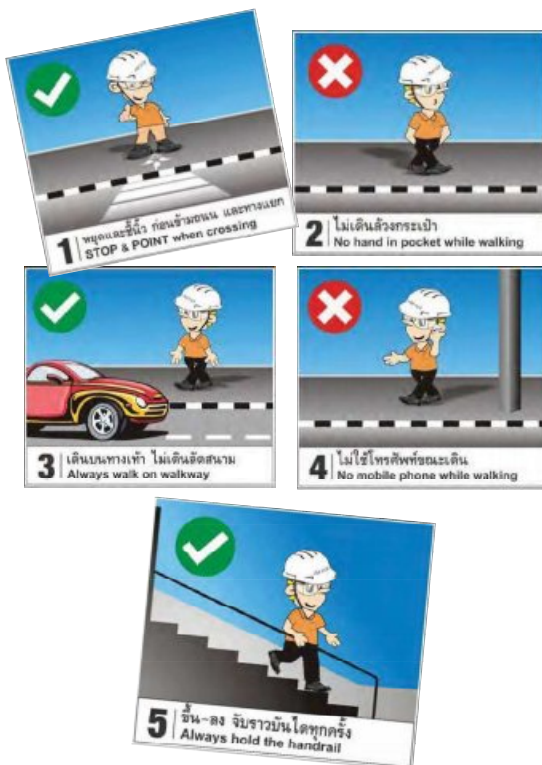
ข้อควรปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินในการขับขี่รถยนต์

1. ความเร็วและระยะในการเบรค



54

วัฒนธรรมความปลอดภัยองค์กร



8

สาส์นจากกรรมการผู้จัดการ

กิจกรรมการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยองค์กร

การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย หมายถึง

- ① การสร้างวัฒนธรรมที่ทำให้คนแต่ละคนสามารถตระหนักถึงความปลอดภัยได้ด้วยตนเอง
- ② การสร้างวัฒนธรรมที่ไม่มองข้ามการกระทำที่ไม่ปลอดภัย หรือการฝ่าฝืนกฎกติกา และจะตักเตือนกันโดยมีขีดเซ็น
- ③ การสร้างวัฒนธรรมของความมีน้ำใจ เอื้อเฟื้อเผื่อแผ่ และช่วยเหลือซึ่งกันและกันระหว่างเพื่อนร่วมงาน โดยเริ่มต้นจากความปลอดภัยพื้นฐานในการเดินเท้า ดังต่อไปนี้
 - ① หยุดและชี้นำ ก่อนข้ามถนนและทางแยก
 - ② ไม่เดินล้วงกระเป๋
 - ③ เดินบนทางเท้า ไม่เดินทางลัด
 - ④ ไม่ใช่โทรศัพท์ขณะเดิน
 - ⑤ ขึ้น-ลงบันได จับราวบันไดทุกครั้ง

พวกเราจะเริ่มสร้างวัฒนธรรมองค์กรของเรา เพื่อมุ่งสู่เป้าหมายอุบัติเหตุเป็นศูนย์



7

ความปลอดภัยทางการจราจร

ข้อควรระวังเบื้องต้น

1. ขับขี่ด้วยความระมัดระวังและเน้นบริเวณทางแยก หรือออกจากซอย
2. ถ้าต้องการเปลี่ยนช่องทางเดินรถ ดูกระจกส่องข้าง และให้สัญญาณไฟทุกครั้ง
3. ขับรถให้ช้าลงในที่เป็นหลุมเป็นบ่อเวลาฝนตก หรือหมอกลงจัด และควรเปิดไฟขณะขับ
4. ชะลอความเร็วลง ถ้ามีคน หรือสุนัขวิ่งในถนน หรือวิ่งตัดหน้า
5. ขับรถโดยเว้นระยะห่างรถคันหน้าในระยะเวลาที่สามารถหยุดรถได้อย่างปลอดภัย
6. งดการดื่มสุรา ก่อนการขับขี่
7. ถ้าเครื่องร้อนเกินไป ลุกสูบอาจเกิดอาการฟัด และเกิดเสียงเหมือนใช้เครื่องยนต์ช่วยเบรคควรเข้าเกียร์ว่างทันทีเพื่อป้องกันปัญหาเครื่องยนต์ทำงานและตะเบรคเบาๆ

8. ถ้าเกียร์กระเด็น ท่านควรตั้งสติควบคุมรถให้ดี ปล่อยให้รถช้าลงด้วยตัวของมันเองแล้วจึงแตะเบรคเบาๆ เป็นระยะ และนำรถเข้าจอดในที่ปลอดภัย

ข้อแนะนำสำหรับผู้ขับขี่รถจักรยานยนต์

1. ผู้ขับขี่รถจักรยานยนต์ต้องสวมหมวกนิรภัยในขณะขับขี่ทุกครั้ง
2. ไม่ควรขับรถจักรยานยนต์ด้วยความเร็วสูง
3. ไม่ควรบรรทุกของหนัก หรือโดยสารมากเกิน 2 คน รถจะทรงตัวไม่ดี
4. ควรขับขี่ทางด้านซ้ายพาหนะอื่นๆ ยกเว้นกรณีที่ต้องเลี้ยวขวา



53

กฎระเบียบการควบคุมผู้รับเหมา

1. เตรียมเอกสารขออนุญาตเข้าปฏิบัติงานล่วงหน้าอย่างน้อย 1 วัน โดยเจ้าของโครงการ
2. ประเมินความเสี่ยงงานที่ปฏิบัติก่อนล่วงหน้า จัดเตรียมมาตรการที่ปลอดภัย และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายตามความเสี่ยงให้ครบถ้วน
3. อบรมความปลอดภัยในการทำงานให้กับพนักงานผู้รับเหมาก่อนเริ่มงาน
4. ต้องมีหัวหน้าผู้ควบคุมงานอยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงานตลอดเวลา
5. มี Safety control บอร์ดแสดงรายชื่อผู้ปฏิบัติงาน การตรวจสอบประจำวัน เอกสารอนุญาตต่างๆ รวมทั้งแผนงานโครงการ
6. กรณีโครงการที่มีระยะเวลาดำเนินการ 4 เดือนขึ้นไป ผู้รับเหมาต้องทำกิจกรรม CCCF ให้พนักงานมีส่วนร่วมในการค้นหาอันตรายนำไปสู่การปรับปรุงแก้ไข และมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำโครงการตลอดเวลา
7. ปฏิบัติตามกฎหมายข้อบังคับตามความเสี่ยง และการควบคุมพื้นที่ต่างๆ ขึ้นอยู่กับสภาพงาน

52

กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย AT-A, ATTG

1. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลพื้นฐานให้พร้อมก่อนเข้าสู่ Safety gate คือ หมวกกันน็อก รองเท้านิรภัย และแว่นนิรภัย
2. สัญญาณฉุกเฉินเป็นเสียงกริ่งดังต่อเนื่อง เมื่อได้ยินประกาศอพยพให้มาที่จุดรวมพล
3. ห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงานโดยเด็ดขาด ยกเว้นในที่ที่จัดให้เท่านั้น
4. ปฏิบัติงานตามวิธีการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ถ้าไม่รู้แน่นอนอย่าเสี่ยง ให้สอบถามหัวหน้างานก่อนเสมอ
5. รายงานและแก้ไขสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย
6. ดูแลสถานที่ทำงานให้สะอาดเป็นระเบียบเรียบร้อยอยู่เสมอ
7. ใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ให้ถูกวิธี
8. รายงานอุบัติเหตุทุกครั้งและทำการปฐมพยาบาลทันทีถ้าหากทำได้
9. ห้ามใช้อุปกรณ์ เครื่องจักรที่ไม่ใช่น้ำหนักที่ตนรับผิดชอบ
10. ห้ามล้อเล่นกันขณะปฏิบัติงานโดยเด็ดขาด
11. ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามที่บริษัทกำหนด
12. ปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยแต่ละงานอย่างเคร่งครัด
13. กรณีพนักงานบาดเจ็บหรือป่วย และไม่สามารถสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามที่บริษัทกำหนดได้ ไม่อนุญาตให้เข้าพื้นที่โรงงานผลิต ต้องได้รับการพิจารณาจากผู้นั่งทับบัญชี การบุคคล และหน่วยงานความปลอดภัย
14. อื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย AT-A และ ATTG

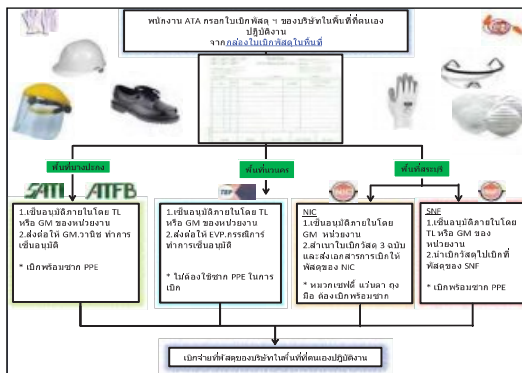


ที่มา กฎความปลอดภัย SNF และ TEP

9

ขั้นตอนการเบิก PPE กรณีชำรุด และ/หรือเบิกเพิ่มเติมจาก PPE พื้นฐาน

เอกสารการเบิกใช้แบบฟอร์มเบิกพัสดุที่ Store แต่ละบริษัท กรอกข้อมูลให้ครบถ้วน และนำขออนุมัติเบิกตามขั้นตอนข้างต้น



การบำรุงรักษารองเท้านิรภัย

1. ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งานโดยการขัดฟุน
2. ใส่กระดาษหนังสือพิมพ์เพื่อดูดความชื้น นำรองเท้าไปตากแดดฆ่าเชื้อ ทุกๆ สัปดาห์
3. ห้ามเหยียบส้นรองเท้าเด็ดขาด
4. หากชำรุดขออนุมัติเบิกทันที

10

กฎระเบียบข้อบังคับงานความเสี่ยงสูง

งานก่อเกิดประกายไฟ (ต่อ)

ชุดถังเชื่อม/ตัดด้วยแก๊ส



งานที่อับอากาศ

1. ผู้ปฏิบัติ ผู้ควบคุม ผู้ช่วยเหลือ และผู้อนุญาต ต้องผ่านการอบรม
2. ขออนุญาตตามระบบ และแจ้งเจ้าของพื้นที่ก่อนเริ่มงาน
3. ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานก่อน คือ วัดก๊าซออกซิเจน สารไวไฟ สารพิษ ก่อนเริ่มทำงาน และตรวจวัดเป็นระยะ เช่น ทุก 30 นาที เป็นต้น

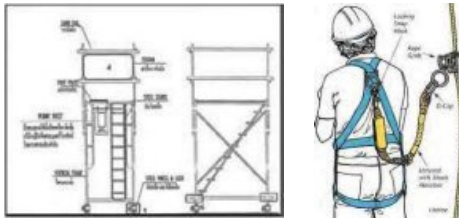


51

กฎระเบียบข้อบังคับงานความเสี่ยงสูง

งานบนที่สูง

1. ต้องขออนุญาตตามระบบ และแจ้งเจ้าของพื้นที่ก่อนเริ่มงาน
2. กรณีสูงไม่เกิน 2 เมตร สามารถใช้บันไดตัว A ได้
3. กรณีสูงเกิน 2 เมตร ใช้นั่งร้านและสวมเข็มขัดนิรภัยแบบ 2 ตะ
4. ตรวจสอบความปลอดภัยนั่งร้านก่อนเริ่มงาน



งานก่อเกิดประกายไฟ

1. ขออนุญาตตามระบบ และแจ้งเจ้าของพื้นที่ก่อนเริ่มงาน
2. ปิดกั้นพื้นที่โดยใช้ผ้าใบกันไฟ /ฉากกัน
3. จัดเตรียมถังดับเพลิงอย่างน้อย 2 ถัง โดยมีความสามารถในการดับไฟอย่างน้อย 4A20B (Fire rating)
4. ถังแก๊สต้องทำการผูกมัดให้ปลอดภัยเพื่อป้องกันการร่วงหล่น
5. ติดตั้งอุปกรณ์กันเปลวไฟย้อนกลับ 4 จุดที่ Torch และ จุดก่อนเข้า Regulator ของถังแก๊ส



50

การบำรุงรักษาแว่นตา

1. ทำความสะอาดด้วยน้ำสบู่ทุกครั้งทั้งก่อนและหลัง ใช้งาน
2. อย่าวางเลนส์สัมผัสกับผิวพื้นต่างๆ
3. ตรวจสอบความชัดของเลนส์อยู่เสมอ หากมีชิ้นส่วนชำรุดควรเปลี่ยนทันที

การบำรุงรักษาหมวกนิรภัย

1. ก่อนใช้งานทุกครั้งควรตรวจสอบรอยร้าว และร่องในหมวกอยู่เสมอ
2. เช็ดทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน
3. ไม่ควรทำสิ่งลงบนหมวก
4. ไม่ควรเก็บไว้ในที่ร้อนหรือทิ้งไว้กลางแจ้ง

อายุการใช้งาน PPE พื้นฐาน

| PPE | อายุใช้งาน: Shop floor | อายุใช้งาน: Office |
|-------------|------------------------|--------------------|
| รองเท้าบู๊ต | 1 ปี หรือตามสภาพ | ตามสภาพ |
| หมวกนิรภัย | ตามสภาพ | ตามสภาพ |
| แว่นตา | ตามสภาพ | ตามสภาพ |

จุดสังเกต PPE พื้นฐานที่ชำรุด



11

การควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ก่อนเข้าสู่พื้นที่การผลิต

AT-A และกลุ่มบริษัท ATTG ได้กำหนดมาตรการควบคุมการสวมใส่ PPE ให้พร้อมก่อนเข้าสู่พื้นที่โรงงาน พนักงานต้องสวม PPE พื้นฐาน ดังต่อไปนี้

1. สวมหมวกนิรภัย พร้อมสายรัดคาง
2. สวมรองเท้าบู๊ต
3. สวมแว่นตา



4. กรณีปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยงเฉพาะ เช่น งานตัด เชื่อม เจียร งานบนที่สูง เป็นต้น ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ตามมาตรฐาน



12

การทำ KY (Kiken Yochi) การหยั่งรู้อันตราย

Kiken แปลว่า อันตราย

Yochi แปลว่า วิเคราะห์ คาดการณ์

วัตถุประสงค์

1. เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้กับผู้ปฏิบัติงาน
 2. เพื่อสร้างนิสัยการเตือนตนเองก่อนลงมือปฏิบัติงาน
 3. เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานค้นหาอันตรายต่าง ๆ ที่แฝงอยู่และหาวิธีควบคุมป้องกัน
 4. เพื่อลดอันตรายหรืออุบัติเหตุด้วยวิธีการที่ผู้ปฏิบัติงานร่วมกันคิดค้น
- การทำ KY ต้องทำก่อนเริ่มงานที่มีความเสี่ยงทุกครั้ง หรือ ลักษณะความเสี่ยงเปลี่ยนไปทุกๆ 2 ชั่วโมง

| Record of Safety Check before Work (KY) | | | |
|---|--------------|--------------------|------------------|
| Area | Work Content | Identified Hazards | Control Measures |
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |



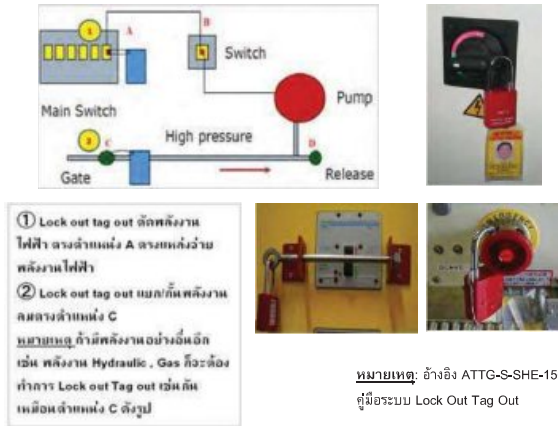
49

กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยเฉพาะงาน

หลักการ LOCK OUT & TAG OUT

การปฏิบัติงานกับเครื่องจักร/อุปกรณ์ หรือแหล่งจ่ายกระแสไฟฟ้าที่หยุดการทำงานแล้วนั้น จำเป็นต้องมั่นใจว่าเครื่องจักร/อุปกรณ์ หรือแหล่งจ่ายกระแสไฟฟ้าดังกล่าวไม่มีโอกาสที่จะกลับมาทำงานได้โดยไม่ตั้งใจ หรือกระแสไฟฟ้าค้างอยู่ ซึ่งจะส่งผลให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน ดังนั้นจึงจำเป็นต้องทำการแยก หรือตัดแหล่งพลังงาน ไฟฟ้า, ลม, ไฮดรอลิก, Gas เป็นต้น ที่มายังเครื่องจักร/อุปกรณ์ หรือแหล่งจ่ายกระแสไฟนั้น ด้วยการปลด/ปิดแหล่งจ่ายพลังงาน และมีการล็อกด้วยกุญแจ แต่ทั้งนี้การ Lock out ทุกครั้งต้องมั่นใจว่าไม่มีพลังงานตกค้าง สะสมซึ่งอาจทำให้เกิดการเคลื่อนไหวได้ ดังนั้นจะต้องทำการปล่อยแรงดันตกค้างด้วย ก่อนการ Lock out

ตัวอย่างตำแหน่งในการ Lock out tag out

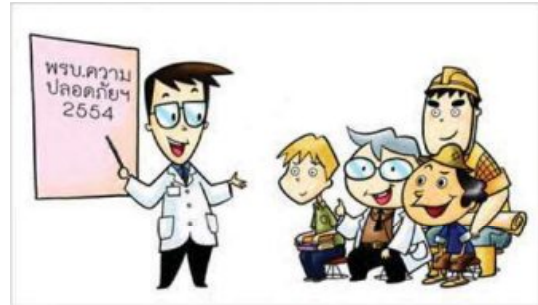


หมายเหตุ: อ้างอิง ATTG-S-SHE-156
คู่มือระบบ Lock Out Tag Out

48

ส่วนที่ 2

กฎหมาย และความรู้พื้นฐาน ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงาน



13

กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

สรุปสาระสำคัญ พระราชบัญญัติความปลอดภัยฯ พ.ศ. 2554

นายจ้างมีหน้าที่

- ต้อง** จัดและดูแลสถานประกอบกิจการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัย ถูกสุขลักษณะรวม ทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย การดำเนินการที่ต้องมีค่าใช้จ่ายให้นายจ้างเป็นผู้ออกค่าใช้จ่าย
 - ต้อง** จัดให้มีระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และมีการควบคุมดูแล โดยนายจ้างจะต้องมีการประเมินอันตราย ผลกระทบจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน และจัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย
 - ต้อง** จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับต่างๆ และหน่วยงานความปลอดภัยฯ ในองค์กร เช่น ระดับวิชาชีพ ระดับหัวหน้างาน และระดับบริหาร
- ลูกจ้างมีหน้าที่**
- ต้อง** ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่นายจ้างกำหนดขึ้น
 - ต้อง** ดูแลสถานที่ทำงาน สภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามที่นายจ้างกำหนด หากพบข้อบกพร่อง หรือการชำรุดเสียหาย หากไม่สามารถแก้ไขได้เอง ให้แจ้งต่อหัวหน้างาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หรือผู้บริหาร
 - หัวหน้างาน เมื่อทราบถึงข้อบกพร่อง หรือการชำรุดเสียหาย **ต้อง** ดำเนิน

14

กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยเฉพาะงาน

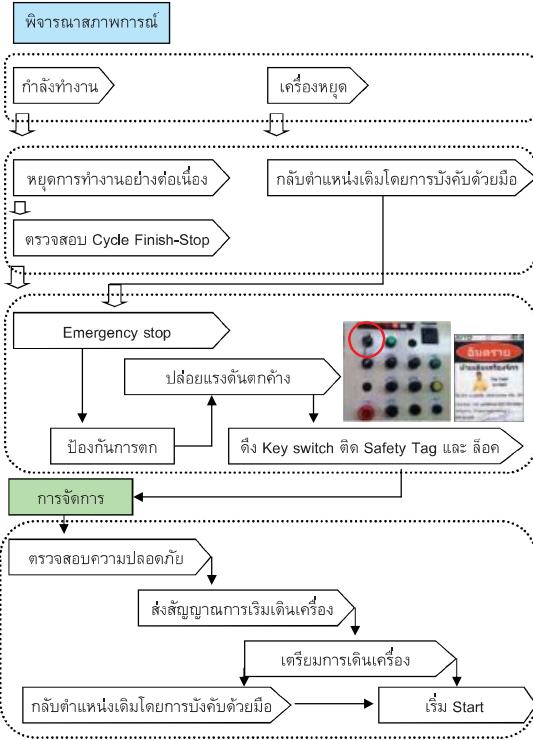
| ขอบเขตของการปฏิบัติงานเมื่อต้องเข้าไปจัดการแก้ไขความผิดปกติ | | | | | |
|---|--|----------------|---------------|-------------------|--|
| ประเภท | ประเภทการดำเนินงาน | ไม่ถึง 4 เดือน | 4 เดือนขึ้นไป | 1 ปีขึ้นไป | หมายเหตุ |
| เครื่องมืออุปกรณ์ | รายละเอียดการจัดการแก้ไขเมื่อผิดปกติ | ผู้ที่ไม่ชำนาญ | พนักงานทั่วไป | ผู้ที่มีความชำนาญ | |
| เครื่องจักรที่เดินเครื่องแบบ One cycle | จัดการโดยการมีข้อผิดพลาดจากภายนอกของส่วนที่เครื่องจักรกำลังทำงาน | ✗ | ○ | | ต้องปฏิบัติงานด้วยที่ผู้ที่มีความชำนาญและมีประสบการณ์สูง, จัดการโดยผู้ชำนาญ |
| เครื่องจักรที่มีลักษณะการทำงานซ้ำๆ ไม่ซับซ้อน | จัดการโดยที่จะต้องเข้าไปในบริเวณที่เครื่องจักรกำลังทำงานอยู่ | ✗ | ✗ | | จัดการโดยผู้ที่มีความชำนาญสูง, จัดการโดย |
| เครื่องจักรที่เดินเครื่องแบบต่อเนื่อง | จัดการโดยการมีข้อผิดพลาดจากภายนอกของส่วนที่เครื่องจักรกำลังทำงาน | ✗ | ✗ | ○ | อุปกรณ์มีความปลอดภัยต้องมีประสิทธิภาพ |
| เครื่องจักรที่มีการทำงานแบบซับซ้อน | จัดการโดยที่จะต้องเข้าไปในบริเวณที่เครื่องจักรกำลังทำงานอยู่ | ✗ | ✗ | | จัดการโดยผู้ที่มีความชำนาญสูง, จัดการโดย |
| การทำงานกับเครื่องจักรอุปกรณ์ที่มีความเสี่ยงอันตรายสูง (ตัวอย่างเช่น) | ต้องส่งงานเข้าไปในงานในเครื่องจักรขนาดใหญ่ | ✗ | ✗ | ○ | จำเป็นต้องใช้ผู้ที่มีความชำนาญสูง, จัดการโดยผู้ที่มีความชำนาญและมีประสบการณ์สูง, จัดการโดย |
| การเกิดข้อผิดพลาด | เป็นข้อผิดพลาดที่ไม่สามารถแก้ไขได้ | ✗ | ✗ | ○ | ต้องดำเนินการแก้ไขโดยผู้ที่มีความชำนาญสูง, จัดการโดยผู้ที่มีความชำนาญและมีประสบการณ์สูง, จัดการโดย |

อ้างอิง ระบบปฏิบัติการ การจัดการสิ่งผิดปกติของเครื่องจักร ของกลุ่มบริษัท ไชยีน ทากาโอกะ ในประเทศไทย

47

กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยเฉพาะงาน

ขั้นตอนพื้นฐานในการทำงานเมื่อต้องการจัดการความผิดปกติ Switch



46

1. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ในที่อื่นอากาศ พ.ศ. 2547
2. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับรังสีชนิดก่อกัมมันตภาพ พ.ศ. 2547
3. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับงานประดาน้ำ พ.ศ. 2547
4. กฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบสุขภาพของลูกจ้างและส่งผลการตรวจแก่พนักงานตรวจแรงงาน พ.ศ. 2547
5. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2549
6. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549
7. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับงานก่อสร้าง พ.ศ. 2551
8. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร บันจูน และหมอน้ำ พ.ศ. 2552
9. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2553

และกฎหมายอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย ภายใต้ พรบ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 และกระทรวงอื่นๆ



16

การในขอบเขตที่รับผิดชอบ หากไม่สามารถแก้ไขได้ ต้องแจ้งผู้บริหารหรือนายจ้างให้ดำเนินการ

3. ลูกจ้างของนายจ้างทุกราย ที่อยู่ในสถานที่เดียวกัน รวมทั้งลูกจ้างที่ทำงานในสถานประกอบการอื่นที่ไม่ใช่ของนายจ้าง **ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย** ของสถานที่นั้นๆ ที่ตนเข้าไปปฏิบัติงาน

รวมทั้งยัง**ต้อง**ปฏิบัติตามข้อกำหนดกฎหมายอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องอีกหลายฉบับซึ่งเป็นกฎหมายที่ออกตาม พระราชบัญญัติความปลอดภัย และกระทรวงต่างๆ ที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังต่อไปนี้



15

กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยเฉพาะงาน

ขอบเขตของการจัดการแก้ไขความผิดปกติ

- ผู้ที่ถูกกำหนดให้เป็นผู้จัดการความผิดปกติ มีประสบการณ์ในการทำงาน 1 ปีขึ้นไป โดยเป็นผู้ที่สำเร็จการอบรมการจัดการความผิดปกติจนจบและได้รับการแต่งตั้งจาก GM
- (1) ผู้จัดการความผิดปกติเท่านั้น สามารถดำเนินการจัดการความผิดปกติได้ ผู้ที่ไม่ได้ถูกกำหนดให้จัดการความผิดปกติ ห้ามช่วยเหลือการจัดการความผิดปกติภายในเครื่องจักร
 - (2) การยื่นร่างกายหรือส่วนใดส่วนหนึ่งเข้าไปในเครื่องจักร ต้องหยุดฉุกเฉินด้วยตนเอง ➡ ดึงกุญแจ ➡ ป้องกันการตก ➡ การปล่อยลมค้าง ➡ แขนง Safety tag
 - (3) กรณีที่ต้องทำงานอย่างเดียวกันในกรณีที่มีป้ายซ่อมแซมไว้ก่อน คนที่ตามมาพบเห็นให้ดำเนินการปฏิบัติงานด้วยกฎระเบียบข้อบังคับเดียวกัน
 - (4) ทำ KY ก่อนเริ่มงาน
 - (5) Safety Plug ต้องทำงานได้อย่างปกติ เมื่อเข้าไปในเครื่องจักร และห้ามปรับระบบอย่างเด็ดขาด
 - (6) Cover หรือ Safety device จะต้องกลับคืนสู่สภาพเดิมหลังจากที่จัดการความผิดปกติเรียบร้อยแล้ว
 - (7) การเริ่มเดินเครื่องอีกครั้ง เมื่อตอนที่จ่ายกระแสไฟในการเดินเครื่อง (รวมถึงลม) ให้ตรวจสอบว่าไม่มีใครอยู่ในเครื่องจักร (รวมถึงพนักงานที่ทำงานอื่น ๆ อยู่ด้วย) ส่งสัญญาณและเริ่มเดินเครื่องจักร
 - (8) หลังจากเสร็จสิ้นการดำเนินการให้ถอด [ป้าย Safety Tag] ออกด้วยตนเอง
 - (9) หลังจากเสร็จสิ้นการดำเนินการ สำหรับพนักงานที่ทำงานทั่วไปในกรณีที่เจอความผิดปกติที่มีสภาพเหมือนกันให้ระลึกไว้ว่า [ห้ามจัดการเองอย่างเด็ดขาด ต้องทำการแจ้ง]
 - (10) สาเหตุความผิดปกติที่ยังไม่ชัดเจน อีกทั้งการจัดการยุ่งยากซับซ้อน ต้องแจ้งหัวหน้าให้ทราบ
 - (11) ปฏิบัติตามกฎระเบียบอย่างเคร่งครัด เพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน
- หมายเหตุ อ้างอิงมาตรฐานการจัดการความผิดปกติของเครื่องจักร

45

กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยเฉพาะงาน การหยุด เรียก คอย (STOP CALL WAIT)



- ① หยุด ทันทีเมื่อพบความผิดปกติของเครื่องจักร/อุปกรณ์
- ② เรียกหัวหน้างาน แจ้งให้ทราบถึงความผิดปกติ
- ③ รอ รับคำสั่งการจากหัวหน้างาน
- ④ ห้ามพนักงานจัดการความผิดปกติของเครื่องจักรเองโดยมิใช่หน้าที่



44

ความรู้พื้นฐาน

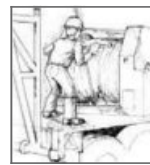
ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe act)

การกระทำที่เกิดจากตัวคนงานเองปฏิบัติงานด้วยวิธีการไม่ปลอดภัย จนอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น การแต่งกายไม่รัดกุม ใช้เครื่องมือ เครื่องจักรไม่ถูกวิธี ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฯลฯ



2. สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe condition)



สภาพการทำงานหรือสภาวะแวดล้อมที่เป็นอันตรายซึ่งอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น เครื่องจักรไม่มีการดัดครอบจุดหมุน เครื่องมือชำรุดระบบเตือนภัยไม่มีเสียงดัง แสงสว่างไม่เพียงพอ ฯลฯ

3. เหตุการณ์เฉียด (Near miss)

เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ และมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้



17

4. อุบัติเหตุ (Accident) หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่มีใครคาดคิด ไม่ได้ตั้งใจให้เกิดขึ้นไม่มีการวางแผนไว้ล่วงหน้า และไม่สามารถควบคุมได้ และก่อให้เกิดการบาดเจ็บต่อร่างกายและ/หรือทรัพย์สินเสียหาย (เฉลิมชัย ชัยกิตติภรณ์ และชัยยะ พงษ์พานิช, 2533)

สาเหตุของอุบัติเหตุ

สาเหตุของอุบัติเหตุในการทำงานอาจแบ่ง ได้เป็น 2 ประเภท คือ

1. สาเหตุโดยตรง ได้แก่

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe act) หมายถึง การกระทำที่เกิดจากตัวคน



2. สาเหตุสนับสนุน มีปัจจัยดังต่อไปนี้

2.1 ปัจจัยเกี่ยวกับคน ได้แก่ สภาพร่างกายที่ไม่พร้อม อาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่าย เช่น ความเมื่อยล้า หูหนวก พิกการ ฯลฯ และสภาพจิตใจที่เสี่ยงต่ออุบัติเหตุ เช่น ขาดความรู้ ขาดจิตสำนึก พนักงานเองปฏิบัติงานด้วยวิธีการไม่ปลอดภัย จนอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น การแต่งกายไม่รัดกุม ใช้เครื่องมือเครื่องจักรไม่ถูกวิธี ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เป็นต้น

2.2 ปัจจัยที่เกี่ยวกับการบริหารหรือการจัดการ ได้แก่ ขาดการสื่อสาร อบรมด้านความปลอดภัย ไม่มีการวางแผนงานความปลอดภัย ไม่จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้พนักงานใช้ระหว่างปฏิบัติงานที่เสี่ยงอันตราย



18

ส่วนที่ 3

ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



Kiken Yochi discussions

43

4. ระยะของการมอง ซึ่งต้องมองระยะใกล้เป็นเวลานาน มักเกิดความล้าของตา ต้องพักสายตา จะแก้ไขด้วยการมองไกลและการบริหารนัยตา ด้วยการกลอกตาเป็นวงกลม มองไปรอบ ๆ กว้างตามเข็มนาฬิกา 3 รอบ และกระพริบตาบ่อย ๆ เพื่อให้หน้าตาหล่อเลี้ยงได้ทั้งตา ช่วยลดความระคายตาและการล้าของตา



การลดผลกระทบต่อร่างกาย

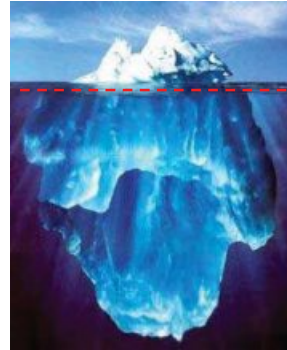
1. ควรพักสายตาเป็นระยะ ทุกๆ 20 นาทีโดยการมองไกล หรือมองออกไปนอกหน้าต่างเพื่อพักสายตาบ้าง
2. ลูกเดิน เปลี่ยนอิริยาบถทุกๆ 1 ชั่วโมง
3. จัดระดับจอภาพคอมพิวเตอร์ให้ต่ำกว่าระดับสายตา 15 องศา เพื่อช่วยลดอาการปวดตาและปวดต้นคอ
4. ปรับความสว่างหน้าจอคอมพิวเตอร์ให้สบายตา

การสูญเสียเนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุ

เมื่อเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง ไม่ว่าจะเป็นอุบัติเหตุที่รุนแรงหรือไม่ก็ตาม ผลที่ตามมา คือ การสูญเสียที่สามารถประเมินเป็นค่าใช้จ่ายได้และไม่ได้ ซึ่งแบ่งออกเป็น

2 ประเภท คือ

1. การสูญเสียที่คิดเป็นค่าใช้จ่ายโดยตรง (Direct cost) คือ มีการใช้จ่ายเงินโดยตรง เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าทำศพ ค่าทดแทนการสูญเสียสมรรถภาพในการทำงาน หรือสูญเสียอวัยวะ หรือทุพพลภาพ
2. การสูญเสียที่ไม่สามารถคิดเป็นค่าใช้จ่ายได้โดยตรง (Indirect cost) เป็นการสูญเสียที่โดยปกติมักจะคาดไม่ถึงหรือประเมินเป็นค่าใช้จ่ายไม่ได้ อาจกล่าวอีกนัยหนึ่งว่าเป็นลักษณะการสูญเสียค่าใช้จ่ายแฝงหรือซ่อนเร้น (hidden cost) ซึ่งจะก่อให้เกิดผลกระทบต่อกิจการ นายจ้าง ครอบครัว และประเทศชาติ



การสูญเสียโดยตรงที่คิดเป็นค่าใช้จ่ายได้ เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าทำขวัญ เงินทดแทน เป็นต้น

การสูญเสียโดยอ้อมที่ไม่สามารถคิดเป็นค่าใช้จ่ายได้โดยตรง เช่น การผลิตหยุดชะงัก สูญเสียเวลาทำงานของพนักงาน เสียภาพลักษณ์องค์กร ผลกระทบต่อจิตใจ และครอบครัวของพนักงาน เป็นต้น

การชั่งอันตรายเป็นประเมินความเสี่ยง

การชั่งอันตรายเป็น

1. การแจกแจงอันตรายเป็นการทำงานที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วในอดีต
2. กรณียังไม่เคยเกิดอันตราย แต่มีแนวโน้มว่าจะเกิดได้โดยค้นหาวาอันตรายเกิดที่ไหน เกิดกับใครหรือเกิดอะไร ลักษณะการเกิดเป็นอย่างไร และสาเหตุที่อาจจะเกิดเพราะอะไร แล้วนำมาพิจารณาวิธีการในการป้องกันและควบคุมมิให้เกิดอันตรายขึ้น



การประเมินความเสี่ยง

เป็นกระบวนการนำอันตรายที่ชั่งได้มาหาระดับของอันตรายนั้นโดยใช้ความสัมพันธ์ของความรุนแรงกับโอกาสที่จะเกิด แล้วนำความเสี่ยงต่ออันตรายตามระดับมากำหนดและจัดทำมาตรการป้องกัน



อันตรายและโรคที่เกิดกับการทำงานกับเครื่องคอมพิวเตอร์



ปัจจุบันสำนักงานมีการใช้คอมพิวเตอร์กันอย่างแพร่หลาย วิวัฒนาการของอุปกรณ์เหล่านี้ได้พัฒนาเร็วมาก ปัญหาจากอุปกรณ์คอมพิวเตอร์เก่า ๆ ถูกแก้ไข แต่อย่างไรก็ตามผู้ที่ทำงานเกี่ยวข้องยังต้องใช้สายตาในการเพ่งมองจอภาพจนเกิดอาการตาล้า และการกดแป้นพิมพ์หรือหนึ่งทำงานกับเครื่องเป็นเวลานานโดยไม่ได้มีการเคลื่อนไหวส่วนต่าง ๆ ของร่างกายส่งผลต่อปัญหาความปวดเมื่อยกล้ามเนื้อตามส่วนต่าง ๆ ของร่างกาย เช่น ข้อมือ หัวไหล่ หลังหรือเอว และมีความเครียดซึ่งทำให้ผู้ปฏิบัติงานมีอาการหงุดหงิด ขาดสมาธิ เกิดความล้า อารมณ์เจ็บ ปวดไหล่ ปวดหลัง และปวดเอว อาจเกิดจากสาเหตุดังต่อไปนี้

1. สภาพการทำงาน เช่น พื้นที่คับแคบ จำกัด เป็นต้น
2. ขนาดของโต๊ะและเก้าอี้หรือระดับความสูงของอุปกรณ์ไม่เหมาะสม
3. ท่าทางการทำงานซึ่งมีผลการหมุนเวียนของโลหิตไม่สะดวก กล้ามเนื้อของร่างกายจะได้รับออกซิเจนไปหล่อเลี้ยงไม่เพียงพอ ทำให้เกิดความเมื่อยล้า และปวดเมื่อยตามส่วนต่าง ๆ ของร่างกาย

อันตรายจากเครื่องถ่ายเอกสาร มีดังนี้



กลิ่นจากการทำงานของเครื่องถ่ายเอกสาร ทำให้ผู้ที่ต้องใช้งานนานๆ จะมีอาการปวดศีรษะ อ่อนเพลีย ง่วงซึม รู้สึกมึนชา

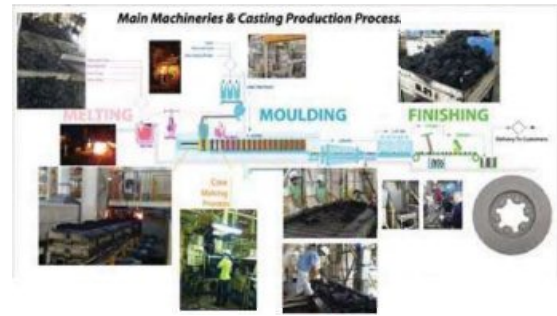
การป้องกันอันตราย

1. การติดตั้งเครื่องถ่ายเอกสาร ไม่ควรตั้งติดผนัง ควรตั้งในห้องที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก เพื่อให้สารเคมีที่ออกมาขณะปฏิบัติงาน จะเจือจางลงเพื่อลดการสัมผัสสารเคมีของผู้ปฏิบัติงานได้ ถ้าไม่สามารถติดตั้งในที่โล่งให้แยกเครื่องถ่ายเอกสารจากห้องปฏิบัติงานอื่น ๆ
2. ถ้าได้กลิ่นฉุนหรือไหม้ เนื่องจากการใช้งานมาก ต้องเลิกใช้ชั่วคราวหรือถ้าจำเป็น แจ้งช่างหรือผู้รับผิดชอบ
3. การบำรุงรักษาเครื่องเป็นประจำอยู่เสมอ จะช่วยให้ลดสารเคมีที่อาจเพิ่มปริมาณจากการใช้งาน
4. อย่ามองแสง อัลตราไวโอเลต ควรใช้ผ้าปิดทุกครั้งที่ใช้ถ่ายเอกสาร
5. กรณีหญิงตั้งครรภ์ควรหลีกเลี่ยงการถ่ายเอกสารติดต่อกันเป็นเวลานาน หรือสวมผ้ากันรังสีบริเวณท้องและผ้าปิดจมูก
6. ขณะที่เปลี่ยนถ่ายสารเคมี หรือผงคาร์บอน ผู้ปฏิบัติงานควรใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ได้แก่ ถุงมือยาง ผ้าปิดจมูก (Mask)



40

ปัจจัยเสี่ยงที่มีผลกระทบต่อสุขภาพ จากกระบวนการผลิตของอุตสาหกรรมหล่อหลอมโลหะชิ้นส่วนยานยนต์



| กระบวนการผลิต | ปัจจัยเสี่ยงหลัก | ผลกระทบต่อสุขภาพ | การป้องกัน |
|---|------------------|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - หลอมโลหะ - หล่อโลหะตามแบบ - ทำได้แบบ - ช่อมบำรุง - ช่อมเบ้า | ความร้อน | สูญเสียเหงื่อและเกลือแร่ ทำให้มีอาการอ่อนเพลีย หน้ามืดเป็นลมได้ | <ul style="list-style-type: none"> - ควรให้ความรู้แก่พนักงานในเรื่องอันตรายจากความร้อน - จัดหาชุดป้องกันความร้อน และถุงมือชนิดป้องกันความร้อน หรือจัดจากกันรั้งความร้อน - จัดน้ำดื่มให้เพียงพอเหมาะสม - ตรวจความพร้อมของร่างกายโดยตัวพนักงานก่อนเริ่มงาน |

21

| กระบวนการผลิต | ปัจจัยเสี่ยงหลัก | ผลกระทบต่อสุขภาพ | การป้องกัน |
|--|--------------------------------|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - หลอมโลหะ - หล่อโลหะตามแบบ - ทำได้แบบ - Machining - Shot blast - Grinding - ช่อมบำรุง | เสียงดัง | <ul style="list-style-type: none"> - มีอาการเริ่มจากการได้ยินไม่ชัดเจน เวียนศีรษะบ่อยครั้ง - มีอาการหูอื้อจนถึงหูตึง - บางครั้งทำให้มีความดันโลหิตสูง | <ul style="list-style-type: none"> - ทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ตามกฎหมาย - ลดระดับเสียงตามหลักวิศวกรรมที่แหล่งกำเนิดเสียง - ให้ความรู้อันตรายจากเสียงดังให้กับพนักงาน - จัดอุปกรณ์ลดเสียงให้พนักงานและแรงจูงใจให้มีการใช้อุปกรณ์ |
| <ul style="list-style-type: none"> - หลอมโลหะและหล่อโลหะตามแบบ | รังสี ultraviolet และ infrared | มีผลต่อจอประสาทตา และเลนส์ตาทำให้เป็นโรคจอประสาทตาเสื่อมและเป็นโรคต้อกระจกได้ | <ul style="list-style-type: none"> - ให้ความรู้เรื่องอันตรายจากรังสีแก่พนักงาน - จัดแว่นตาตัดแสงและแนะนำการใช้งานให้พนักงาน - การเฝ้าระวังความผิดปกติทางสายตา |
| <ul style="list-style-type: none"> - หลอมโลหะ - หล่อโลหะตามแบบ - Shot blast - Grinding - ช่อมบำรุง | ฝุ่นโลหะ | <ul style="list-style-type: none"> - ระคายเคืองผิวหนังเกิดโรคผิวหนังชนิด Contact dermatitis ได้ - สูดฝุ่นโลหะ เข้าสู่ระบบทางเดินหายใจ ทำให้เกิดพังผืดในปอดซึ่งจะมีอาการเหนื่อยง่าย ไอ หอบ ซึ่งถ้าสูบบุหรี่จะทำให้เป็นได้ง่ายขึ้น | <ul style="list-style-type: none"> - ลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นโลหะ - จัดระบบดูดมลพิษอากาศให้มีประสิทธิภาพ - จัดให้มีและณรงค์การใช้หน้ากากป้องกันฝุ่นชนิด N95 |
| <ul style="list-style-type: none"> - หลอมโลหะ - หล่อโลหะตามแบบ | ฟุ้งโลหะ | <ul style="list-style-type: none"> - ทำให้เกิดโรค Metal fume fever โดยจะมีการใช้ หรือไอ หอบเหนื่อยตอนบ่าย | <ul style="list-style-type: none"> - งดการให้มีการใช้หน้ากากป้องกันฝุ่นชนิด N95 |

22

4. การที่วัตถุดิบลงมากกระแทก วัตถุที่ตกมักจะวางอยู่ในตำแหน่งที่สูง และไม่มีคนเมื่อเกิดการสั่นสะเทือนจะมีการขยับและเลื่อนตำแหน่ง
5. การถูกบาดเจ็บ อุปกรณ์สำนักงานบางอย่างจะมีความคม เช่น คัตเตอร์ตัดกระดาษ ผู้ปฏิบัติงานหลายคนไม่ทราบวิธีการใช้อุปกรณ์เหล่านี้อย่างถูกต้องทำให้เกิดการบาดเจ็บ แม้กระทั่งกระดาษที่ใช้กับเครื่องถ่ายเอกสารก็มีความคมบาดนิ้วได้
6. การเกี่ยวและหนีบ ในบริเวณที่ทำงานบางครั้งจะพบว่ามีการจัดวางของซึ่งยื่นออกมาจนมีการเกี่ยวผู้ปฏิบัติงานได้ บางครั้งจะพบผู้ปฏิบัติงานถูกประตูหน้าต่าง หรือตู้หม้อต้มเกิดการบาดเจ็บ
7. อัคคีภัย จะถือว่าเป็นอุบัติเหตุประเภทที่รุนแรงที่สุด ดังนั้นการฝึกปฏิบัติการฝึกซ้อมการป้องกันและระงับอัคคีภัยและการอพยพผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานจึงมีความจำเป็น



อันตรายจากสภาพแวดล้อม

อุณหภูมิ แสง เสียง การระคายเคืองอากาศ ตลอดจนถึงรังสีที่เกิดจากอุปกรณ์เครื่องใช้ในสำนักงานนั้น หากอุณหภูมิหรือคุณภาพอากาศในสำนักงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ร้อนเกินไป หรือหนาวเกินไปย่อมก่อให้เกิดโรคปวดศีรษะจากการทำงาน ประสิทธิภาพการทำงานลดลง แสงสว่างในที่ทำงานมีเพียงพอแก่ลักษณะงานที่ทำหรือไม่ ถ้ามีมากเกินไปจนแสงจ้าหรือแสงน้อยเกินไป มีผลต่อการปฏิบัติงานโดยตรง

39

ความปลอดภัยในสำนักงาน

การระบุ อุบัติเหตุและอันตรายจากการทำงานในสำนักงานเป็นสิ่งที่ยากต่อการระบุ ซึ่งโดยเฉพาะสถานการณ์ประกอบการที่มีกิจกรรมหรือพนักงานในสำนักงานเป็นจำนวนมาก บทความนี้จึงกล่าวถึงกิจกรรมความปลอดภัยในสำนักงานเพื่อให้แนวทางความรู้โดยทั่วๆ ไปเป็นหลัก เราสามารถแยกประเภทของอุบัติเหตุในสำนักงานได้เป็น 7 ประเภท ดังนี้

1. **การพลัดตกหกล้ม** เป็นอุบัติเหตุที่ผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานประสบมากที่สุด แต่มักจะละเลยจนดูเป็นเรื่องธรรมดาและไม่ค่อยได้มีการบันทึกไว้โดยส่วนใหญ่เกิดจาก
 - การสั่นหรือการสะดุดหกล้ม
 - แก้อื้อลิ้ม
 - การตกจากที่สูง
2. **การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ** ผู้ปฏิบัติงานอาจต้องยกของซึ่งใช้ทำทางการทำงานที่ผิดวิธี ทำให้ผู้ปฏิบัติงานต้องเอื้อมหรือเขย่งจนก่อให้เกิดอุบัติเหตุและอันตรายได้ การยกน้ำหนักมากเกินไปกว่ามาตรฐานกำหนดก่อให้เกิดการหักงอของกระดูกสันหลัง
3. **การถูกชนหรือชนกับสิ่งของ** ในบางพื้นที่แคบหรือในมุมอับอาจจะไม่สามารถหลีกเลี่ยงการชนกัน หรือชนกับสิ่งของ ดังนั้น ควรจะจัดพื้นที่เพื่อความสะดวกเหมาะสมทั้งจัดกระถกเจดิต่างตำแหน่งแยกทางเพื่อป้องกันการชน



38

| กระบวนการผลิต | ปัจจัยเสี่ยงหลัก | ผลต่อสุขภาพ | การป้องกัน |
|--|--|---|---|
| - หลอมโลหะ - หล่อโลหะตามแบบ - ทำไส้แบบ - Machining และการชุบสี - ซ่อมบำรุง | ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม | ทำให้เกิดการปวดเมื่อย (Musculo skeleton disorders) ซึ่งถ้าปล่อยนานเข้าก็จะกลายเป็นโรคได้ | - จัดสภาพการทำงานให้เหมาะสม เช่น ระดับความสูง พื้นที - จัดทีมการยศาสตร์ภายในสถานประกอบการเพื่อค้นหาจุดที่มีความเสี่ยง - ส่งเสริมการออกกำลังกาย |
| - หล่อโลหะตามแบบ (Molding) - ทำไส้แบบ - ซ่อมบำรุง | ฝุ่นซิลิกา | - เสี่ยงต่อการเกิดโรคซิลิโคสิส โดยจะมีการไอ หอบ เหนื่อย ไอเป็นเลือด หรือเป็นมะเร็งปอด เป็นวัณโรคปอด (ใช้เวลานานกว่า 15-20 ปี) - การสูบบุหรี่จะทำให้เป็นง่ายขึ้น | - ปรับปรุงระบบท่อ เพื่อลดฝุ่นซิลิกาที่รั่วจากระบบ - ทำความสะอาดพื้นโดยใช้เครื่องดูดฝุ่นหรือม็อบเปียก - จัดทำโครงการลดบุหรี่รณรงค์ให้มีการใช้หน้ากากป้องกันฝุ่นชนิด N95 |
| - Machining และการชุบสี - ชุบน้ำมันกันสนิมและพ่นสี | สารตัวทำละลาย (Solvent) - Toluene - แอมโมเนียและไฮยาไนด์ | - ทำให้มีอาการทางระบบประสาท ได้แก่ อาการมือเท้าชา ติดกันอย่างน้อย 3 วัน - หากสัมผัสระยะเวลานานจะทำให้มีอาการคล้ายคนเป็นโรคพิษสุราเรื้อรัง - ความดันโลหิตสูงและหัวใจเต้นผิดปกติหวั่นได้ - ทำให้มีอาการกระดูกแตกตกรวม และปาก คอ มีอาการไอ แน่นหน้าอก ไฮยาไนด์ทำให้มีอาการปวด มีคันระ | - ควบคุมไม่ให้เกินค่ามาตรฐานของ TLVs หรือ TWA ตามความรุนแรงของสารเคมี -สวมอุปกรณ์ป้องกัน - การตรวจหาสารเคมีเลือกหรือในปัสสาวะนั้นให้ทราบว่ามีสารสัมผัส ดังนั้น ถ้าควบคุมสภาพแวดล้อมได้ ไม่ควรตรวจพบในตัวอย่าง |

23

| กระบวนการผลิต | ปัจจัยเสี่ยงหลัก | ผลต่อสุขภาพ | การป้องกัน |
|---------------|--|--|---|
| Machining | น้ำหล่อเย็น เพื่อถูกความร้อนจะกลายเป็น oil mist น้ำมันกันสนิม 2-butoxyethanol | - ทำให้เกิดการระคายเคืองผิวหนังและทางเดินหายใจ - บางครั้งถ้าแพ้ จะเป็นผื่นผิวหนัง - ทำให้เกิดการระคายเคืองตาและทางเดินหายใจส่วนต้น แสบจมูก เป็นหวัดและไอ | - ควบคุมการกระเด็นของน้ำหล่อเย็น - จัดเครื่องอุปกรณ์ป้องกัน คือ ผ้าปิดจมูกถุงมือยางในไรระเพิ่มเพิ่มจาก PPE มาตรฐาน - ควรทำการตรวจวัดปริมาณสารเคมีในสิ่งแวดล้อม - ควรปรับกระบวนการทำงานให้เป็นระบบปิด เช่น ทำการชุบในตู้และมีที่ดูดอากาศ - รมรณคัการใชัหน้ากาก N95 อย่างถูกต้องควรลดการสูบบุหรี่ |
| ซ่อมบำรุง | ความสั่นสะเทือน | นิ้วมือและข้อแขนทั้ง 2 ข้าง จะทำให้เกิดอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อและกระดูกบริเวณแขนและทำให้เกิดภาวะนิ้วซีด | - ควรบริหารจัดการโดยการลดระยะเวลาในการทำงานและหมุนเวียนการทำงาน - เฝ้ารออาการนิ้วซีดเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดแผล |

หมายเหตุ: ข้อมูลข้างต้น เป็นการวิเคราะห์ผลกระทบตอสุขภาพ จากปัจจัยเสี่ยงในกระบวนการผลิตหลักจากการเดินสำรวจโรงงานเหล็กหล่อ โดยนายแพทย์อรรถพล บันลือสกุล แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลนพรัตน์ราชธานี ร่วมกับหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนปัจจัยเสี่ยงและลักษณะอันตรายอื่นๆ ขอล้างอิงตามรายการความเสี่ยงตาม OHSAS 18001 ของแต่ละบริษัท

24

การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 6 : อันตรายลักษณะอื่นๆ

การยกเคลื่อนย้ายวัสดุอย่างถูกวิธี

การยกเคลื่อนย้ายวัสดุเป็นการทำงานที่ร่างกายต้องออกแรงมาก โดยเฉพาะกล้ามเนื้อ ซึ่งหากทำไม่ถูกวิธีก็อาจทำให้ปวดเมื่อย ลำ หรือว่ากล้ามเนื้อฉีกขาดได้ ในกรณีที่รุนแรงอาจกระดูก หรือหมอนรองกระดูกต่าง ๆ โดยเฉพาะส่วนกระดูกสันหลังก็อาจเคลื่อนที่จนยื่นไปกดทับเส้นประสาทไขสันหลัง ส่งผลเสียร้ายแรงได้ในภายหลัง



กฎหมาย กำหนดอัตราน้ำหนักที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานได้ ยก แบก หาม หาบ ทูน ลาก หรือเข็นของหนักไม่เกินอัตราน้ำหนักโดยเฉลี่ย คือ
(1) 25 กิโลกรัมสำหรับลูกจ้างหญิง
(2) 55 กิโลกรัมสำหรับลูกจ้างชาย
AT-A & ATTG กำหนดมาตรฐาน ยกได้ ด้วยแรงคนไม่เกิน 20 กิโลกรัม หากน้ำหนักมากกว่านี้ ให้ใช้เครื่องทุ่นแรง

การยกของที่ถูกต้อง

- ☑ ยืนชิดวัสดุสิ่งของ วางเท้าให้มั่นคง เพื่อป้องกันการเสียสมดุลของร่างกาย
- ☑ ย่อเข้าให้หลังเป็นแนวตรง เพื่อรักษาสภาพความโค้งของกระดูกสันหลังให้เป็นแนวตรง ให้แรงกดลงบนหมอนรองกระดูกสันหลังกระจายตัวเท่าๆ กัน
- ☑ จับวัสดุให้มั่นคงโดยใช้ฝ่ามือจับ เพื่อป้องกันการลื่นหลุดมือ และหากเป็นไปได้ ควรมีที่จับหรือหุ้บ เพื่อทำให้จับได้ถนัดและง่ายขึ้น
- ☑ ควรให้แขนชิดลำตัว ไม่ควรกางแขนออก และให้วัสดุสิ่งของที่จะยกอยู่ชิดกับลำตัวให้มากที่สุด เพื่อให้น้ำหนักของวัสดุสิ่งของผ่านลงที่ต้นขาทั้งสองข้างซึ่งจะทำให้มองเห็นทางเดินได้ชัดเจนในขณะที่ยกขึ้นและเดิน

37

การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 6 : อันตรายลักษณะอื่นๆ

อันตรายจากเหตุเพลิงไหม้

วิธีการใช้เครื่องดับเพลิง หันหน้าเข้าหาท่อน้ำไฟ และยืนห่างจากไฟประมาณ 6-8 ฟุต และทำตามขั้นตอนดังนี้



① บิด และดึงสลักออก

② ปลดสายและจับปลายสายหรือหันหัวฉีด และชี้ไปที่ฐานของไฟ

③ กดคันบีบลงให้สุด

④ ส่ายปลายสายหรือหัวฉีด จากซ้ายไปขวา หรือขวาไปซ้าย

การอพยพหนีไฟ

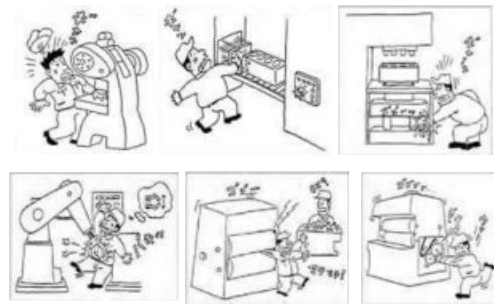
- ① มีสัญญาณกริ่ง และประกาศแจ้งว่ามีเพลิงไหม้เกิดขึ้น ให้พนักงานทุกคนหยุดการทำงาน ปิดอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิด และเตรียมเอกสารสำคัญ พร้อมอพยพตามผู้นำทาง (ถือธง)
- ② เมื่อได้ยินเสียงประกาศแจ้งให้อพยพ ผู้ถือธงหนีไฟจะทำหน้าที่ถือธงหนีไฟ และพาสมาชิกไปยังจุดรวมพล สมาชิกใช้วิธีเดินเร็วๆ ห้ามวิ่ง ห้ามหยอกล้อกัน
- ③ เมื่อถึงจุดรวมพล แต่ละหน่วยงานเช็คพนักงานในหน่วยงาน และรายงานให้ผู้เกี่ยวข้องทราบ
- ④ ผู้เกี่ยวข้องมีหน้าที่รวบรวมจำนวนสมาชิก และรายงานต่อหัวหน้าทีม/ผู้อำนวยการดับเพลิง กรณี มีผู้มาติดต่อนหน่วยงานนั้นๆ ต้องพาผู้มาติดต่อออกไปยังจุดรวมพลด้วย

อันตรายจากการทำงานในสถานประกอบการ

ขอบเขตของอันตรายจากการทำงาน

1. งานประจำ (Routine) คือ งานที่ทำตามกระบวนการผลิตปกติ
2. งานประจำความถี่ต่ำ (Low frequency work) คือ งานที่นานๆ จะทำซักครั้ง, งาน Trial, งานจัดเก็บสารเคมี,งานติดตั้งเครื่องจักร เช่น งานทำความสะอาด, งาน Kaizen, งานเปลี่ยนแบบ และการบำรุงรักษาด้วยตนเอง เป็นต้น
3. งานที่ผิดปกติ (Abnormal) ที่เกิดในงานประจำ คือ ขณะปฏิบัติงานอยู่และพบปัญหาว่าเกิดความผิดปกตินอกเหนือจากที่มาตรฐานกำหนด หรือไม่ได้คาดการณ์ไว้
4. งาน Maintenance คือ งานซ่อมบำรุงรักษาอุปกรณ์ เครื่องจักร งาน PM เป็นต้น

ซึ่งงานเหล่านี้ถ้ามีมาตรฐานและการศึกษาที่ไม่ดี ก็จะเกิดอันตรายและอุบัติเหตุ



การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 1 : เครื่องจักร

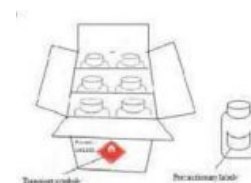


1. มีอุปกรณ์ความปลอดภัยที่เครื่องจักร ครอบคลุมและทำงานได้ตามปกติ
2. มีการป้องกันการเข้าไต่ติดเกี่ยวกับการหยุดเครื่อง
3. มีการตรวจเช็คส่วนที่เคลื่อนไหวของเครื่องจักร ว่ามีการดัดแปลงกันการหนีบ ดึงรั้ง เป็นประจำ สม่ำเสมอ
4. มีมาตรการปฏิบัติงานในขณะที่เครื่องจักรไม่หยุดทำงาน
5. มีมาตรการปฏิบัติงานในขณะที่มีแรงดันตกค้าง
6. มีการป้องกันการถูกหนีบขณะที่มีระบบแรงดัน เช่น Stopper pin
7. มีการป้องกันแรงเฉื่อยของส่วนที่เคลื่อนไหวของเครื่องจักร
8. มีมาตรฐานการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร (Manual Operation)
9. มีการป้องกันการใช้มือข้างเดียวทำงาน เช่น ติดตั้งปุ่ม Auxiliary button ปุ่มกด 2 มือ (2 hands switch) เป็นต้น
10. ปุ่มควบคุมการทำงานของเครื่องจักร มีการชี้ชัดเจน ถูกต้อง เข้าใจง่าย
11. มีการป้องกันชิ้นงาน หรือเศษเหล็กเข้าตา ใบหน้า ลำตัว เช่น ติดตั้ง Safety door
12. มีสัญญาณแสดงสถานะการทำงานของเครื่องจักร
13. มีขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย และมีการเตือนอันตรายทุกขั้นตอน
14. มีการอบรมให้พนักงานทราบฟังก์ชันการทำงานและระบบความปลอดภัยของเครื่องจักรก่อนใช้งาน
15. มาตรการอื่นๆ ที่เหมาะสมและปลอดภัย ตามลักษณะเฉพาะของเครื่องจักรที่ต้องปฏิบัติตาม SWS หรือ WI



สัญลักษณ์สารเคมีอันตราย ตามมาตรฐาน GHS - Globally Harmonized System for Classification & Labeling ที่สามารถสังเกตเห็นได้ตามภาชนะบรรจุที่ใช้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน และกรณีขนส่ง

| | | | | |
|--------------------------------|--|--|--|---|
| อันตราย ด้าน กายภาพ | | <ul style="list-style-type: none"> สารไวไฟ สารที่อาจก่อให้เกิดอันตราย สารที่ติดไฟง่าย สารที่ติดไฟรุนแรง สารที่ไวไฟสูง | | <ul style="list-style-type: none"> สารระเบิด สารระเบิดรุนแรง สารระเบิดรุนแรงมาก |
| | | <ul style="list-style-type: none"> กัดกร่อน สารที่กัดกร่อน สารที่กัดกร่อนรุนแรง สารที่กัดกร่อนรุนแรงมาก | | <ul style="list-style-type: none"> อันตรายต่อสุขภาพ อันตรายต่อสุขภาพรุนแรง อันตรายต่อสุขภาพรุนแรงมาก |
| อันตราย ด้าน สุขภาพ | | <ul style="list-style-type: none"> เป็นอันตรายต่อสุขภาพ เป็นอันตรายต่อสุขภาพรุนแรง เป็นอันตรายต่อสุขภาพรุนแรงมาก | | <ul style="list-style-type: none"> เป็นอันตรายต่อสุขภาพรุนแรงมาก เป็นอันตรายต่อสุขภาพรุนแรงมาก เป็นอันตรายต่อสุขภาพรุนแรงมาก |
| อันตราย ด้าน สิ่งแวดล้อม | | <ul style="list-style-type: none"> เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม | | |



การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 6 : อันตรายลักษณะอื่น ๆ

อันตรายจากสารเคมี

1. มีข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ทุกตัวที่มีใช้งาน (SDS: Safety data sheet) ในสถานประกอบการ
2. ภาษาบรรจุที่ใช้มีรูปร่างหรือสีที่แตกต่าง สามารถแยกแยะได้ง่าย
3. ต้องมีวิธีการผสมสารเคมีและส่วนประกอบที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดปฏิกิริยาเคมีและการระเบิดของสารเคมี
4. ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้เพียงพอเกี่ยวกับคุณสมบัติของสารเคมีและอันตราย รวมถึงการป้องกันอันตราย
5. มีการแยกจัดเก็บสารเคมีตามประเภท เช่น สารไวไฟแยกจัดเก็บในห้อง ไม่เก็บสารไวไฟ เช่น ทินเนอร์ ไว้กับสารออกซิไดซ์ เช่น แคลเซียมไฮโปคลอไรท์ และโซเดียมคลอไรด์ เป็นต้น
6. และข้อควรระวังอื่นๆ ตามข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (SDS)

กรณีปฐมพยาบาลสารเคมีสัมผัสร่างกาย

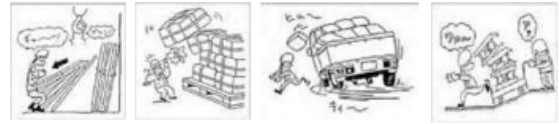


1. สารเคมีเข้าตา ให้ล้างตาด้วยน้ำสะอาด 15 นาทีขึ้นไปโดยล้างจากหัวตาออกไปด้านข้าง

2. สูดดมสารเคมี ให้นำผู้ป่วยออกไปยังพื้นที่ที่อากาศบริสุทธิ์ การระบายอากาศดี
3. สารเคมีสัมผัสผิวหนัง ให้ล้างผิวหนังด้วยน้ำสะอาด 15 นาทีขึ้นไป

34

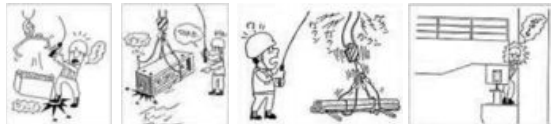
การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 2 : วัตถุหนักตกใส่



1. วัสดุถล่มหรือล้มมาทับ ควรมีวัสดุที่ใช้เป็นตัวป้องกันอันตรายจากการสั่นหล่นเมื่อเกิดการสั่นสะเทือน มีการใช้ลวดสลิงยกหรือรัดสำหรับ hoists , lifts และอื่นๆ โดยเฉพาะ
2. การซ้อนสูง วางไม่สมดุล ควรมีการกำหนดจำนวนชั้นการจัดเก็บของบรรจุภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์ที่มีความยืดหยุ่นมีการจัดเก็บอย่างสมดุล
3. วัสดุถล่มหรือล้มมาทับจากการ ดึงนั่นสิ่งของที่บรรจุถูกจัดให้อยู่บน Platform
4. โครงสร้างรถและทางขนส่ง ควรเลือกใช้รถเข็นที่เหมาะสมกับขนาดของสิ่งที่จะบรรทุก
5. กำหนดเส้นทางการขนย้าย และเคลื่อนย้าย/หลีกเลี่ยงสิ่งกีดขวาง
6. การถูกหนีบจากของที่แขวน ควรตรวจสอบจุดวางวัตถุก่อนที่จะยกจากพื้น
7. ให้ปฏิบัติงานอยู่ประจำจุดที่ห่างจากพื้นที่ที่อุปกรณ์ยกของ ที่อาจอยู่นอกเหนือการควบคุมได้ ไม่น้อยกว่า 1.5 m
8. เมื่อมีการปรับตำแหน่งตอนยกของ ไม่ควรอยู่ตรงตำแหน่งที่มีการยกของลง
9. มีการตรวจสอบตะขอยู่ในสภาพปกติหรือมีการสึกหรอก่อนเริ่มการใช้งาน เพื่อป้องกันสิ่งที่แขวนหลุด ตกลงมา



27



10. ใช้สลิงยกของที่มีน้ำหนักเบาว่าพิกัดน้ำหนักที่สลิงสามารถยกได้ และมีการตรวจสอบก่อนการใช้งาน เพื่อป้องกันสายสลิงหรือเชือกขาด
11. เครนหรือรถยกต้องมีสภาพสมบูรณ์ ต้องจัดให้มีการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ
12. ถูกเครนหนีบเข้ากับ ดึง , ก้าวแรง ต้องมีการเตือนในระหว่างที่เครนเคลื่อนที่ ระหว่างผู้ปฏิบัติงานและเพื่อนร่วมงานที่จะเข้าไปทำงานในพื้นที่ ที่เครนเคลื่อนที่
13. มีการกำหนดเส้นทางเดินคน หลีกเลี่ยงบริเวณที่เครนเคลื่อนที่ และมีสัญญาณแสงและเสียงแสดงเมื่อเครนเคลื่อนที่
14. การขนย้ายเปลี่ยนทิศทางควรตรวจสอบจุดศูนย์ถ่วงของวัตถุก่อนการเคลื่อนย้าย



15. มีมาตรการป้องกันอันตรายจากวัสดุถล่มมา โดยการหนุน วางอย่างสมดุล มีการยึดให้มั่นคง
16. มีมาตรการป้องกันการปลิว หรือตกหล่นของวัตถุที่อยู่เหนือศีรษะ โดยมีอุปกรณ์ในการยึดชิ้นงานที่มีการสั่นโคลงเคลง

28

การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 6 : อันตรายลักษณะอื่น ๆ

พื้นที่หน้าเตาหลอม

1. ต้องมีรั้วเพื่อกันแยกพื้นที่อันตราย ติดตั้งในตำแหน่งที่เหมาะสม ป้องกันการตกเตาหลอม และกรณีที่ไม่สามารถทำงานนอกรั้วได้ ต้องคาด Safety belt



2. มีการจำกัดพื้นที่ที่ห้ามเข้าไว้อย่างชัดเจน มีการแสดงเครื่องหมายให้ทราบ



3. สำหรับบุคคลภายนอก ที่ไม่มีหน้าที่โดยตรงบริเวณเตาหลอม ต้องสวมอุปกรณ์ PPE ให้ครบถ้วน สวมเสื้อกั๊ก และติดบัตรไว้หน้า Safety gate เตาหลอม

33

การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 5 : ไฟฟ้า

1. ผู้ปฏิบัติงานต้องตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ และเครื่องมือวัดกระแสไฟฟ้า ก่อนใช้งาน
2. วัสดุที่เป็นฐานอุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมี การต่อลงดิน
3. ไม่มีรอยแตก หรือขาดวุ่นบนที่จับปากเชื่อม
4. ผู้ปฏิบัติงานต้องหลีกเลี่ยงจากการสัมผัสโลหะเมื่อทำงานกับท่อโลหะ
5. บริเวณที่มีกระแสไฟฟ้าอยู่ภายในแผงวงจรต้องมีการ ปิดคลุม
6. ผู้ปฏิบัติงานต้องตัดกระแสไฟฟ้าก่อนเปลี่ยนฟิวส์
7. ผู้ปฏิบัติงานมีการตรวจสอบรอบๆ ว่าไม่มีใครอยู่แล้วจึงทำการถ่ายเทพลังงานไฟฟ้า
8. ผู้ปฏิบัติงานมีการปิดกั้นกระแสไฟฟ้าและตรวจสอบว่าไฟมีกระแสไฟฟ้าก่อนเริ่มทำงาน
9. กรณีไฟฟ้าแรงสูง ซึ่งเป็นพื้นที่อันตรายต้องแยกออกจากพื้นที่อื่นเพื่อให้บุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไป
10. มีการติดป้ายเตือนอันตรายแสดง " ระวังไฟฟ้าแรงสูง "
11. กรณีเชื่อมบำรุง มีการตรวจสอบว่าไม่มีกระแสไฟฟ้าแล้ว และเป็นไปตามระเบียบปฏิบัติที่กำหนด
12. การปฏิบัติงานภายในพื้นที่ที่กั้นเขตไว้ ต้องได้รับอนุญาตจากผู้มีอำนาจอนุมัติ
13. เครื่องมือมีการต่อลงดินอย่างถูกต้อง และเป็นแบบฉนวนหุ้ม 2 ชั้น
14. มีการตรวจสอบว่าไม่มีสายไฟฟ้าภายในวัสดุที่จะเจาะ เช่น การเจาะผนัง เพื่อป้องกันไฟฟ้าช็อต

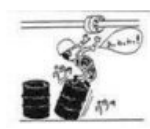
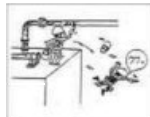
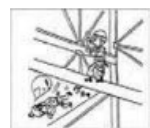


การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 4 : การตกจากที่สูง

1. ก่อนการปีนขึ้น – ลงทุกครั้งผู้ปฏิบัติงานทุกคนจะต้องตรวจสอบความพร้อมร่างกายก่อนทุกครั้ง
2. มีมาตรการป้องกันการลื่นบนบันได (การดูแลรักษา บันไดไม่ให้มีเศษวัสดุยื่นจากตัวบันไดที่สามารถเกี่ยวกับ เสื้อผ้าได้)
3. ผู้ปฏิบัติงานที่ปีนขึ้น - ลงมีอุปกรณ์อำนวยความสะดวกในการทำงาน เช่น ถุงใส่เครื่องมือคาดที่เอว
4. ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่ safety belt และปฏิบัติงานในจุดที่ เหนี่ยวสามารถเหยียบตัว support ได้
5. มีอุปกรณ์ป้องกันการตกเช่น แฝงกัน, Safety belt 2 ตะขอ, lifeline และการสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัย

ให้กับผู้ปฏิบัติงานบนที่สูง

6. มีมาตรการป้องกันอันตรายที่เกิดจากหลุม ห่อให้กับผู้ปฏิบัติงาน (พื้นที่ที่ไม่คุ้นเคย)
7. ติดตั้งนั่งร้านอย่างปลอดภัยและตรวจสอบก่อนใช้งาน



การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 3 : ยานพาหนะในโรงงาน



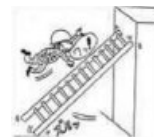
1. กรณีทัศนวิสัยไม่ดี ควรให้สัญญาณเมื่อขับผ่าน บริเวณทางแยก ทางร่วม และมุมอับ
2. ผู้ขับขี่รถฟอร์คลิฟต์ ต้องชะลอรถลงเมื่อมีการ บรรทุกสิ่งของสูงเกินระดับสายตา
3. มีคนให้สัญญาณ/บอกทางขณะที่คนขับกำลัง บรรทุกสิ่งของขนาดใหญ่ที่เป็นอุปสรรคต่อการมองเห็น
4. มีการแสดงให้เห็นชัดเจนว่าต้องเสียเบรกระยะ เท่าไหร่และมีการตรวจสอบ
5. สิ่งของร่วงหล่นจากการหงายในระหว่างการ เคลื่อนที่หรือบรรทุกเกินพิกัด โดยต้องกำหนดพิกัดน้ำหนัก และระดับความสูงให้ชัดเจน
6. การพลิกคว่ำ/การชนระหว่างการขับด้วยความเร็ว สูง ป้องกันโดยการควบคุมพฤติกรรมคนขับ และมีการอบรม
7. การสื่อสารไม่ดี หรือยื่นผิดตำแหน่งขณะกำลัง ประสานงานการยกเคลื่อนย้าย โดยต้องบอกทิศทางในการ Unload หรือ Load ให้ชัดเจน
8. มีสิ่งของตกลงมาจากการระหว่างการซ่อม/การทำงาน ดังนั้นห้ามทำงานใต้เงาหรือใต้สิ่งของที่บรรทุกอยู่ และ หน่วยงานซ่อมบำรุงต้องจัดทำมาตรการป้องกันการตกหล่น กรณีซ่อมใต้เงา
9. ควบคุมความเร็วนอกอาคารที่ 12 กม./ชม. และในอาคารที่ 7 กม./ชม.
10. ผู้ขับซึ่งต้องผ่านการอบรม และมีใบอนุญาต



การป้องกันอุบัติเหตุจาก STOP 4 การตกจากที่สูง (ต่อ)



9. ป้องกันการตกจากนั่งร้านเคลื่อนที่หรืออุปกรณ์ อื่นๆ โดยกำหนดระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการทำงาน เช่น ต้องลงจากนั่งร้านก่อนเคลื่อนย้าย บันไดตัว A ต้องมี ตัวล็อกเพื่อป้องกันการ slide ของบันได
10. กรณีบันไดลง ต้องมีผู้ช่วยจับบันไดขณะปีนขึ้น-ลง
11. กรณีเป็นรถกระเช้า หรือ lifter ต้องมีราวกันตกที่มีความสูงเพียงพอ มีตัว เกี่ยวยึดสำหรับเข็มขัดนิรภัยและมีตัวล็อกเพื่อป้องกันการเคลื่อนที่ขึ้น-ลงของ กระเช้า



ภาคผนวก ช-3

แผนบำรุงรักษา/การตรวจสอบการรั่วไหล/ตรวจสอบการรั่วซึม
จากของเหลวจากกระบวนการผลิต
และถังบรรจุสี Powernics 110 F-2

ATTE

ATTEB

ชื่อเครื่องจักร

หม้อต้มน้ำ

LINE

EDP

Doc. No.

F-EDP-A003/21

Rev.6 (8/3/23)

Check sheet for condition control

ประจำเดือน

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

จ

68

อายุจัดเก็บ

1 ปี

กระเช้า

กระดิก

1. ตรวจ Gas ทุกวัน

2. ตรวจ Gas ก่อน start line

3. Guage แรงดันขาเข้า

4. แรงดันน้ำร้อนออกจาก Boiler

5. อุณหภูมิ น้ำออกจาก Boiler

6. ชุดพัดลม blower

7. ชุด valve เปิด Gas

8. ชุด motor pump น้ำ

No.

รายละเอียด

Standard

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

ตรวจสอบ Gas leak ด้วย

บิวทเทน บริเวณ จุดข้อต่อ

บริเวณ Boiler/ท่อ Gas

ต้องไม่มีฟองขึ้น

หลังพ่นน้ำยา

0

ตรวจ 1 ครั้ง/เดือน (ทุกวัน วันแรกของการผลิต)

0

ตรวจสอบ Gas leak

ก่อนเริ่มกะ ด้วยเครื่อง Portable

detector บริเวณ Boiler/ท่อ gas

แถบสีต้องไม่ขึ้น

(W-EDP-A088)

0 0 0 0 0

0 - 0 0 0 0 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

แรงดันแก๊สขาเข้า

แรงดันแก๊สอยู่ที่

80-210 mbar

90 90 90 90 90

90 - 90 88 88 88

88 88 88 88 88

88 88 88 88 88

90

แรงดันน้ำร้อนออกจาก Boiler

แรงดันน้ำอยู่ที่

2-3 bar

2.8 2.6 2.6 2.6 2.6

2.0 - 1.7 1.7 1.7 1.7

0.7 3.3 3.3 3.3

2.8 2.8 3.3 3.3 2.8

3

อุณหภูมิ น้ำออกจาก Boiler

อุณหภูมิอยู่ที่

40-60 องศา

54 54 54 54 54

40 - 38 45 45 45

44 38 34 44 34

35 35 35 35 35

38

ชุดพัดลม Blower

ไม่สั่นและ

ไม่มีเสียงดัง

ไม่

0 0 0 0 0

0 - - - 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

ชุด valve เปิด Gas

ไม่สั่นและ

ไม่มีเสียงดัง

ไม่

0 0 0 0 0

0 - - - 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

ชุด motor pump น้ำ

ไม่สั่นและ

ไม่มีเสียงดัง

ไม่

0 0 0 0 0

0 - - - 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

10-11-2564

อาคาร / สาขาคูณิลปคิต์พ

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

10-11-2564

หมายเหตุ

ปากกาสีน้ำเงิน - ผลการตรวจเช็ค OK , ปากกาสีแดง - ผิดปกติ ระบุอาการสาเหตุและการแก้ไข , ค่าต่างๆ ให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พนง. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Std. แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์แนวทางแก้ไข

บันทึก

Scan

DCC

ATTE

ATTEB

ชื่อเครื่องจักร

หม้อต้มน้ำ

LINE

EDP

Doc. No.

F-EDP-A003/21

Rev.6 (8/3/23)

Check sheet for condition control

ประจำเดือน

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

จ

68

อายุจัดเก็บ

1 ปี

กระเช้า

กระดิก

1. ตรวจ Gas ทุกวัน

2. ตรวจ Gas ก่อน start line

3. Guage แรงดันขาเข้า

4. แรงดันน้ำร้อนออกจาก Boiler

5. อุณหภูมิ น้ำออกจาก Boiler

6. ชุดพัดลม blower

7. ชุด valve เปิด Gas

8. ชุด motor pump น้ำ

No.

รายละเอียด

Standard

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

ตรวจสอบ Gas leak ด้วย

บิวทเทน บริเวณ จุดข้อต่อ

บริเวณ Boiler/ท่อ Gas

ต้องไม่มีฟองขึ้น

หลังพ่นน้ำยา

0

ตรวจ 1 ครั้ง/เดือน (ทุกวัน วันแรกของการผลิต)

0

ตรวจสอบ Gas leak

ก่อนเริ่มกะ ด้วยเครื่อง Portable

detector บริเวณ Boiler/ท่อ gas

แถบสีต้องไม่ขึ้น

(W-EDP-A088)

0 0 0 0 0

0 - 0 0 0 0 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

แรงดันแก๊สขาเข้า

แรงดันแก๊สอยู่ที่

80-210 mbar

90 90 90 90 90

90 - 90 88 88 88

88 88 88 88 88

88 88 88 88 88

90

แรงดันน้ำร้อนออกจาก Boiler

แรงดันน้ำอยู่ที่

2-3 bar

2.8 2.6 2.6 2.6 2.6

2.0 - 1.7 1.7 1.7 1.7

0.7 3.3 3.3 3.3

2.8 2.8 3.3 3.3 2.8

3

อุณหภูมิ น้ำออกจาก Boiler

อุณหภูมิอยู่ที่

40-60 องศา

54 54 54 54 54

40 - 38 45 45 45

44 38 34 44 34

35 35 35 35 35

38

ชุดพัดลม Blower

ไม่สั่นและ

ไม่มีเสียงดัง

ไม่

0 0 0 0 0

0 - - - 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

ชุด valve เปิด Gas

ไม่สั่นและ

ไม่มีเสียงดัง

ไม่

0 0 0 0 0

0 - - - 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

ชุด motor pump น้ำ

ไม่สั่นและ

ไม่มีเสียงดัง

ไม่

0 0 0 0 0

0 - - - 0

0 0 0 0 0

0 0 0 0 0 0

0

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

10-11-2564

อาคาร / สาขาคูณิลปคิต์พ

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

10-11-2564

หมายเหตุ

ปากกาสีน้ำเงิน - ผลการตรวจเช็ค OK , ปากกาสีแดง - ผิดปกติ ระบุอาการสาเหตุและการแก้ไข , ค่าต่างๆ ให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พนง. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Std. แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์แนวทางแก้ไข

บันทึก

Scan

DCC

| | |
|----------------------|--|
| ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB | |
| ผู้ตรวจสอบ LD | |
| ผู้ตรวจสอบ FM | |
| ผู้ตรวจสอบ SH | |

© 2005 Blackwell Publishing Ltd *Journal of Internal Medicine* 258: 105–112

| | |
|----------------------|------------|
| ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB | [REDACTED] |
| ผู้ตรวจสอบ LD | |
| ผู้ตรวจสอบ FM | |
| ผู้ตรวจสอบ SH | |

ชื่อเครื่องจักร Water Rinse 1

LINE EDP

Check sheet for condition control


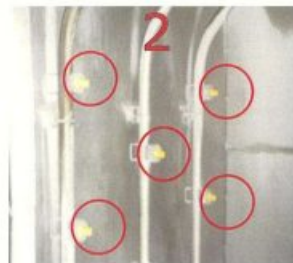

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

อายุจักรเกิน 1 ปี

Doc. No. F-EDP-A003/5

Rev.8 (17/12/24)

กระเช้า ☐ กระตัก ☒

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--------------------------------------|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจเช็ค(Q4.8) Pressure น้ำที่ Spray | 0.3-1 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจเช็คการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจเช็คระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบการรั่วซึมของ Tank และท่อ | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | ตรวจเช็ค pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | ตรวจเช็ค วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ขึ้น เมื่อ เปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาการ / ตามคู่มือผลิตภัณฑ์

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปากกาเขียนเงิน - ผลการตรวจเช็ค OK , ปากกาเขียนแดง - มีผิดปกติ ระบุอาการสาเหตุและการแก้ไข , ค่าต่างๆให้เป็นตัวเลข

เมื่อ ทน. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Std. หรือ ปรากฏงาน ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามค่าที่ใช้

ชื่อเครื่องจักร Water Rinse 1

LINE EDP

Check sheet for condition control




ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

อายุจักรเกิน 1 ปี

Doc. No. F-EDP-A003/5

Rev.8 (17/12/24)

กระเช้า ☒ กระตัก ☐

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--------------------------------------|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจเช็ค(Q4.8) Pressure น้ำที่ Spray | 0.3-1 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจเช็คการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจเช็คระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบการรั่วซึมของ Tank และท่อ | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | ตรวจเช็ค pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | ตรวจเช็ค วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ขึ้น เมื่อ เปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาการ / ตามคู่มือผลิตภัณฑ์

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปากกาเขียนเงิน - ผลการตรวจเช็ค OK , ปากกาเขียนแดง - มีผิดปกติ ระบุอาการสาเหตุและการแก้ไข , ค่าต่างๆให้เป็นตัวเลข

เมื่อ ทน. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Std. หรือ ปรากฏงาน ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามค่าที่ใช้

| | | | | |
|---------------------------------------|------------|-----------------------------------|------------------------|----------------|
| ชื่อเครื่องจักร | GAS BURNER | Check sheet for condition control | Doc. No. F-EDP-A003/20 | Rev.6 (8/3/23) |
| LINE | EDP | | | |
| ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | | ตรวจเดือน 68 | | |
| | | ตรวจเดือน 1 ปี | | |

ตรวจเข้า ☐ ตรวจออก ☒

| | | | | | |
|---|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------------------------|---------------------|
| 1. ตรวจ Gas ทุกๆ วันแรกของการผลิต (1 ครั้ง/เดือน) | 2. ตรวจ Gas ก่อน start line | 2. ตรวจ Gas ก่อน start line | 4. ชุด valve เปิด Gas | 5. Guage (Q20.11) แรงดัน แก๊สเข้า | |
| | | | | | Q20.11 |
| 6. Guage (Q20.12) แรงดัน แก๊ส ที่ Main | 7. ตัวตรวจจับ เปลวไฟ | 8. ตัวตรวจจับความร้อน สูงเกิน | 9. ช่องมองเปลวไฟ | 10. Gas leak Detector | 11. ปุ่มหยุดฉุกเฉิน |
| | | | | | |
| Q20.12 | | | | จุดอ่านค่า LEL | 2 |

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ Gas leak โดยใช้ น้ำยาหาคู่จุดซึม | ต้องไม่มีฟองขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | ถ้า บริเวณหัวหัวแก๊สเข้า Burner | หลังพ้นหัวยา | ตรวจ 1 ครั้ง/เดือน (ทุก วันแรกของการผลิต) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบ Gas leak ด้วยเครื่อง | แถบสีต้องไม่ขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Portable detector บริเวณที่ main หัวหัว | (W-EDP-A088) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบ Gas leak ด้วยเครื่อง | แถบสีต้องไม่ขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Portable detector บริเวณหัว burner | (W-EDP-A088) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ชุด valve เปิด Gas | ไฟติดเสียงดัง 2 ครั้ง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Guage (Q20.11) แรงดัน แก๊สเข้า | ค่าอยู่ที่ 10-20 mbar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | Guage (Q20.12) แรงดัน แก๊ส ที่ Main | ค่าอยู่ที่ 100-200mbar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | ตัวตรวจจับ เปลวไฟ (flame monitor) | สภาพภายนอกไม่แตกหัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | ตัวตรวจจับความร้อนสูงเกิน (Overheat prevention sensor) | สภาพภายนอกไม่แตกหัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | ช่องมองเปลวไฟ (watching window) | มองเห็นเปลวไฟชัดเจน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Gas leak Detector alarm | ค่า % LEL ที่ 2 ช่องต้องเป็น 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | ปุ่มหยุดฉุกเฉิน (Emergency stop) | สภาพปุ่มไม่แตกหัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FSI

ผู้ตรวจสอบ SH

| วันที่ | อาคาร / สาขาคู่ปฏิบัติงาน | การแก้ไข | ผู้ดำเนินการ | วันที่ |
|--------|---------------------------|----------|--------------|--------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

หมายเหตุ

ปากกาเขียนวัน - ผลการตรวจ OK , ปากกาเขียน - มีข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน , ค่าต่างๆให้เป็นตัวเลข

เมื่อ พ.น. QC Lab พบค่าการควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Set. แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์หาสาเหตุ

☐ ผลิต ☒ Scan

| | | | | |
|---------------------------------------|------------|-----------------------------------|------------------------|----------------|
| ชื่อเครื่องจักร | GAS BURNER | Check sheet for condition control | Doc. No. F-EDP-A003/20 | Rev.6 (8/3/23) |
| LINE | EDP | | | |
| ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | | ตรวจเดือน 68 | | |
| | | ตรวจเดือน 1 ปี | | |

ตรวจเข้า ☐ ตรวจออก ☒

| | | | | | |
|---|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------------------------|---------------------|
| 1. ตรวจ Gas ทุกๆ วันแรกของการผลิต (1 ครั้ง/เดือน) | 2. ตรวจ Gas ก่อน start line | 2. ตรวจ Gas ก่อน start line | 4. ชุด valve เปิด Gas | 5. Guage (Q20.11) แรงดัน แก๊สเข้า | |
| | | | | | Q20.11 |
| 6. Guage (Q20.12) แรงดัน แก๊ส ที่ Main | 7. ตัวตรวจจับ เปลวไฟ | 8. ตัวตรวจจับความร้อน สูงเกิน | 9. ช่องมองเปลวไฟ | 10. Gas leak Detector | 11. ปุ่มหยุดฉุกเฉิน |
| | | | | | |
| Q20.12 | | | | จุดอ่านค่า LEL | 2 |

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ Gas leak โดยใช้ น้ำยาหาคู่จุดซึม | ต้องไม่มีฟองขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | ถ้า บริเวณหัวหัวแก๊สเข้า Burner | หลังพ้นหัวยา | ตรวจ 1 ครั้ง/เดือน (ทุก วันแรกของการผลิต) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบ Gas leak ด้วยเครื่อง | แถบสีต้องไม่ขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Portable detector บริเวณที่ main หัวหัว | (W-EDP-A088) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบ Gas leak ด้วยเครื่อง | แถบสีต้องไม่ขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Portable detector บริเวณหัว burner | (W-EDP-A088) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ชุด valve เปิด Gas | ไฟติดเสียงดัง 2 ครั้ง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Guage (Q20.11) แรงดัน แก๊สเข้า | ค่าอยู่ที่ 10-20 mbar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | Guage (Q20.12) แรงดัน แก๊ส ที่ Main | ค่าอยู่ที่ 100-200mbar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | ตัวตรวจจับ เปลวไฟ (flame monitor) | สภาพภายนอกไม่แตกหัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | ตัวตรวจจับความร้อนสูงเกิน (Overheat prevention sensor) | สภาพภายนอกไม่แตกหัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | ช่องมองเปลวไฟ (watching window) | มองเห็นเปลวไฟชัดเจน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Gas leak Detector alarm | ค่า % LEL ที่ 2 ช่องต้องเป็น 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | ปุ่มหยุดฉุกเฉิน (Emergency stop) | สภาพปุ่มไม่แตกหัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FSI

ผู้ตรวจสอบ SH

| วันที่ | อาคาร / สาขาคู่ปฏิบัติงาน | การแก้ไข | ผู้ดำเนินการ | วันที่ |
|--------|---------------------------|----------|--------------|--------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

หมายเหตุ

ปากกาเขียนวัน - ผลการตรวจ OK , ปากกาเขียน - มีข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน , ค่าต่างๆให้เป็นตัวเลข

เมื่อ พ.น. QC Lab พบค่าการควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Set. แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์หาสาเหตุ

☐ ผลิต ☒ Scan

ATFG

ชื่อเครื่องจักร

DI Mist

EDP

ATFG

Doc. No. F-EOP-A003/16

Check sheet for condition control

Rev.6 (8/3/23)

ATFB

Doc. No. F-EOP-A003/16

Check sheet for condition control

Rev.6 (8/3/23)

LINE

ประจำเดือน

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

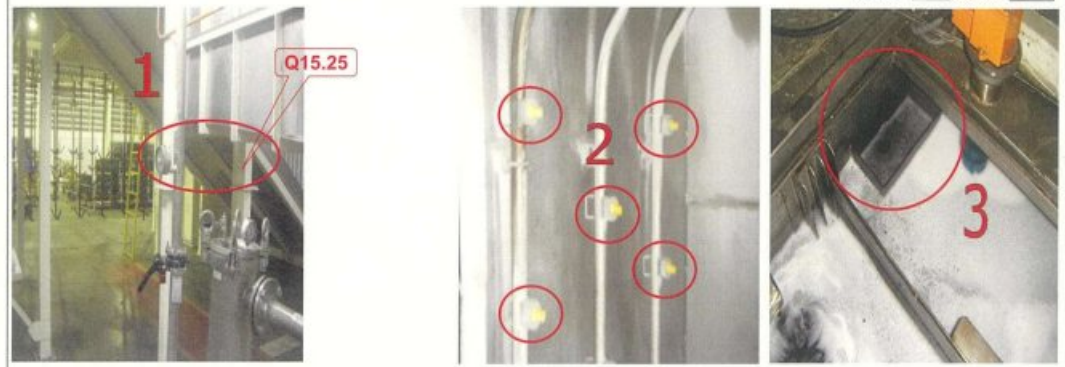
จ

๒๘

ตรวจสอบ 1 ปี

การเข้า

การเช็ค



| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|------------------|--|-----------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ (Q15.25) Pressure น้ำที่ Spray | 0.5-0.8 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | ตรวจสอบความสะอาดของท่อและ Tank | สะอาด ไม่มีคราบ ไม่มี ตะกอน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สัมผัส | ไม่สั่นสะเทือน, ไม่ร้อน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด ขึ้น เมื่อ เปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สถานที่ปฏิบัติงาน

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปกติสีน้ำเงิน - ผลการตรวจ OK , ปกติสีแดง - มีปัญหาการตรวจและการแก้ไข , ค่าต่างๆ ใต้จะเป็นตัวเลข

เมื่อ พบ QC Lab พบปัญหาพบ ไม่เป็นไปตามค่า Set. ของ หัวถังระบบ ตรวจสอบและจัดการตามค่า

Print

Scan

ATFG

ชื่อเครื่องจักร

DI Mist

EDP

ATFG

Doc. No. F-EOP-A003/16

Check sheet for condition control

Rev.6 (8/3/23)

ATFB

Doc. No. F-EOP-A003/16

Check sheet for condition control

Rev.6 (8/3/23)

LINE

ประจำเดือน

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

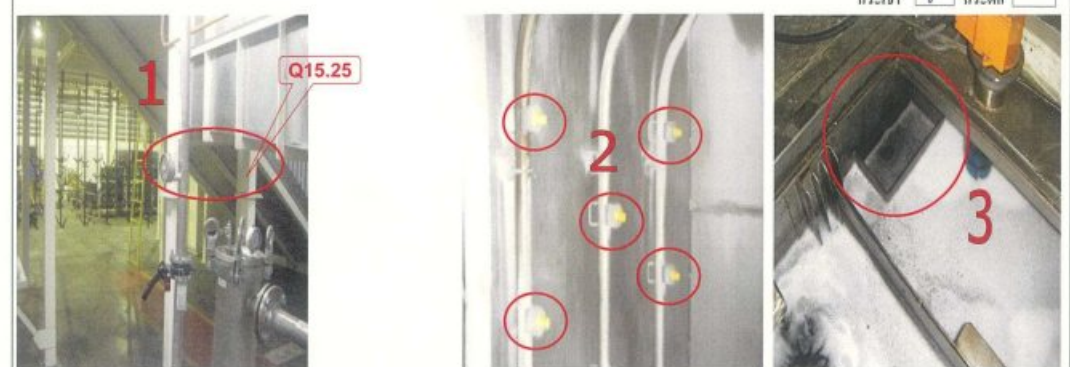
จ

๒๘

ตรวจสอบ 1 ปี

การเข้า

การเช็ค



| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|------------------|--|-----------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ (Q15.25) Pressure น้ำที่ Spray | 0.5-0.8 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | ตรวจสอบความสะอาดของท่อและ Tank | สะอาด ไม่มีคราบ ไม่มี ตะกอน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สัมผัส | ไม่สั่นสะเทือน, ไม่ร้อน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด ขึ้น เมื่อ เปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สถานที่ปฏิบัติงาน

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปกติสีน้ำเงิน - ผลการตรวจ OK , ปกติสีแดง - มีปัญหาการตรวจและการแก้ไข , ค่าต่างๆ ใต้จะเป็นตัวเลข

เมื่อ พบ QC Lab พบปัญหาพบ ไม่เป็นไปตามค่า Set. ของ หัวถังระบบ ตรวจสอบและจัดการตามค่า

Print

Scan

| | | | | |
|----------------------|---|----------|--|--------|
| ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB | | | | |
| ผู้ตรวจสอบ LD | | | | |
| ผู้ตรวจสอบ FM | | | | |
| ผู้ตรวจสอบ SH | | | | |
| วันที่ | อาคาร / หมายเหตุผลิตภัณฑ์ | การแก้ไข | ผู้ดำเนินการ | วันที่ |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| หมายเหตุ | <p>ปากกาเขียนสี = ผลการตรวจ OK. , ปากกาเขียน = มีข้อบกพร่องในการตรวจและแก้ไข , ถ้าต่างๆก็จะเป็นสีต่างๆ</p> <p>อีก พน. OC Lab พบว่าความดันไม่เป็นไปตามที่ Sed. ซึ่งข้างนี้จำนวน ตรวจสอนและวิเคราะห์ตามรายละเอียด</p> | | <input type="checkbox"/> OnFile <input checked="" type="checkbox"/> Scan Doc | |

[illegible]

ชื่อเครื่องจักร: UF Rinse 2 EDP

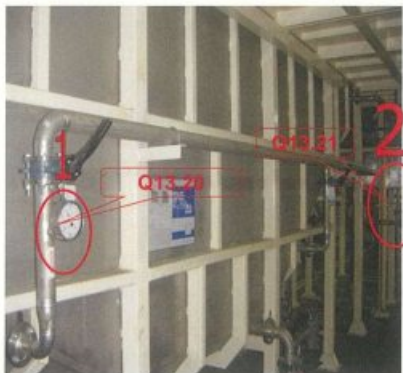
Doc. No. F-EDP-A003/14

Rev.6 (8/3/23)

ประจำเดือน: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี: 68

อายุจัดเก็บ: 1 ปี

กระเช้า ☐ กระตัก ☒



| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--------------------------------------|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจเช็ค(Q13.20) PressurCirculate 1 | 1.0-2.0 bar | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 2 | ตรวจเช็ค(Q13.21) PressurCirculate 2 | 1.0-2.0 bar | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 3 | ตรวจเช็คระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 4 | ตรวจเช็คการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 5 | ตรวจเช็ค pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | สัมผัส | ไม่สั่นสะเทือน , ไม่ร้อน | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 6 | ตรวจเช็ค วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด ขึ้น เมื่อ เปิด | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่: 01/01/2023

สถานที่: อาคาร / สาขาศูนย์ผลิตผลิตภัณฑ์

การแก้ไข: 0

ผู้ดำเนินการ: 0

วันที่: 01/01/2023

หมายเหตุ: ป้ายสถานะน้ำเงิน = ผลการตรวจเช็ค OK, ป้ายสถานะแดง = มีปัญหา ระบุอาการสาเหตุและการแก้ไข, ถ้าทำซ้ำให้ลงเป็นสีเหลือง

เมื่อ พ.น. QC Lab พบค่าการควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Set, แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามแนวทางแก้ไข

☐ ปิด ☒ Scan

ชื่อเครื่องจักร: UF Rinse 2 EDP

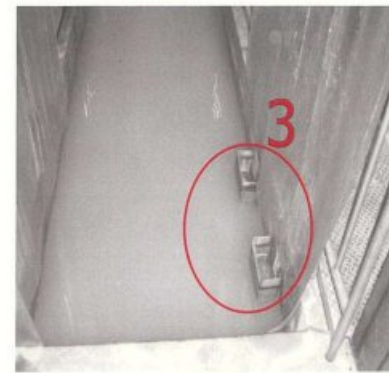
Doc. No. F-EDP-A003/14

Rev.6 (8/3/23)

ประจำเดือน: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี: 68

อายุจัดเก็บ: 1 ปี

กระเช้า ☒ กระตัก ☐



| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--------------------------------------|--------------------------------|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจเช็ค(Q13.20) PressurCirculate 1 | 1.0-2.0 bar | ✓ | 20 | 22 | 22 | ✓ | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| 2 | ตรวจเช็ค(Q13.21) PressurCirculate 2 | 1.0-2.0 bar | 20 | 22 | 22 | 22 | ✓ | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| 3 | ตรวจเช็คระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 4 | ตรวจเช็คการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 5 | ตรวจเช็ค pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | สัมผัส | ไม่สัมผัสเตือน, ไม่ร้อน | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 6 | ตรวจเช็ค วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด ขึ้น เมื่อ เปิด | 0 | 0 | 0 | 0 | ✓ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่: 01/01/2023

สถานที่: อาคาร / สาขาศูนย์ผลิตผลิตภัณฑ์

การแก้ไข: 0

ผู้ดำเนินการ: 0

วันที่: 01/01/2023

หมายเหตุ: ป้ายสถานะน้ำเงิน = ผลการตรวจเช็ค OK, ป้ายสถานะแดง = มีปัญหา ระบุอาการสาเหตุและการแก้ไข, ถ้าทำซ้ำให้ลงเป็นสีเหลือง

เมื่อ พ.น. QC Lab พบค่าการควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Set, แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามแนวทางแก้ไข

☐ ปิด ☒ Scan

LINE

EDP

Doc. No.

F-EDP-A003/10

Rev.7 (17/12/24)

อายุจัดเก็บ 1 ปี

ชื่อเครื่องจักร

Zr Phosphate

Check sheet for condition control

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

กะเช้า

☒

กะดึก

☐

1

Q7.11

2

Q7.12

3

Q7.13

4

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจเช็ค(Q7.11) Pressure Circulate | 0.5-2.0 bar | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| 2 | ตรวจเช็ค(Q7.12) Pressure Circulate | 0.5-2.0 bar | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| 3 | ตรวจเช็ค(Q7.13) Pressure Circulate | 0.5-2.0 bar | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| 4 | ตรวจเช็คระดับน้ำใน Tank | ดูตามเกจ ชี้ไม่ต่ำกว่า ระดับสีเขียว | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| 5 | ตรวจเช็คการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank และ ข้อต่อ ต่าง ๆ | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| 6 | ตรวจเช็ค pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| 7 | ตรวจเช็ค วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้าน ไม่หัก | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | ขึ้น เมื่อ เปิด | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาการ / สภาพผิดปกติทั้งหมด

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปกติเห็นเงิน - ผลการตรวจเช็ค OK , ปกติเห็นเงิน - มีปกติ ระบุอาการผิดปกติและการแก้ไข , ถ้าทำมา ให้ถือเป็นตัวจริง
เมื่อ พนง. QC Lab พบค่าความดัน ไม่เป็นไปตามค่า Std. แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์หาสาเหตุแก้ไข

ปิด

Scan

LINE

EDP

Doc. No.

F-EDP-A003/10

Rev.7 (17/12/24)

อายุจัดเก็บ 1 ปี

ชื่อเครื่องจักร

Zr Phosphate

Check sheet for condition control

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

กะเช้า

☐

กะดึก

☒

1

Q7.11

2

Q7.12

3

Q7.13

4

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจเช็ค(Q7.11) Pressure Circulate | 0.5-2.0 bar | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| 2 | ตรวจเช็ค(Q7.12) Pressure Circulate | 0.5-2.0 bar | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| 3 | ตรวจเช็ค(Q7.13) Pressure Circulate | 0.5-2.0 bar | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| 4 | ตรวจเช็คระดับน้ำใน Tank | ดูตามเกจ ชี้ไม่ต่ำกว่า ระดับสีเขียว | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| 5 | ตรวจเช็คการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank และ ข้อต่อ ต่าง ๆ | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| 6 | ตรวจเช็ค pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| 7 | ตรวจเช็ค วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้าน ไม่หัก | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | ขึ้น เมื่อ เปิด | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาการ / สภาพผิดปกติทั้งหมด

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปกติเห็นเงิน - ผลการตรวจเช็ค OK , ปกติเห็นเงิน - มีปกติ ระบุอาการผิดปกติและการแก้ไข , ถ้าทำมา ให้ถือเป็นตัวจริง
เมื่อ พนง. QC Lab พบค่าความดัน ไม่เป็นไปตามค่า Std. แจ้ง หัวหน้างาน ตรวจสอบและวิเคราะห์หาสาเหตุแก้ไข

ปิด

Scan

ATFB

ชื่อเครื่องจักร UF Rinse 1

LINE EDP

Check sheet for condition control

Doc. No. F-EDP-A003/13

Rev.6 (8/3/23)

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

อายุจัดเก็บ 1 ปี

กรงเข้า ☐ กรงพัก ☒

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|---------------------------------------|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ (Q12.19) Pressur น้ำที่ Spray | 0.2-0.8 bar | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 2 | ตรวจสอบ (Q12.20) Pressur Circulate | 1-2 bar | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 3 | ตรวจสอบการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 4 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 5 | ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank | ไม่รั่วซึม | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 6 | ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 7 | ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, กันไม่หัก | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | การเปิดปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | | ขึ้น เมื่อ ปิด | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปิดกั้นน้ำเงิน - ผลการตรวจ OK , ปิดกั้นทอง - มีปัญหา ระบุการดำเนินการแก้ไข , ค่าต่างๆ ให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พ.ณ. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Std. หรือ พิจารณาจาก ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามความถี่

☐ ปิดกั้น ☐ ปิดกั้น

DOC

ATFB

ชื่อเครื่องจักร UF Rinse 1

LINE EDP

Check sheet for condition control

Doc. No. F-EDP-A003/13

Rev.6 (8/3/23)

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

อายุจัดเก็บ 1 ปี

กรงเข้า ☐ กรงพัก ☒

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|---------------------------------------|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ (Q12.19) Pressur น้ำที่ Spray | 0.2-0.8 bar | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 2 | ตรวจสอบ (Q12.20) Pressur Circulate | 1-2 bar | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 3 | ตรวจสอบการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 4 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 5 | ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อและ Tank | ไม่รั่วซึม | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 6 | ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 7 | ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, กันไม่หัก | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | การเปิดปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| | | ขึ้น เมื่อ ปิด | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สถานที่ผลิตผลิตภัณฑ์

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปิดกั้นน้ำเงิน - ผลการตรวจ OK , ปิดกั้นทอง - มีปัญหา ระบุการดำเนินการแก้ไข , ค่าต่างๆ ให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พ.ณ. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Std. หรือ พิจารณาจาก ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามความถี่

☐ ปิดกั้น ☐ ปิดกั้น

DOC

| วันที่ | อาคาร / สาขาคู่ฝึกปฏิบัติ | การแก้ไข | ผู้ดำเนินการ | วันที่ |
|----------|--|----------|--------------|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| หมายเหตุ | <p>ป้ากคหี้นี้เป็น - ผลการตรวจเช็ค OK , ป้ากคหี้นี้ - มีป้ากคหี้นี้ ระบุการสาขาคู่ฝึกปฏิบัติ , ถ้าทำงู้ให้คหี้นี้ด้วย</p> <p>เมื่อ พบ. QC Lab พบก้ากคหี้นี้ ไม่เป็นป้ากคหี้นี้ Std. แจ้ง ก้ากคหี้นี้ ตรวจสอบและก้ากคหี้นี้การก้ากคหี้นี้</p> | | | <input type="checkbox"/> ป้ากคหี้นี้ <input checked="" type="checkbox"/> Scan <input type="checkbox"/> OK |

| วันที่ | อาการ / สาเหตุที่ผิดปกติพบ | การแก้ไข | ผู้ดำเนินการ | วันที่ |
|----------|---|----------|--------------|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| หมายเหตุ | ปากถลอกเป็นวง - ผลการตรวจเช็ก OK , ปากดกสีแดง - ติดปกติ ระบอบการสาขาทุและทางเดินใจ , ที่ทำงาให้เองเป็นตัวเอช เมื่อ พบว. OC Lab พบค่าความบก ไม่เกิน ๖ โมงเช้า Std. เริ่ม หัวเข่ามีลมหายใจสะดวกและไร้ภาวะเจ็บปวดตามตัวใจ | | | <input type="checkbox"/> ปีบันทึก <input checked="" type="checkbox"/> Sign doc |

ชื่อเครื่องจักร Chiller

LINE EDP

F-EDP-A003/19

Rev.6 (8/3/23)

Check sheet for condition control

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี ๒๕๖๕

กะเช้า ☐ กะดึก ☒

ท่อน้ำเข้า Heat Exchanger ED

เกจวัดอุณหภูมิ

เกจวัดแรงดันน้ำ

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|----------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบเครื่อง Chiller ว่ามีสิ่งผิดปกติหรือไม่ | สะอาด ไม่มีสิ่งอุดตัน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบระดับน้ำ | ระดับสายดำใสสะอาด ไม่มีคราบไขมัน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบ Pressure ตามท่อน้ำและแรงดันน้ำ | 15-25 องศา 1.0-2.0 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สาเหตุผิดปกติที่พบ

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ

วันที่

หมายเหตุ

ปกติงาน - ผลการตรวจ OK. , ปกติงาน - มีปกติ ระบุอาการสาเหตุการแก้ไข , ค่าต่างๆให้องค์กรตรวจสอบ

เมื่อ พ.ศ. ๒๕๖๕ พบค่าความดัน ไม่เป็นไปตามค่า std. จึง ทิ้งทิ้งงาน ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามค่า

☐ Print ☐ Scan
☐ DOC

ชื่อเครื่องจักร Chiller

LINE EDP

F-EDP-A003/19

Rev.6 (8/3/23)

Check sheet for condition control

ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี ๒๕๖๕

กะเช้า ☐ กะดึก ☒

ท่อน้ำเข้า Heat Exchanger ED

เกจวัดอุณหภูมิ

เกจวัดแรงดันน้ำ

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|----------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบเครื่อง Chiller ว่ามีสิ่งผิดปกติหรือไม่ | สะอาด ไม่มีสิ่งอุดตัน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบระดับน้ำ | ระดับสายดำใสสะอาด ไม่มีคราบไขมัน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบ Pressure ตามท่อน้ำและแรงดันน้ำ | 15-25 องศา 1.0-2.0 bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สาเหตุผิดปกติที่พบ

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ


วันที่

หมายเหตุ


ปกติงาน - ผลการตรวจ OK. , ปกติงาน - มีปกติ ระบุอาการสาเหตุการแก้ไข , ค่าต่างๆให้องค์กรตรวจสอบ

เมื่อ พ.ศ. ๒๕๖๕ พบค่าความดัน ไม่เป็นไปตามค่า std. จึง ทิ้งทิ้งงาน ตรวจสอบและวิเคราะห์ตามค่า

☐ Print ☐ Scan
☐ DOC



Check sheet for condition control



ชื่อเครื่องจักร: Electrode Deposition Painting

LINE: EDP


Doc. No. F-EDP-A003/12

Rev.6 (8/3/23)


ประจำเดือน: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี: 68

อายุจัดเก็บ 1 ปี


กระเช้า ☐ กระตัก ☒



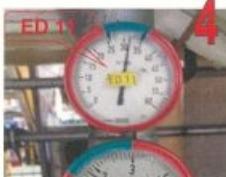
1




2



3



4



5

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|------------------------|--------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้าใน Tank | 170-300 V | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ High | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบแรงดัน (Q11.18) Pressure Circulate | 1.0-2.0 bar | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบอุณหภูมิ (ED 11) อุณหภูมิ Circulate | 25-35 °C | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | ตรวจสอบแรงดัน (ED 12) Pressure Circulate | 1.5-3.0 bar | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อ และ Tank | ไม่รั่วซึม | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ขึ้น เมื่อ เปิด | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สาเหตุผิดปกติที่พบ


การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ วันที่


หมายเหตุ

ปากกาเขียนเงิน - ผลการตรวจสอบ OK, ปากกาเขียนทอง - มีข้อผิดปกติ ระบุอาการสาเหตุของการแก้ไข, ถ้าทำงาให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พ.ศ. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Set. ต้อง ทิ้งทิ้งงาน ตรวจสอบและจัดการตามแนวทางแก้ไข



Check sheet for condition control



ชื่อเครื่องจักร: Electrode Deposition Painting

LINE: EDP


Doc. No. F-EDP-A003/12

Rev.6 (8/3/23)


ประจำเดือน: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี: 68

อายุจัดเก็บ 1 ปี


กระเช้า ☒ กระตัก ☐



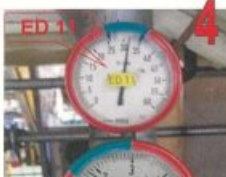
1




2



3



4



5

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|-----|--|------------------------|--------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้าใน Tank | 170-300 V | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ High | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบแรงดัน (Q11.18) Pressure Circulate | 1.0-2.0 bar | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบอุณหภูมิ (ED 11) อุณหภูมิ Circulate | 25-35 °C | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | ตรวจสอบแรงดัน (ED 12) Pressure Circulate | 1.5-3.0 bar | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | ตรวจสอบการรั่วซึมของระบบท่อ และ Tank | ไม่รั่วซึม | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ขึ้น เมื่อ เปิด | [Handwritten data] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สาเหตุผิดปกติที่พบ

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ วันที่

หมายเหตุ

ปากกาเขียนเงิน - ผลการตรวจสอบ OK, ปากกาเขียนทอง - มีข้อผิดปกติ ระบุอาการสาเหตุของการแก้ไข, ถ้าทำงาให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พ.ศ. QC Lab พบค่าควบคุม ไม่เป็นไปตามค่า Set. ต้อง ทิ้งทิ้งงาน ตรวจสอบและจัดการตามแนวทางแก้ไข

ชื่อเครื่องจักร

LINE

DI Rinse

EDP

Doc. No. F-EDP-A003/11

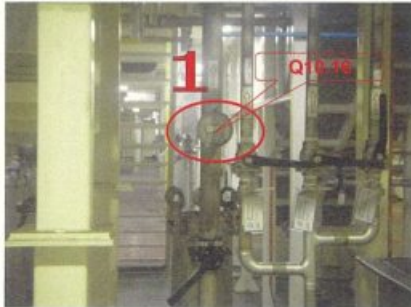
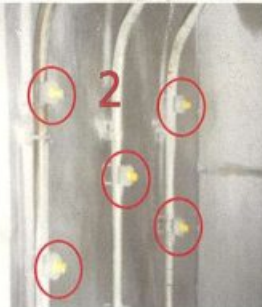

Rev.6 (8/3/23)

Check sheet for condition control

จำนวนเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

ตรวจสอบกับ 1 ปี

กะเช้า ☐ กะดึก ☒

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|------------------|--|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ (Q10.16) Pressure น้ำที่ Spray | 0.5-2.0bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบการวิ่งขึ้นของระบบท่อและ Tank | ไม่วิ่งขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | สภาพทั่วไป | ไม่วิ่งขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สัมผัส | ไม่สัมผัสเย็น, ไม่ร้อน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | สภาพทั่วไป | ไม่วิ่งขึ้น, ก้านไม่หัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด ขึ้น เมื่อ เปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สาขาศึกษาผลิตภัณฑ์

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ วันที่

หมายเหตุ

ปกติงานประจำวัน - ผลการตรวจ OK , ปกติงาน - คิดปกติ ระบุการตรวจและผลการแก้ไข , ถ้าว่างๆ ให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พบ QC Lab พบกับงานที่ไม่เป็นไปตามค่า Std. หรือ ว่างงาน ตรวจและตรวจและตรวจและตรวจและตรวจและ

☐ Draft ☒ Scan

DDC

ชื่อเครื่องจักร

LINE

DI Rinse

EDP

Doc. No. F-EDP-A003/11

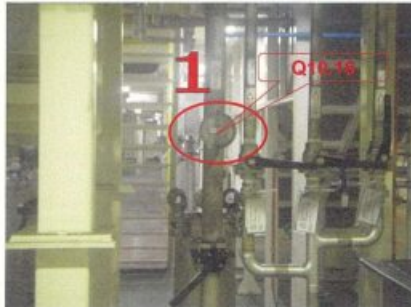
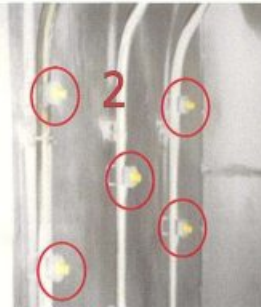

Rev.6 (8/3/23)

Check sheet for condition control

จำนวนเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 68

ตรวจสอบกับ 1 ปี

กะเช้า ☐ กะดึก ☐

| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|------------------|--|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | ตรวจสอบ (Q10.16) Pressure น้ำที่ Spray | 0.5-2.0bar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ตรวจสอบการ Spray ของน้ำ | ดูด้วยสายตา | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบระดับน้ำใน Tank | ระดับ Overflow | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | ตรวจสอบการวิ่งขึ้นของระบบท่อและ Tank | ไม่วิ่งขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | สภาพทั่วไป | ไม่วิ่งขึ้น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | สัมผัส | ไม่สัมผัสเย็น, ไม่ร้อน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | สภาพทั่วไป | ไม่วิ่งขึ้น, ก้านไม่หัก | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลงเมื่อ ปิด ขึ้น เมื่อ เปิด | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ผู้ปฏิบัติงาน QC LAB

ผู้ตรวจสอบ LD

ผู้ตรวจสอบ FM

ผู้ตรวจสอบ SH

วันที่

อาคาร / สาขาศึกษาผลิตภัณฑ์

การแก้ไข

ผู้ดำเนินการ วันที่

หมายเหตุ

ปกติงานประจำวัน - ผลการตรวจ OK , ปกติงาน - คิดปกติ ระบุการตรวจและผลการแก้ไข , ถ้าว่างๆ ให้ลงเป็นตัวเลข

เมื่อ พบ QC Lab พบกับงานที่ไม่เป็นไปตามค่า Std. หรือ ว่างงาน ตรวจและตรวจและตรวจและตรวจและตรวจและ

☐ Draft ☒ Scan

DDC

| ชื่อเครื่องจักร | | UF SYSTEM | Check sheet for condition control | | | | | | | | | | | | | | | Doc. No. F-EOP-A003/17 Rev.7 (01/10/24) | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|--|--------------------------|---|----|----|----|----|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|--|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| LINE | EDP | | ประจำเดือน 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 ปี 18 | | | | | | | | | | | | | | | ล่าสุดเก็บ 1 ปี | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | กระเช้า <input type="checkbox"/> กระตัก <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| No. | รายละเอียด | Standard | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| 1 | Inlet(Q17.33) Pressure Filter | 3.6 - 5.5 bar | ← | 5 | 5 | 5 | 5 | | | | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | | | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 2 | Inlet(Q17.34) Pressure UF | 3.4-3.6 bar | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | | | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 3 | Outlet(Q17.35) Pressure UF | 1.0 -1.2 bar | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4 | Individual(Q17.36) Permeate Flow rate 1 | ไม่ต่ำกว่า 70 L/h | | 10 | 10 | 10 | 10 | | | | | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | | | | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 5 | Individual (Q17.37) Permeate Flow rate 2 | ไม่ต่ำกว่า 70 L/h | | 10 | 10 | 10 | 10 | | | | | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | | | | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 6 | อัตราการรั่วซึมแห่ง Flow rate 1,2 | ไม่รั่วซึม | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| ตรวจสอบ pump cir | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | เสียง | เสียงไม่ดัง | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | กลิ่น | ไม่มีกลิ่น | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | สัมผัส | ไม่สั่นสะเทือน , ไม่ร้อน | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| ตรวจสอบ วาล์ว | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | สภาพทั่วไป | ไม่รั่วซึม, ก้านไม่หัก | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | การเปิด ปิด วาล์ว Pressure | ลมมือ ปิด | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | | จีน มือ เปิด | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

[illegible]

ภาคผนวก ช-4

เอกสารเข้าปฏิบัติงาน (Work Permit System)

ATFB ATFG

AISIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG

ใบอนุญาตเข้าทำงาน

WORK PERMIT FORM

งานติดตั้งท่อป้อนแก๊สสู่ชุดเครื่อง GM.

** งานที่ ๕๒ เขตอุตสาหกรรมปทุมธานี โดย ดร. (งานนอกเขตอุตสาหกรรมโดย E.V.P.)

ชื่องาน
Job Name

ชื่อวันที่
Date

บริษัท
Company Name

สถานที่
Place

จำนวนพนักงาน
Number of Worker

ผู้ควบคุมงาน
Sub Contractor Leader

ผู้รับผิดชอบด้านความปลอดภัย
Safety Officer of Sub contractor

ผู้ที่ติดต่อกรณีฉุกเฉิน
Responsible person in emergency case

EVP **VP** **PM** **GM** **Safety**

เวลาทำงาน
Time

ผู้จ้าง
Female

เบอร์ติดต่อ
Contact Number

เบอร์ติดต่อ
Contact Number

เบอร์ติดต่อ
Contact Number

ผู้ควบคุมงานของ ATFB คุณ **ชื่อพื้นที่** **เบอร์ติดต่อ**

ประเภทความเสี่ยงสูง
High Risk Type Job

☐ 1. งานไฟฟ้าแรงสูง
Electrical Work

☒ 2. งานที่สูงเกิน ๒ เมตร
High Place Work

☒ 3. งานที่เกี่ยวข้องกับก๊าซไวไฟ
Hot Work

ผู้ควบคุมงานสารของ ATFB คุณ **เบอร์ติดต่อ**

☐ 4. งานในอวกาศจำกัด
Confine Space Work

☐ 5. งานติดตั้ง/เคลื่อนย้ายเครื่องจักร
Install or relocation machinery Work

☐ 6. งานที่เกี่ยวข้องกับการก่อสร้าง
Construction Work

☐ 7. Gas Plant/สารเคมีไวไฟ
Gas plant/flammable Chemical

☐ 8. อื่นๆ
Others High Risk Job

☐ งานทั่วไป ไม่เป็น High Risk
Not High Risk Job

ตารางการทำงาน / รายละเอียดงาน
Job Schedule / Job detail

28/12/67

ชื่อพื้นที่

เริ่มปฏิบัติงาน

สิ้นสุดการทำงาน

พักกลางวัน

28/12/67

นำอาหารเข้างาน

นำของเข้างาน

ตารางการทำงาน / Working Date

28/12/67

ชื่อพื้นที่

เริ่มปฏิบัติงาน

สิ้นสุดการทำงาน

พักกลางวัน

28/12/67

นำอาหารเข้างาน

นำของเข้างาน

หมายเหตุ : กรุณาแนบเอกสารมาตรฐานความปลอดภัยที่มีผลบังคับใช้ของพื้นที่/Sub contractor can attach other safety standard together with this form.

รายการอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน
Tool/Equipment for maintenance and construction

☒ 1. ใช้ไฟฟ้า
2. ใช้เครื่องมือช่าง
3. ใช้เครื่องมือช่าง
4. ใช้เครื่องมือช่าง
5. ใช้เครื่องมือช่าง
6. ใช้เครื่องมือช่าง

รายการอุปกรณ์ป้องกัน
Safety equipment

☒ 1. ใช้ไฟฟ้า
2. ใช้เครื่องมือช่าง
3. ใช้เครื่องมือช่าง
4. ใช้เครื่องมือช่าง
5. ใช้เครื่องมือช่าง
6. ใช้เครื่องมือช่าง

ผู้ควบคุมงาน
Sub con. (Sub Work permit)


ส่งให้เจ้าของโครงการ

ผู้ควบคุมงาน

ผู้ควบคุมงาน
Sub con. (Sub Work permit)

ส่งให้เจ้าของโครงการ

ผู้ควบคุมงาน



ATFB

ใบขออนุญาตเข้าโรงงาน

Page : 1/1

Rev : 3 (14/09/20)

อายุจัดเก็บ : 1 เดือน

☐ SNF
 ☒ **ATFB**
☐ TEP

ช่วงวันที่ปฏิบัติงาน 14/6/7 ถึง 20/6/7

☐ NIC
 ☐ SATI
 ☐ ATT

Date 09:00 ถึง 20:00
 ช่วงเวลา 15:00
 Time To

ชื่อบริษัท/หน่วยงาน : เทศบาล พายัพธรวิชัยนิยั้ง จำกัด
 Sub contractor company name

พื้นที่ปฏิบัติงาน : B1
 Working place

ชื่อผู้รับผิดชอบ : นาย กมนสิทธิ์ โทร. 0905803806
 Tel.

ด้านความปลอดภัยของผู้รับเหมา : Sub con. Safety responsible

รายชื่อผู้รับเหมา
 Sub contractor name list

ชื่องาน/โครงการ : งานเปลี่ยนเพดานที่โรงโม่หิน
 Job name/Project name

ชื่อผู้ควบคุมงาน : นาย วีระ โทร. 0963203946
 ชื่อผู้รับเหมา / Sub contractor Job Leader Tel.

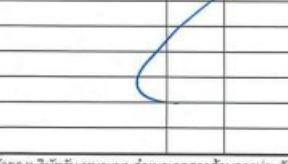
ชื่อผู้ติดต่อได้ : นาย วีระพงษ์ โทร. 093 377 0645
 ในกรณีฉุกเฉินของผู้รับเหมา/Emergency responsible person Tel.

ต้องแนบสำเนาบัตรประชาชนทุกครั้ง

| ลำดับ No. | ชื่อ - สกุล Name list | อายุ Age | หมายเลขบัตรประชาชน ID Number | สำเนาบัตรประชาชน ID card copied มี / Yes ไม่มี / No, | เช็ค สุขภาพ เช่น มีไข้ อ่อนเพลีย Health check | เช็คแอลกอฮอล์ Alcohol check | กรณีงานที่ เสี่ยงอัน เป็นโรคร้าย ความดัน เบาหวาน , หัว |
|--------------|--------------------------|-------------|---------------------------------|---|--|--------------------------------|--|
| 1 | นาย วีระ | 29 | | | | | |
| 2 | นาย พิทักษ์ | 45 | | | | | |
| 3 | นาย สุวัฒน์ | 45 | | | | | |
| 4 | นาย แสงสุรีย์ | 49 | | | | | |
| 5 | นาย กมนสิทธิ์ | 24 | | | | | |
| 6 | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | |

หมายเหตุ: 1) ให้เจ้าของบริษัทรับเหมานำสำเนาเอกสารด้านการประกันสังคมและกองทุนเงินทดแทนของพนักงานรับเหมา (แนบใบรับรองแพทย์ที่ทำงานของตน)
 Sub contractor owner should attach government document such as social security of sub contractor worker together with this
 2) หากพื้นที่ไม่เพียงพอสำหรับกรอกชื่อพนักงานรับเหมารวมหมด ให้กรอกแบบฟอร์มนี้เพิ่มอีกใบหนึ่ง
 If this form not enough space for fill all worker name list, sub contractor can fill the same form in another sheet.

Document flow



ส่งเข้าด้านความปลอดภัย

3

ชื่องาน/Project
เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

ชื่อหัวหน้างาน
นาย ชัยศักดิ์

วันที่ประเมิน
24/12/67

งานที่ต้องทำคือ ก่อสร้างอาคาร
นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

หน้าที่ปฏิบัติงาน
ผู้ควบคุมงานของบริเวณที่
ผู้ควบคุมงานของบริเวณที่
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
สถานที่ปฏิบัติงาน

นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

| Step | ขั้นตอนการทำงาน (Process) | จุดอันตราย (Risk/Hazard) | มาตรการป้องกันอันตราย (Preventive action) | ภาพ Picture | วันที่ปฏิบัติ วันที่ Date | เสร็จสิ้นงาน จริง (Actual) (O/X) | หมายเหตุ Remark |
|------|--|--|---|----------------|---------------------------------|---|--------------------|
| 2 | ขึ้นไปที่คาน้ำ งานแล้วคล้องเบต กับขั้วพาดเหล็ก | 2.1 ขณะขึ้นไปที่คาน้ำ ตกลงมา 2.2 ติดท่อที่ใช้ในเชิงช่าง โยนเข้าเตาที่ | 2.1.1 ใช้บันได 2 ข้างติด 2 ข้าง ทำงาน 2.2.1 ใช้บันไดยึดตามบันได แนบไว้ด้วย 4" ก่อนผูกเบต ไม่ผูกกับเตา | | 28/29/12/67 | | |
| 3 | ทำการวัดและตัด เชื่อมท่อตามไลน์ | 3.1 ขณะเชื่อมมีประกาย ไฟ | 3.1.1 ใส่หน้ากาก ป้องกันประกาย ไฟ 3.1.2 ใส่ถุงมือป้องกัน ไฟ 3.1.3 ใส่เสื้อป้องกัน ไฟ | | 28/29/12/67 | | |

เป็นช่องกลิ้งท่อไป
ไฟเบอร์ตัด (OK)

ชื่องาน/Project
เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง

ชื่อหัวหน้างาน
นาย ชัยศักดิ์

วันที่ประเมิน
24/12/67

งานที่ต้องทำคือ ก่อสร้างอาคาร
นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

หน้าที่ปฏิบัติงาน
ผู้ควบคุมงานของบริเวณที่
ผู้ควบคุมงานของบริเวณที่
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
สถานที่ปฏิบัติงาน

นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

นาย ชัยศักดิ์

| Step | ขั้นตอนการทำงาน (Process) | จุดอันตราย (Risk/Hazard) | มาตรการป้องกันอันตราย (Preventive action) | ภาพ Picture | วันที่ปฏิบัติ วันที่ Date | เสร็จสิ้นงาน จริง (Actual) (O/X) | หมายเหตุ Remark |
|------|------------------------------------|---|---|----------------|---------------------------------|---|--------------------|
| 1 | เตรียมพื้นที่ งาน | 1.1 ขณะยกชิ้นงาน ตก 1.2 ติดท่อที่ใช้ในเชิงช่าง โยนเข้าเตาที่ | 1.1.1 ใช้บันได 2 ข้างติด 2 ข้าง ทำงาน 1.2.1 ใช้บันไดยึดตามบันได แนบไว้ด้วย 4" ก่อนผูกเบต ไม่ผูกกับเตา | | 28/29/12/67 | | |
| 2 | ทำการวัดและตัด เชื่อมท่อตามไลน์ | 2.1 ขณะเชื่อมมีประกาย ไฟ | 2.1.1 ใส่หน้ากาก ป้องกันประกาย ไฟ 2.1.2 ใส่ถุงมือป้องกัน ไฟ 2.1.3 ใส่เสื้อป้องกัน ไฟ | | 28/29/12/67 | | |

| | | | | | | | |
|---|----------------------|---|---|--|-------------|--|--|
| 1 | เตรียมพื้นที่ งาน | 1.1 ขณะยกชิ้นงาน ตก 1.2 ติดท่อที่ใช้ในเชิงช่าง โยนเข้าเตาที่ | 1.1.1 ใช้บันได 2 ข้างติด 2 ข้าง ทำงาน 1.2.1 ใช้บันไดยึดตามบันได แนบไว้ด้วย 4" ก่อนผูกเบต ไม่ผูกกับเตา | | 28/29/12/67 | | |
|---|----------------------|---|---|--|-------------|--|--|

ภาคผนวก ช-5

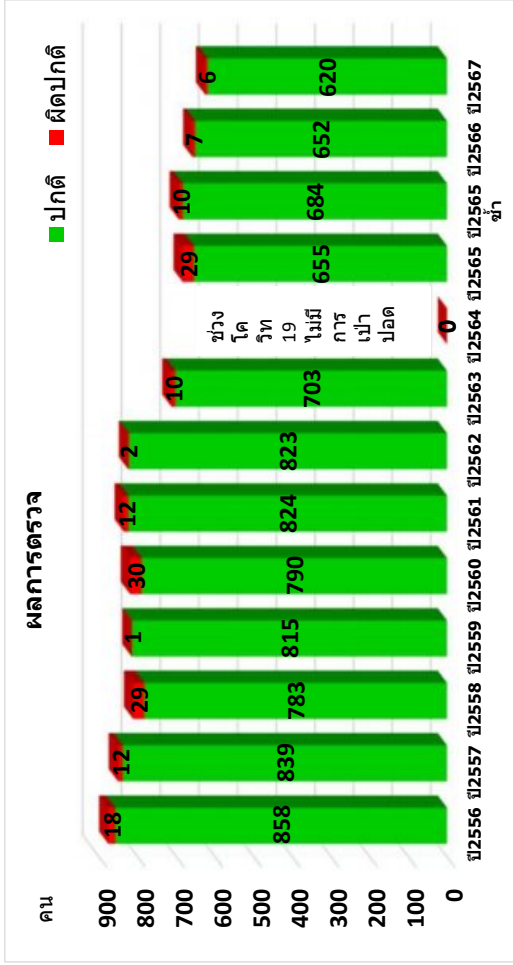
เอกสารการตรวจสอบคุณภาพของพนักงาน

สรุปผลการตรวจสอบภาพการไต่ขึ้น พนักงาน บริษัท ไอชิน ทาคาโอก้า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด

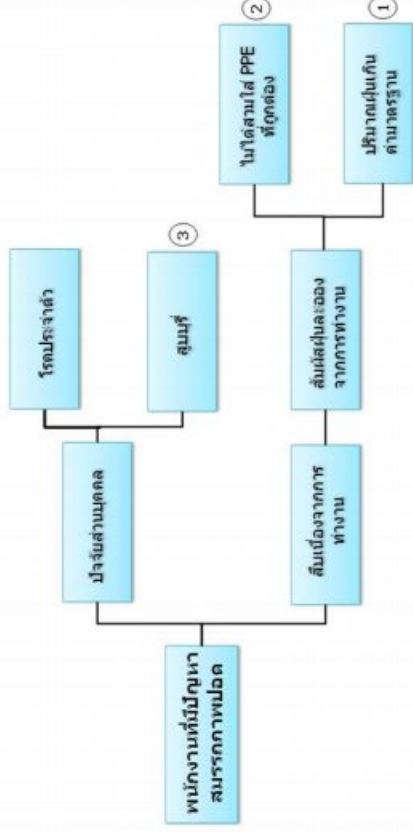
| ลำดับ รหัส | | | ชื่อ-สกุล | ประเภท | วันที่ 1, 2, 8, 9 ธันวาคม พ.ศ.2565 | | | | | | | | | | | | | | | | วันที่ 22,23,28 และ 29 กันยายน พ.ศ.2566 | | | | | | | | | | | | | | | | วันที่ 9,16 ธันวาคม พ.ศ.2567 | | | | | | | | | | | | | | | | วิเคราะห์ผลการตรวจรบกวนจากการได้ยิน | ผลการสอบสวน วิเคราะห์โดย จบ.วิชาชีพ | | | | |
|---------------|------|-----------------|------------------|--------|------------------------------------|------|------|------|------|-----|------|------|------------------|------|-----|------|------|------|------|-----|---|------|------|------|-----|------|------|------|------------------|-----|------|------|------|------|------|------|------------------------------|------|------|------|------|-------|-------|----|------------------|--|--|--|--|--|--|--|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-----------------|---------------------------|-------------------|
| | | | | | หูขวาความถี่ Hc | | | | | | | | หูซ้ายความถี่ Hc | | | | | | | | หูขวาความถี่ Hc | | | | | | | | หูซ้ายความถี่ Hc | | | | | | | | หูขวาความถี่ Hc | | | | | | | | หูซ้ายความถี่ Hc | | | | | | | | | ระดับ เสียงที่ ทำงาน | โรคประจำตัวหรือการ บาดเจ็บ | อายุ พนักงาน | ผลการสอบสวนโดย จบ.วิชาชีพ | การดำเนินการแก้ไข |
| | | | | | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 175 | นายสมภพ | B1 Line - MO | 20 | 10 | 10 | 20 | 25 | 25 | 30 | 20 | 15 | 15 | 10 | 25 | 25 | 30 | 25 | 10 | 10 | 20 | 35 | 25 | 30 | 20 | 15 | 15 | 10 | 25 | 25 | 30 | 15 | 20 | 25 | 26.6 | 25 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 1776 | นายอนุวัฒน์ | B1 Line - MO | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 50 | 20 | 20 | 10 | 45 | 24 | 70 | 90 | 10 | 15 | 20 | 20 | 16 | 30 | 50 | 20 | 10 | 15 | 30 | 19 | 40 | 65 | 25 | 25 | 25 | 30 | 35 | 25 | 25 | 25 | 36.6 | 35 | 50 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 1018 | นายศักดิ์สิทธิ์ | B2 Line - ME | 50 | 25 | 40 | 25 | 35 | 25 | 50 | 65 | 65 | 70 | 65 | 66 | 60 | 50 | 70 | 45 | 60 | 65 | 60 | 50 | 60 | 70 | 45 | 65 | 65 | 61 | 65 | 60 | 25 | 20 | 30 | 35 | 35 | 35 | 45 | 35 | 40 | 25 | 36.6 | 55 | 30 | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 1292 | นายศักดิ์ดา | B2 Line - MO | 20 | 20 | 10 | 10 | 15 | 15 | 15 | 20 | 15 | 20 | 10 | 16 | 10 | 15 | 35 | 20 | 15 | 30 | 25 | 25 | 30 | 35 | 25 | 15 | 30 | 26 | 55 | 33 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 1388 | นายปฐมพงษ์ | B2 Line - MO | 20 | 20 | 10 | 10 | 15 | 50 | 45 | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 10 | 20 | 10 | 15 | 20 | 16 | 40 | 20 | 15 | 20 | 10 | 15 | 15 | 15 | 40 | 65 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 1408 | นายอภิศักดิ์ | B2 Line - MO | 20 | 45 | 10 | 35 | 28 | 45 | 45 | 20 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 15 | 25 | 10 | 10 | 40 | 21 | 60 | 80 | 20 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 15 | 70 | 60 | 55 | 60 | 53.3 | 55 | 45 | 15 | 20 | 20 | 21.6 | 25 | 20 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 2054 | นายชัชชัย | B2 Line - MO | 30 | 25 | 25 | 25 | 26 | 35 | 35 | 30 | 20 | 20 | 20 | 23 | 15 | 15 | 20 | 10 | 15 | 10 | 14 | 45 | 60 | 25 | 15 | 15 | 15 | 16 | 40 | 65 | 20 | 20 | 30 | 30 | 40 | 50 | 40 | 20 | 15 | 15 | 30 | 30 | 45 | 15 | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 482 | นายศิริพงษ์ | CO-Ladle | 25 | 20 | 25 | 30 | 25 | 35 | 35 | 20 | 25 | 30 | 65 | 35 | 60 | 75 | 20 | 10 | 15 | 20 | 16 | 30 | 30 | 20 | 15 | 20 | 30 | 21 | 40 | 50 | 15 | 15 | 20 | 15 | 16.6 | 20 | 15 | 15 | 25 | 15 | 15 | 16.6 | 15 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | 1027 | นายสมศักดิ์ | EDP | 25 | 20 | 15 | 15 | 19 | 10 | 10 | 25 | 20 | 15 | 15 | 19 | 15 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | 14 | 50 | 20 | 15 | 20 | 60 | 29 | 60 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 23.3 | 40 | 20 | 10 | 10 | 10 | 15 | 21.6 | 30 | 20 | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 1968 | นายศรวุฑ | EDP | 25 | 20 | 20 | 15 | 20 | 15 | 50 | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 20 | 25 | 10 | 15 | 10 | 10 | 11 | 25 | 50 | 20 | 10 | 15 | 20 | 16 | 15 | 45 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 713 | นายวันชัย | EDP | 20 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 10 | 20 | 25 | 25 | 35 | 26 | 35 | 40 | 20 | 15 | 10 | 15 | 15 | 10 | 15 | 20 | 10 | 15 | 35 | 20 | 55 | 65 | 20 | 20 | 10 | 30 | 20 | 20 | 10 | 50 | 50 | 35 | 40 | 35 | 45 | 20 | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 895 | นายนิรุฑ | FN | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 20 | 20 | 15 | 19 | 15 | 15 | 15 | 75 | 70 | 75 | 80 | 75 | 100 | 100 | 20 | 15 | 10 | 20 | 16 | 20 | 35 | 80 | 80 | 75 | 90 | 91.6 | 90 | 95 | 20 | 20 | 15 | 20 | 31.6 | 35 | 40 | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 2208 | นายอนุรักษ | Material Control | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 20 | 15 | 10 | 10 | 14 | 15 | 15 | 20 | 10 | 20 | 20 | 18 | 35 | 25 | 10 | 15 | 25 | 75 | 31 | 80 | 50 | 15 | 10 | 10 | 25 | 25 | 30 | 20 | 15 | 10 | 10 | 55 | 40 | 50 | 15 | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | 2329 | นายกันต์วิทย์ | Material Control | 20 | 20 | 15 | 10 | 16 | 55 | 45 | 20 | 20 | 10 | 15 | 16 | 35 | 40 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 45 | 50 | 20 | 20 | 20 | 20 | 45 | 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | 1456 | นายศักดิ์ดา | MC | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 10 | 40 | 45 | 15 | 15 | 29 | 10 | 10 | 20 | 45 | 40 | 40 | 36 | 80 | 90 | 25 | 10 | 10 | 15 | 15 | 15 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 1590 | นายทรงชัย | MC | 20 | 55 | 55 | 60 | 48 | 45 | 45 | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 10 | 25 | 25 | 40 | 55 | 36 | 60 | 60 | 25 | 20 | 15 | 10 | 18 | 10 | 15 | 35 | 70 | 45 | 50 | 58.3 | 70 | 55 | 15 | 10 | 10 | 11.6 | 15 | 10 | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | 2172 | นายวริศ | MC | 55 | 50 | 25 | 20 | 38 | 40 | 40 | 50 | 50 | 45 | 45 | 48 | 45 | 50 | 45 | 35 | 35 | 40 | 39 | 35 | 45 | 55 | 30 | 50 | 70 | 51 | 45 | 45 | 35 | 40 | 40 | 41.6 | 45 | 40 | 40 | 30 | 35 | 30 | 36.6 | 50 | 30 | | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | 253 | นายพิจิต | MC | 20 | 20 | 15 | 65 | 30 | 75 | 90 | 20 | 20 | 15 | 60 | 29 | 55 | 60 | 20 | 15 | 10 | 15 | 15 | 45 | 55 | 20 | 10 | 15 | 10 | 14 | 55 | 60 | 20 | 20 | 25 | 30 | 33.3 | 30 | 40 | 25 | 20 | 20 | 25 | 35 | 30 | 50 | | | | | | | | | | | | | |
| 19 | 452 | นายวสันต์ | MF | 25 | 20 | 20 | 45 | 28 | 50 | 50 | 25 | 20 | 15 | 40 | 25 | 50 | 20 | 20 | 15 | 10 | 15 | 15 | 60 | 60 | 15 | 10 | 15 | 15 | 14 | 55 | 45 | 20 | 20 | 15 | 50 | 50 | 60 | 40 | 15 | 15 | 20 | 50 | 51.6 | 60 | 45 | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 1383 | นายทวีวัฒน์ | MF | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 40 | 45 | 20 | 20 | 10 | 10 | 15 | 15 | 50 | 15 | 20 | 15 | 20 | 18 | 20 | 50 | 20 | 25 | 10 | 10 | 16 | 15 | 20 | 20 | 20 | 20 | 33.3 | 25 | 55 | 20 | 20 | 25 | 20 | 30 | 35 | 35 | | | | | | | | | | | | | | |
| 21 | 1553 | นายคมสว | MF | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 35 | 30 | 20 | 20 | 15 | 50 | 26 | 35 | 30 | 25 | 15 | 20 | 35 | 24 | 50 | 50 | 20 | 10 | 15 | 45 | 23 | 40 | 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 | 1613 | นายภาวิ | MF | 20 | 20 | 15 | 55 | 28 | 60 | 70 | 20 | 15 | 15 | 55 | 26 | 60 | 70 | 20 | 15 | 10 | 15 | 15 | 15 | 50 | 15 | 10 | 15 | 15 | 14 | 45 | 55 | 15 | 30 | 25 | 30 | 41.6 | 40 | 55 | 20 | 35 | 40 | 45 | 46.6 | 45 | 50 | | | | | | | | | | | | | |
| 23 | 2295 | นายชัยนิตย์ | MF | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 15 | 20 | 20 | 15 | 35 | 23 | 50 | 70 | 20 | 15 | 15 | 20 | 18 | 25 | 30 | 30 | 20 | 10 | 40 | 25 | 65 | 90 | 20 | 20 | 25 | 25 | 25 | 25 | 20 | 20 | 15 | 45 | 65 | 80 | 70 | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 | 40 | นายสมศักดิ์ | MT1 | 15 | 10 | 15 | 10 | 13 | 35 | 40 | 10 | 15 | 10 | 15 | 13 | 15 | 10 | 10 | 15 | 15 | 35 | 19 | 65 | 70 | 20 | 20 | 20 | 65 | 31 | 55 | 60 | 20 | 25 | 25 | 58.3 | 75 | 60 | 20 | 20 | 25 | 60 | 60 | 75 | 45 | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 550 | นายวัชรินทร์ | MT1 | 25 | 20 | 35 | 35 | 29 | 40 | 35 | 25 | 20 | 40 | 26 | 45 | 40 | 25 | 15 | 10 | 15 | 16 | 40 | 40 | 20 | 15 | 15 | 50 | 25 | 55 | 45 | 20 | 25 | 25 | 28.3 | 30 | 35 | 25 | 20 | 25 | 25 | 31.6 | 30 | 40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26 | 616 | นายจริญ | MT1 | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 60 | 20 | 20 | 10 | 65 | 29 | 90 | 70 | 20 | 20 | 15 | 30 | 21 | 45 | 60 | 20 | 15 | 20 | 30 | 21 | 40 | 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27 | 1328 | นายพัฒนศักดิ์ | MT1 | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 10 | 10 | 70 | 70 | 90 | 80 | 90 | 90 | 90 | 20 | 10 | 15 | 10 | 14 | 15 | 10 | 20 | 15 | 10 | 15 | 15 | 55 | 80 | 15 | 15 | 15 | 20 | 26.6 | 20 | 40 | 30 | 35 | 35 | 35 | 65 | 80 | 80 | | | | | | | | | | | | | |
| 28 | 2047 | นายสมคิด | MT1 | 20 | 25 | 20 | 45 | 28 | 50 | 50 | 20 | 20 | 15 | 19 | 45 | 50 | 25 | 10 | 15 | 45 | 24 | 55 | 70 | 20 | 15 | 10 | 55 | 25 | 60 | 55 | 15 | 10 | 45 | 51.6 | 60 | 50 | 20 | 10 | 50 | 56.6 | 60 | 60 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 | 274 | นายสมปอง | PC1 | 25 | 25 | 20 | 25 | 24 | 25 | 30 | 20 | 20 | 25 | 30 | 24 | 25 | 30 | 20 | 15 | 10 | 10 | 14 | 15 | 15 | 25 | 20 | 15 | 50 | 28 | 50 | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 738 | นายอดิษฐ์ | PC2 | 20 | 20 | 10 | 10 | 15 | 15 | 15 | 20 | 10 | 10 | 15 | 14 | 15 | 20 | 10 | 20 | 10 | 20 | 15 | 20 | 30 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 35 | 80 | 15 | 20 | 20 | 18.3 | 15 | 20 | 15 | 20 | 20 | 20 | 40 | 40 | 60 | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 | 204 | นายสถิตย์ | QA2 | 30 | 35 | 35 | 45 | 30 | 35 | 43 | 25 | 20 | 20 | 40 | 45 | 48 | 42 | 30 | 35 | 35 | 45 | 39 | 38 | 38 | 25 | 20 | 20 | 40 | 48 | 48 | 50 | 30 | 35 | 35 | 45 | 45 | 40 | 50 | 25 | 20 | 20 | 40 | 48.33 | 50 | 55 | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 2253 | นายอดุร | PC2 | 25 | 30 | 90 | 85 | 58 | 85 | 80 | 30 | 30 | 65 | 80 | 51 | 85 | 90 | 20 | 15 | 65 | 70 | 43 | 80 | 65 | 15 | 15 | 70 | 65 | 41 | 80 | 70 | 20 | 20 | 20 | 28.3 | 25 | 35 | 35 | 35 | 30 | 30 | 40 | 40 | 50 | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 | 2347 | นายอนุชา | PC2 | 25 | 25 | 30 | 40 | 30 | 75 | 70 | 30 | 25 | 35 | 40 | 33 | 75 | 70 | 25 | 20 | 15 | 15 | 19 | 10 | 15 | 20 | 15 | 20 | 40 | 24 | 42 | 42 | 10 | 10 | 20 | 53.3 | 50 | 70 | 5 | 10 | 10 | 30 | 58.33 | 80 | 65 | | | | | | | | | | | | | | |
| 34 | 268 | นายประวิทย์ | QA2 | 20 | 20 | 15 | 15 | 18 | 40 | 65 | 20 | 20 | 10 | 10 | 15 | 15 | 15 | 25 | 20 | 15 | 15 | 19 | 10 | 20 | 15 | 15 | 10 | 15 | 15 | 45 | 45 | 20 | 20 | 20 | 25 | 21.6 | 20 | 20 | 20 | 25 | 25 | 46.6 | 60 | 55 | | | | | | | | | | | | | | |

การดำเนินการกรณีผลตรวจสุขภาพผิดปกติ

กรณี : ผลตรวจสมรรถภาพปอดผิดปกติ(Spirometry)

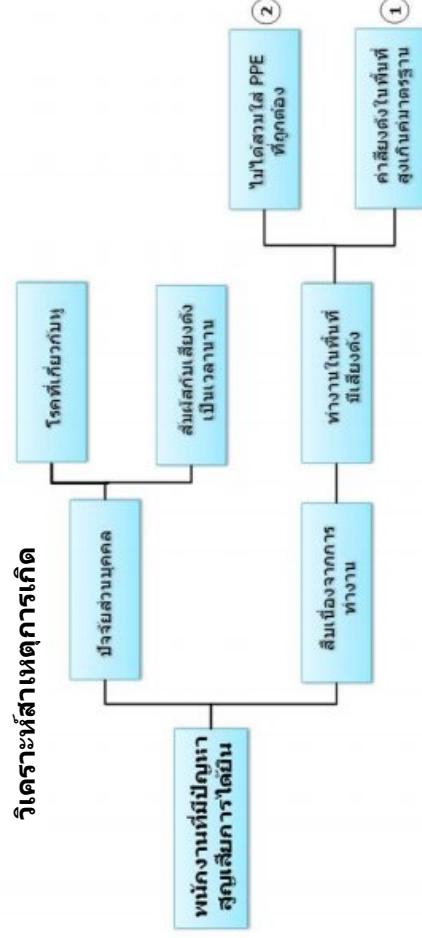
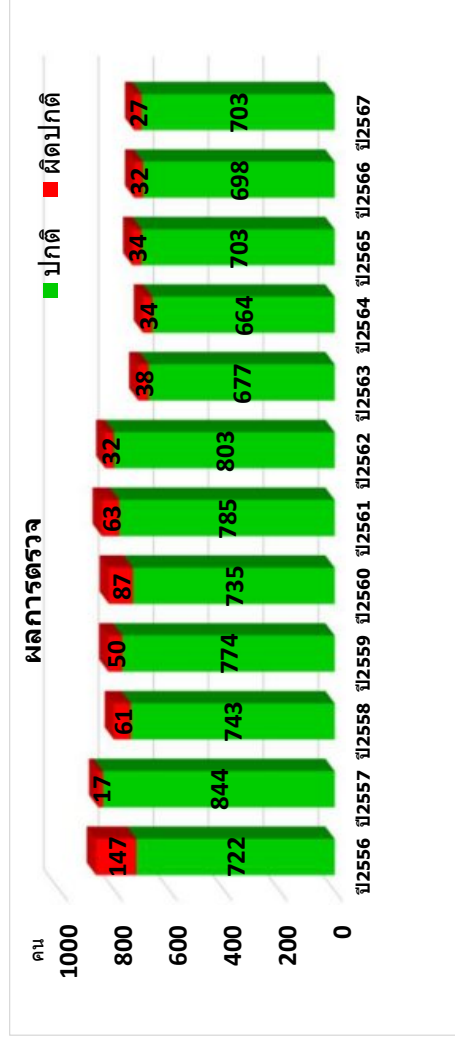


วิเคราะห์สาเหตุการเกิด



| No. | ขั้นตอน | การดำเนินการ | PIC | Status | ธ.ค.-67 | | | | ม.ค.-68 | | | | ก.พ.-68 | | | | Eva. |
|-----|------------------|--|--------------|----------------|---------|----|----|----|---------|----|----|----|---------|----|----|----|------|
| | | | | | W1 | W2 | W3 | W4 | W1 | W2 | W3 | W4 | W1 | W2 | W3 | W4 | |
| 1 | ตรวจซ้ำ | ส่งพนักงานตรวจซ้ำขึ้นผล (ให้ความรู้เกี่ยวกับการตรวจสมรรถภาพปอดที่ถูกต้องก่อนการตรวจ) | HR | Plan Actual | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | แก้ไขเครื่องจักร | โครงการลดฝุ่น จาก Line ผลิต (สํารวจและคืนสภาพจรวดรีว ฝุ่น) | MT สุพจน์ | Plan Actual | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | จัดอบรมพนักงาน | จัดแพทย์อาชีวอนามัย เข้ามาอบรมและสอนให้ความรู้เกี่ยวกับโรคปอดจากการทำงาน,การปฏิบัติตน | GA | Plan Actual | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | จัดทำโครงการ | โครงการแรงจูงใจ เลิกบุหรี่ เพื่อสุขภาพ | GA | Plan Actual | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | แก้ไขเครื่องจักร | ปรับปรุง Dust collector และเปลี่ยนถุงกรองตามรอบ | รณสยาม UT | Plan Actual | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | ติดตามผล | ตรวจสมรรถภาพปอดซ้ำ และติดตามผล | GA | Plan Actual | | | | | | | | | | | | | |

กรณี : ผลตรวจการได้ยินผิดปกติ

[illegible]

ภาคผนวก ช-6

แผนส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน



Safety Dojo Training (build up knowledge to aware hazard)

[หัวข้อดำเนินการหลัก] Main action

1. สร้างบรรยากาศให้ปฏิบัติตามมาตรฐาน (ปฏิบัติตามและควบคุมให้ปฏิบัติตามมาตรฐาน)
Create an atmosphere for compliance with standards (Practice and control to comply with standards)
2. สร้างคนให้คิดเป็น ในรู้ว่าเป็นอันตราย
Create people to think Let it be known that it is dangerous.
3. สร้างสถานที่การทำงานที่เอื้อให้พนักงานกล้าที่จะแสดงความคิดเห็น
Create a workplace that encourages employees to express their opinions.
4. ส่งเสริมและติดตามกิจกรรมด้านความปลอดภัย
Promote and follow up on safety activities

Reflection

Operators do not see hazard in work low safety awareness “know it's dangerous but still works”

Action : Teach and learn hazard simulation in safety DOJO

安全道場を活用した教育 การสอนงานโดยใช้ Safety Dojo

Train 4 step fire practice

12の安全基本心得

STOP6 18の鉄則と12の安全基本心得を基に同質化実施 STOP6 กฎ 18 ข้อและกฎความปลอดภัยขั้นพื้นฐาน 12 ข้อ

Plan to training safety DOJO

แบ่งสอนเป็นไตรมาส























| NO. | Activity Item | Target | 2024 | | | | | | | | 2025 | | |
|-----|-----------------------------|--------------------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------|------|-----|--|
| | | | Jun'24 | Jul | Aug | Sep | Oct | Nov | Dec | Jan'25 | Feb | Mar | |
| 1 | 5KPIs "Hazard from machine" | 100% all operators | P | 300 | | | 300 | | | 110 | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | |
| 2 | 4Basic Fire simulation dojo | 100% all operators | P | 300 | | | 300 | | | 110 | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | |
| 3 | Traffic Simulation Training | 100% all operators | P | 300 | | | 300 | | | 110 | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | |

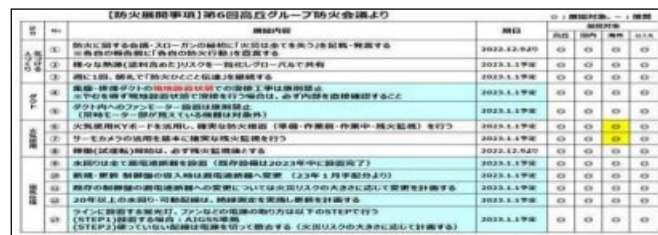
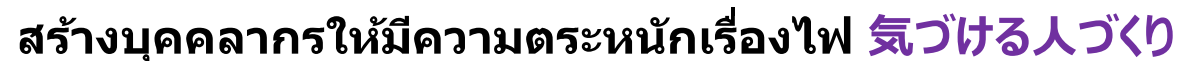
Have WI =115
Not yet have WI =0
Tempolary WI= 110

Tempolary Wl= 110

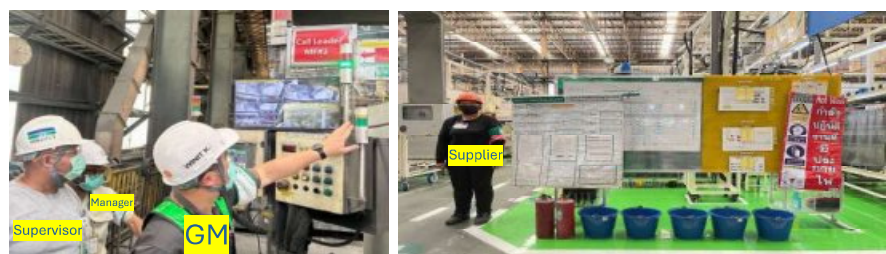
SWS for Low frequency job



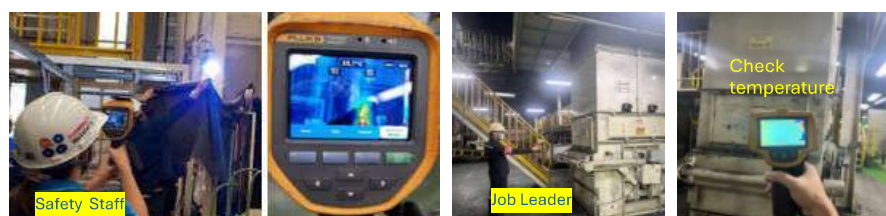
| Action | Jan | Feb | Mar | Apr | May | Jun | Total SWS |
|-------------------------------------|---|---|--|---|---|---|-----------|
| Revise SWS for low frequency job |  |  |  |  |  |  | 225 |
| Compare SWS and real job side | |  |  |  |  |  | |
| Check SWS & work in safety jishuken |  |  |  |  |  | | 225 |
| Top management safety patrol |  |  |  |  |  |  | |



Fire work patrol by job owner, Safety officer



Themoscan check after finish hotwork 2 hour



| Month | NG found | OK | EVA |
|-------|----------|----|-----|
| Aug | 24 | 24 | O |
| Sep | 30 | 30 | O |
| Oct | 39 | 39 | O |
| Nov | 21 | 21 | O |
| Jan | 8 | 8 | O |
| Feb | 12 | 12 | O |
| Mar | 19 | 19 | O |
| Apr | 9 | 9 | O |
| May | 16 | 16 | O |
| Jun | 15 | 15 | O |

| No. | Area | Before | | After | | No. | Area | Before | | After | | No. | Area | Before | | After | | No. | Area | Before | | After | |
|-----|--------------|--------|-------|--------|-------|-----|------|--------|-------|--------|-------|-----|------|--------|-------|--------|-------|-----|------|--------|-------|-------|--|
| | | Before | After | Before | After | | | Before | After | Before | After | | | Before | After | Before | After | | | Before | After | | |
| 1 | Core cutting | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 2 | Gas lift | | | 1 | 1 | 2 | 2 | | | 1 | 1 | 3 | 3 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 3 | Ball grinder | | | 1 | 1 | 3 | 3 | | | 1 | 1 | 4 | 4 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 4 | Grinding | | | 1 | 1 | 4 | 4 | | | 1 | 1 | 5 | 5 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 5 | Heat line | | | 1 | 1 | 5 | 5 | | | 1 | 1 | 6 | 6 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 6 | Heat line | | | 1 | 1 | 6 | 6 | | | 1 | 1 | 7 | 7 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 7 | Heat line | | | 1 | 1 | 7 | 7 | | | 1 | 1 | 8 | 8 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| 8 | Heat line | | | 1 | 1 | 8 | 8 | | | 1 | 1 | 9 | 9 | | | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |

ATV

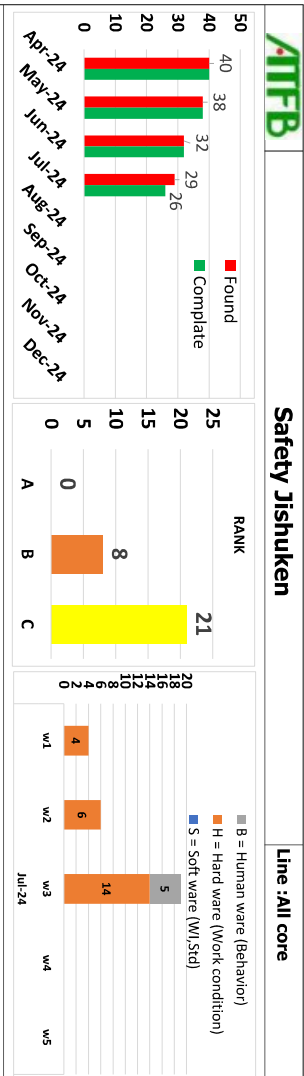
After


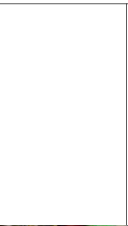

























Gas Burner


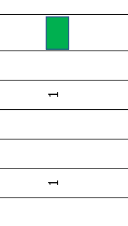

















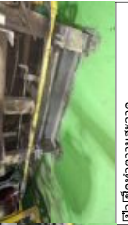







After

EXP

After

[illegible]


















| No. | Area | Before | After | Rank | Soft / Hard / Human | JUL | | | AUG | | | EVA |
|-------------|------|---|---|------|---------------------|-----|----|---|-----|----|----|-----|
| | | | | | | W1 | W2 | W3 | W4 | W1 | W2 | |
| 17 core mc3 | |  |  สถานที่เป็นระเบียบ ภาพโดยรวมเป็นระเบียบ | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 18 core mc3 | |  |  มีระเบียบเรียบร้อย มีพื้นที่ว่างสำหรับเดิน มีพื้นที่ว่างสำหรับเดิน | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 19 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 20 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 21 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 22 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 23 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 24 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 25 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |

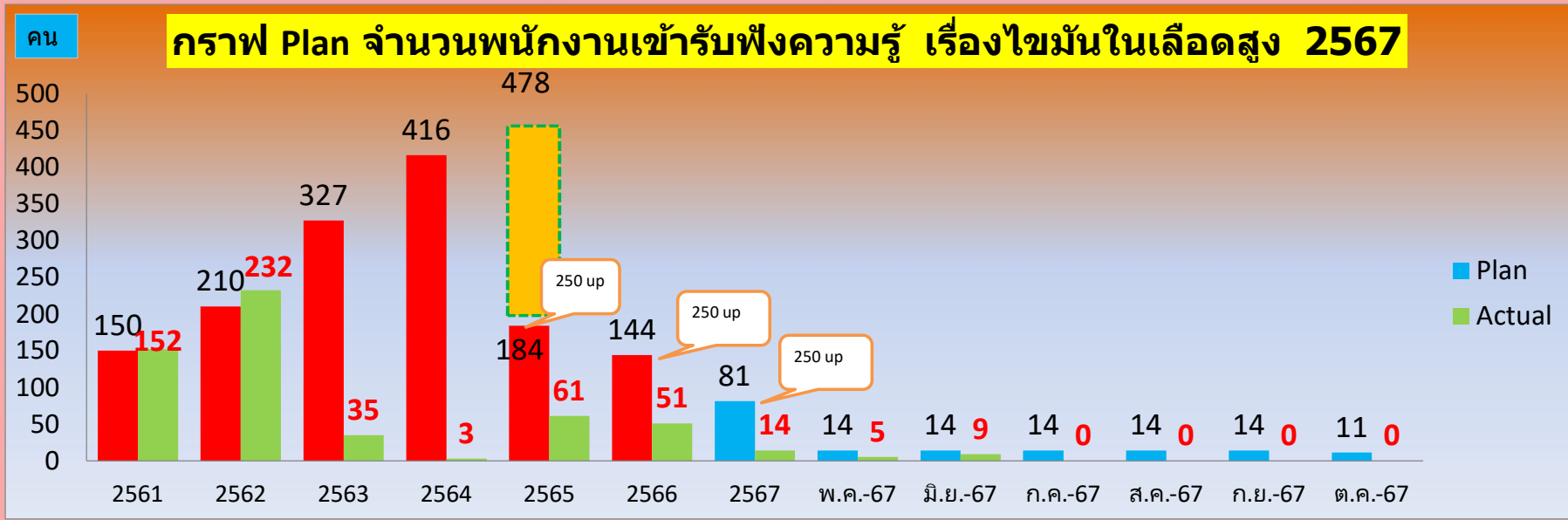
| No. | Area | Before | After | Rank | Soft / Hard / Human | JUL | | | AUG | | | EVA |
|---------------|------|---|---|------|---------------------|---|----|---|-----|----|----|-----|
| | | | | | | W1 | W2 | W3 | W4 | W1 | W2 | |
| 8 core mc 2 | |  |  up date job inside mc | 1 | 1 |  | | | | | | |
| 9 core mc 12 | |  |  จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 |  | | | | | | |
| 10 core mc 12 | |  |  เก็บกวาดเรียบร้อย | 1 | 1 |  | | | | | | |
| 11 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 12 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 13 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 14 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 15 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |
| 16 core mc3 | |  |  ได้จัดระเบียบเรียบร้อย | 1 | 1 | | |  | | | | |

ภาคผนวก ช-7

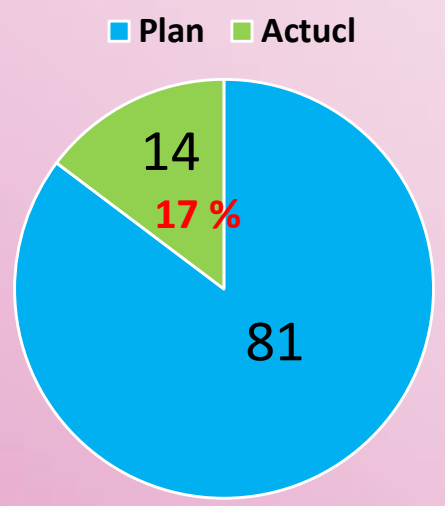
กิจกรรมการส่งเสริมคุณภาพชีวิตให้แก่พนักงาน

แผนดำเนินการ เรื่อง การลดไขมันในเลือด ปี 2567

| เรื่อง | | หน่วย | ม.ค.-24 | ก.พ.-24 | มี.ค.-24 | เม.ย.-24 | พ.ค.-24 | มิ.ย.-24 | ก.ค.-24 | ส.ค.-24 | ก.ย.-24 | ต.ค.-24 | พ.ย.-24 | ธ.ค.-24 | หมายเหตุ |
|--|------|--------|---|--|---|---|---|---|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---|
| 1. รณรงค์ | Plan | เรื่อง | - | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | สื่อช่องทาง ต่าง ๆ |
| | Act. | | - | - | - | - | 1 | 2 | | | | | | | |
| | | | - | - | - | - |  |  | | | | | | | ATFB Family |
| 2. Plan แพทย์ให้คำแนะนำ | Plan | คน | 0 | 0 | 0 | 0 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 11 | - | - | |
| | Act. | | 0 | 0 | 0 | 0 | 5 | 9 | 0 | 0 | 0 | 0 | - | - | |
| | | | | | | |  |  | | | | | | | ATFB Family |
| 3. อาหาร | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 ประชุมร่วมกับทางโรงอาหาร | Plan | ครั้ง | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | ER&ร้านอาหาร |
| | Act. | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | | |  |  |  |  |  |  | | | | | | | |
| 3.2 ทำเมนูเพื่อสุขภาพ สัปดาห์ละ 1 เมนู | Plan | อย่าง | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | ER&ร้านอาหาร |
| | Act. | | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | | | | | | | | |
| | | |  |  |  |  |  |  | | | | | | | |
| 4. ออกกำลังกาย | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.1 ส่งเสริมให้พนักงานออกกำลังกายอย่างสม่ำเสมอ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 1.เปิดรับสมัครฟุตบอล 7 คน 2. เปิดรับสมัครแข่งขันแบดมินตัน | ชมรมฟุตบอล แข่งขันฟุตบอล 7 คน เปิดสนาม 7 ก.พ.2567 | 27 มีนาคม 2567 ชุดชิงชนะเลิศ | ชมรมดำเนินกิจกรรม 5 ชมรม | แข่งขันกีฬาอมตะ/ชมรมฟิตเนส | แข่งขันฟุตบอล/อมตะ/ วังสะสม 50km./กิจกรรมค้นหา Healthy Star | | | | | | |  |



กราฟสรุปพนักงานพบแพทย์ 2024



ภาพพนักงานพบแพทย์ไขมันในเลือดสูง เดือน มิถุนายน 2567



ภาคผนวก ช-8

เอกสารมาตรการอนุรักษ์การไต้ยีน



ASIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO.,LTD.

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด



ASIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO.,LTD.

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด

การกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ

บริษัท ได้ดำเนินการประกาศหน้าที่ความรับผิดชอบ ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการดำเนิน โครงการอนุรักษ์
การ ได้ขึ้น



ASIN TAKAOKA THAILAND GROUP

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด

ASIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO., LTD.

เลขที่ 022/2567

เรื่อง หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้องในการจัดทำโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

อ้างถึง กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๕ และ ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดการโครงการอนุรักษ์การ
ได้ขึ้น ในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2561

เพื่อให้โครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นมีประสิทธิภาพ บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด จึงกำหนด หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้องในการจัดทำโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น ดังต่อไปนี้

1. ผู้บริหาร (ADV. Pk.Mgr. VP.) มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1.1 พิจารณาอนุมัติ และประกาศนโยบายตามโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น ในสถานประกอบกิจการ

1.2 สนับสนุนและผลักดันให้มีการดำเนินโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น ในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A) หรือพื้นที่ที่พบการสูญเสียการ ได้ขึ้น
ของลูกจ้าง

1.3 ติดตาม ตรวจสอบ และทบทวนการจัดการโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

1.4 สนับสนุนทรัพยากรในด้านต่างๆ เพื่อการจัดการโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

1.5 จัดให้ลูกจ้าง ใ้การตรวจสอบผลการได้ขึ้นปีละ 1 ครั้ง

2. ผู้จัดการฝ่ายบุคคลและธุรการ

2.1 ตรวจสอบสมรรถภาพการ ได้ขึ้นของพนักงานเข้าใหม่ในค่าเฉลี่ย 500, 1000, 2000, 3000, 4000, 6000 Hz

2.2 จัดฝึกอบรมโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นให้พนักงาน ในบริษัททุกคน (เป้าหมาย 100%) มีหัวข้อดังต่อไปนี้

2.2.1 โครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

2.2.2 ความสำคัญของการทดสอบการ ได้ขึ้น

2.2.3 อันตรายของเสียงดัง

2.2.4 การควบคุมเสียง

2.2.5 การใช้อุปกรณ์ลดเสียง

2.3 ติดต่อบุคลากรและกำหนดการทดสอบการ ได้ขึ้นในค่าเฉลี่ย 500, 1000, 2000, 3000, 4000, 6000 Hz

2.4 มีการรักษาและตรวจสอบพนักงาน เจ้าหน้าที่ และ จัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงสุขภาพและความปลอดภัย

3. หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

3.1 จัดทำนโยบายการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอต่อคณะกรรมการความปลอดภัยและผู้บริหาร

3.2 ให้คำแนะนำเกี่ยวกับความปลอดภัยการ ได้ขึ้นหรืออุปกรณ์ป้องกันการ ได้ขึ้น

3.3 ให้ความช่วยเหลือเมื่อมีการฝึกอบรมตามโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

3.4 ดูแลข้อมูลเกี่ยวกับกฎหมาย

3.5 ดูแล ตรวจสอบ หากข้อมูลไม่มา ปรับปรุงโครงการอย่างสม่ำเสมอ

4. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

4.1 ให้คำแนะนำกับพนักงานที่มีปัญหา เกี่ยวกับเสียงดัง

4.2 ติดตามตรวจสอบพนักงานที่รับสัมผัสเสียงดังให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง

4.3 กำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายอย่างเคร่งครัด

5. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

5.1 แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต หรือวัสดุที่ใช้ในการผลิต

5.2 ตรวจสอบให้แน่ใจว่า พนักงานใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



ASIN TAKAOKA THAILAND GROUP

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด

ASIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO., LTD.

เลขที่ 022/2567

เรื่อง นโยบายโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด มีความมุ่งมั่นในการปรับปรุงเพื่อยกระดับสภาพแวดล้อม ความ
ปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมในการทำงาน โดยตั้งอยู่บนพื้นฐานการปฏิบัติตามกฎหมายอย่างเคร่งครัด เพื่อให้
เข้าไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการจัดการโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2566 และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง
บริษัทฯ จึงกำหนดแนวทางการปฏิบัติงาน ดังนี้

1. จัดให้มีการตรวจสอบเสียงทุกพื้นที่การทำงานและที่ว่างปฏิบัติงาน เพื่อกำหนด และจัดลำดับพื้นที่ที่เสียงดัง

โครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้น

2. จัดทำแผนโปรแกรม โปรแกรม การปรับปรุงเพื่อลดพื้นที่ที่เสียงดังเกินกว่าที่กฎหมายกำหนด โดยพิจารณาแนว
ทางการลดเสียงจากแหล่งกำเนิดเสียง การป้องกันที่ทางผ่านของเสียง ตลอดจนการสวมใส่ PPE ที่เหมาะสมและถูกต้องของ
ผู้ปฏิบัติงาน

3. พิจารณาผลการตรวจ Audiometric และระดับการสูญเสียการ ได้ขึ้นของ ผู้ปฏิบัติงาน ทั้งพนักงานและผู้บริหาร
โดยพิจารณาให้มีการปรับเปลี่ยนงาน หรือใช้วิธีการอื่นๆ เพื่อลดการได้รับเสียงดังเป็นระยะเวลานาน ตลอดจนการบำบัดรักษาและ
ฟื้นฟู

4. ส่งเสริมการให้ความรู้ความเข้าใจแก่พนักงานและผู้บริหารทุกคน ในเรื่องโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นรวมทั้ง
พนักงาน และผู้บริหารที่เข้าใหม่ทุกคน

5. จัดให้มีการทบทวนประสิทธิภาพของ การปฏิบัติตามแผน โปรแกรม เป็นระยะอย่างต่อเนื่อง

6. ปฏิบัติตามมาตรการต่างๆ ที่กำหนดไว้ในกฎหมายโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นที่ใช้บังคับแล้วและที่จะประกาศ
บังคับใช้ในอนาคต

7. เผยแพร่ นโยบายกิจกรรมตามโครงการอนุรักษ์การ ได้ขึ้นต่อพนักงาน ผู้บริหาร ผู้ที่เกี่ยวข้อง และผู้สนใจทั่วไป

จึงประกาศเพื่อทราบ

ประกาศ ณ วันที่ 15 ตุลาคม 2567

(Mr.Murakumo)
Vice President

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด
204/89 หมู่ 1 ต.บ้านเก่า อ.พนาทอง จ.ชัยภูมิ 20160 โทรศัพท์ (66-38) 454-671-7 โทรสาร (66-38) 454-670
Aisin Takaoka Foundry Bangkok Co.,Ltd.
700/89 Moo 1, Bangkai, Phanthong, Chonburi 20160 Telephone: (66-38) 454-671-7 Fax: (66-38) 454-670

ISAT 16949 : 2016 No.: 44 111 066893
ISO 14001 : 2015 No.: 44 104 082411
OHSAS 18001 : 2007 No.: 44 106 066893

ISAT 16949 : 2016 No.: 44 111 066893
ISO 14001 : 2015 No.: 44 104 082411
OHSAS 18001 : 2007 No.: 44 106 066893

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด
700/89 หมู่ 1 ต.บ้านเก่า อ.พนาทอง จ.ชัยภูมิ 20160 โทรศัพท์ (66-38) 454-671-7 โทรสาร (66-38) 454-670
Aisin Takaoka Foundry Bangkok Co.,Ltd.
700/89 Moo 1, Bangkai, Phanthong, Chonburi 20160 Telephone: (66-38) 454-671-7 Fax: (66-38) 454-670



AISIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO.,LTD.

บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บงปะกง จำกัด



AISIN TAKAOKA THAILAND GROUP
บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บงปะกง จำกัด
AISIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO., LTD.

- 5.3 อุณหภูมิและความชื้นจากเสียงดังเพื่อไม่ให้เกิดการรบกวนที่รบกวน
5.4 จัดทำ หรือที่ครอบหูเพื่อป้องกันเสียงดังที่รบกวน
6. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และเจ้าหน้าที่ผู้ปฏิบัติงาน
6.1 ตรวจสอบให้แน่ใจว่าพนักงานใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
6.2 ส่วนแผนกเกี่ยวกับโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
6.3 ประเมินเสียง ในสถานที่ทำงานของพนักงาน
6.3.1 ประเมินเสียงรบกวน กำหนดการจัดการและวิธีควบคุมทางวิศวกรรม
6.3.2 ระบุพื้นที่หรือกระบวนการที่ต้องลดเสียงรบกวน
6.3.3 ประเมินเป็นระยะๆ โดยประเมินการได้ยินสัมผัสของพนักงาน โดยคำนึงถึงความเสี่ยงต่อการตรวจและลดเสียงรบกวน
รวมอยู่ในโครงการอนุรักษ์การได้ยินหรือไม่
6.4 ให้คำแนะนำในการเลือกอุปกรณ์ป้องกันเสียงรบกวนและวิธีการใช้ที่พนักงาน
7. พนักงาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้
7.1 ในกรณีที่พบปัญหา เสียงดังผิดปกติ รายงานปัญหาเสียงดังให้กับผู้บังคับบัญชา
7.2 เข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
7.3 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างถูกต้องและเหมาะสม ตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงานหรือสัมผัสเสียงดัง
7.4 เข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
8. คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้
8.1 พิจารณาให้ข้อคิดเห็นต่อโครงการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
8.2 ให้คำแนะนำหรือข้อคิดเห็นต่อผู้บริหารหรือพนักงาน
8.3 ส่งเสริมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน เพื่อให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์และนโยบาย
8.4 ส่งเสริมในการปรับปรุงโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
9. ผู้บริหาร
9.1 ในกรณีที่พบปัญหา เสียงดังผิดปกติ ให้รายงานปัญหาเสียงดังให้กับผู้บังคับบัญชา
9.2 เข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
9.3 จัดทำ และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างถูกต้อง เหมาะสม และตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงานหรือสัมผัสเสียงดัง
9.4 เข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

จึงประกาศมาเพื่อทราบ

ประกาศ ณ วันที่ 15 ตุลาคม 2567

(Mr. Murakumo
Vice President

ISO 14001 : 2015 No. 44 111 066093
ISO 14001 : 2015 No. 44 104 082433
OHSAS 18001 : 2007 No. 44 106 066093

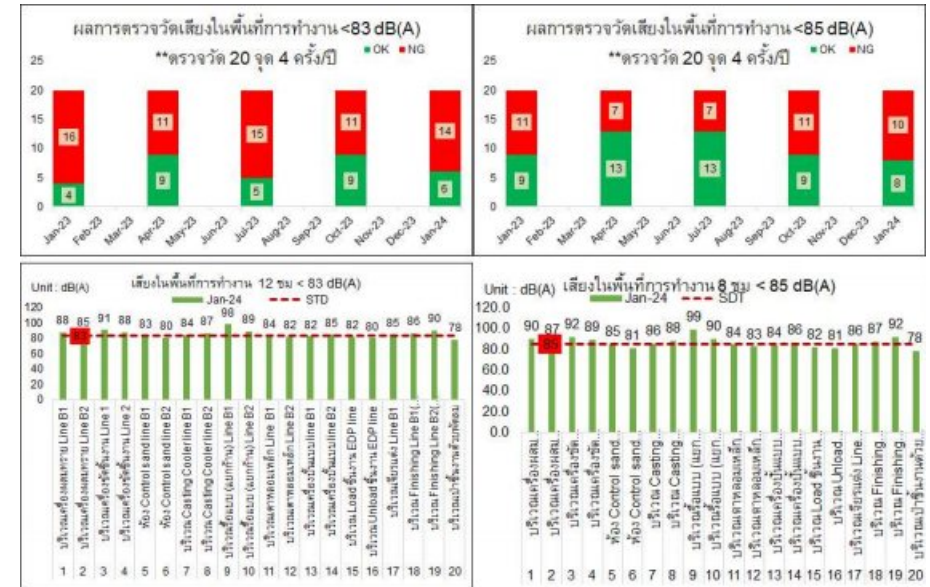
บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บงปะกง จำกัด
200/89 หมู่ 3 ต.บ้านกร่าง อ.ท่าช้าง จ.ฉะเชิงเทรา 20150 โทรศัพท์ (66-38) 454-671-7 โทรสาร (66-38) 454-670
Aisin Takaoka Foundry Bangkok Co., Ltd.
755/88 Moo 1, Bangpakong, Phakphong, Chonburi 20150 Telephone: (66-38) 454-671-7 Fax: (66-38) 454-670



AISIN TAKAOKA FOUNDRY BANGPAKONG CO.,LTD.

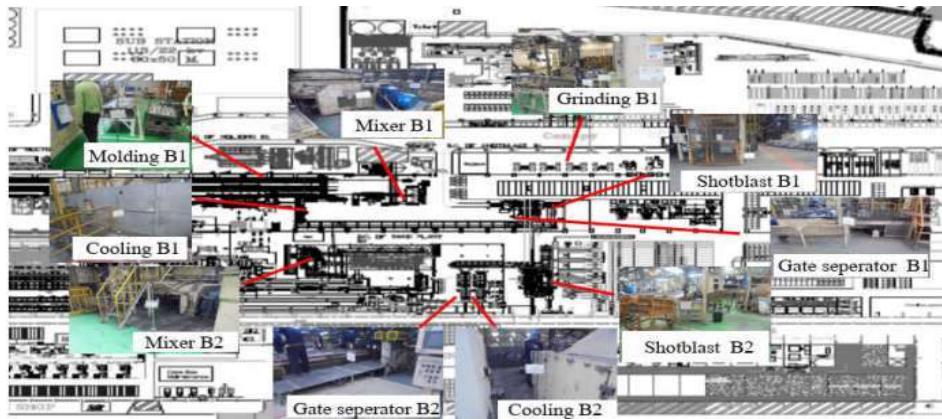
บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บงปะกง จำกัด

ผลการตรวจวัดเสียง



จากผลการตรวจวัดเสียงในพื้นที่การทำงานพบว่า ค่าผลการตรวจวัดทั้งหมด 29 พื้นที่ มีพื้นที่ที่เสียงเกิน 85 dBA 10 พื้นที่ โดยแบ่งเป็น

| พื้นที่ | จำนวนพนักงาน |
|---------------------------|--------------|
| เครื่องขัดชิ้นงาน Line B1 | 8 |
| เครื่องขัดชิ้นงาน Line B2 | 8 |
| รื้อแบบ (แยกกัน) line B1 | 10 |
| รื้อแบบ (แยกกัน) line B2 | 8 |
| เครื่องผสมทราย Line B1 | 0 |
| เครื่องผสมทราย Line B2 | 0 |
| Casting Cooler Line B1 | 0 |
| Casting Cooler Line B2 | 0 |
| บริเวณเจียรแต่ง Line B2 | 24 |
| บริเวณซ่อมบำรุง | 15 |
| ทั้งหมด | 73 |



การสอบสวน วิเคราะห์ พนักงานที่มีผลตรวจสมรรถภาพการได้ยินผิดปกติ



สรุปผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน พนักงาน บริษัท ไอซิน ทาคาโอก้า ฟาวน์ดรี บังปะกง จำกัด

| ลำดับ | ชื่อ | อายุ | เพศ | วันที่ 12.25.2564 | | | | | | | | | | | | วันที่ 12.25.2564 | | | | | | | | | | | | หมายเหตุ |
|-------|---------------|------|-----|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|--------------------------|
| | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | |
| 1 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 2 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 3 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 4 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 5 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 6 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 7 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 8 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 9 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 10 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 11 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |
| 12 | นายสมชาย ใจดี | 35 | ชาย | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ผลการตรวจสุขภาพการได้ยิน |

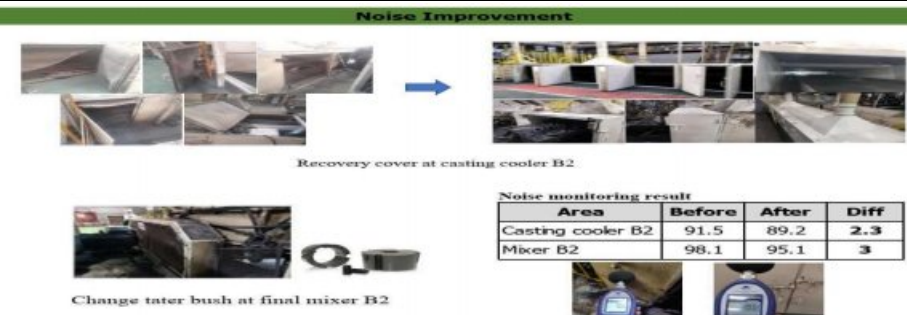
การควบคุมเสียงดัง (Noise Control)

1 การควบคุมที่แหล่งกำเนิด

- การปิดคลุมเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง
- การซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอตามระยะเวลาที่เหมาะสมและกำหนด

| ลำดับ | พื้นที่การทำงาน | แนวทางการจัดการ | ภาพประกอบการดำเนินการ |
|-------|--------------------------------|---|-----------------------|
| 1 | บริเวณเจียรแต่ง Line B1 | - คีนสภาพยางรองในรถเข็น | |
| 2 | Casting cooler B1 | -การปิดคลุมเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง - คีนสภาพผนังที่ชำรุด | |
| 3 | บริเวณรื้อแบบ (แยกกัน) Line B1 | - ติดแผ่นยางรองที่รางเขี่ยก้านเพื่อลดเสียง | |

1



| Noise monitoring result | | | |
|-------------------------|--------|-------|------|
| Area | Before | After | Diff |
| Casting cooler B2 | 91.5 | 89.2 | 2.3 |
| Mixer B2 | 98.1 | 95.1 | 3 |

2 เปลี่ยน silencer ถังลม line CO ที่ชำรุด คงค้าง 8 ตัว เสียงก่อนเปลี่ยน 89.5 dB(A) หลังเปลี่ยน 85.8 dB(A)



ปรับขนาดที่กันและใส่ยางเพื่อลดเสียงจากการกระแทก

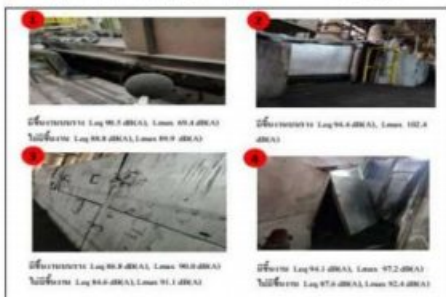
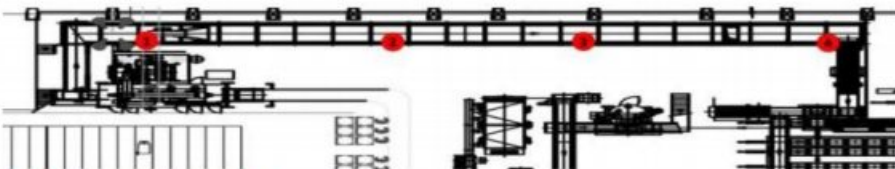
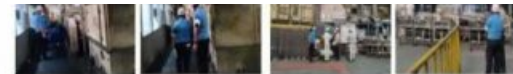


ปรับขนาดที่กันและใส่ยางเพื่อลดเสียงจากการกระแทก

| ตำแหน่ง | วิธีวัด | ก่อนปรับ | | หลังปรับ | |
|----------|----------|-----------|------------|-----------|------------|
| | | Leq dB(A) | Lmax dB(A) | Leq dB(A) | Lmax dB(A) |
| บริเวณ 1 | วิธีวัด | 81.5 | 93.8 | 74.5 | 75.7 |
| | วิธีสรุป | 81 | 93.8 | 74.5 | 75.7 |
| บริเวณ 2 | วิธีวัด | 80.1 | 90.8 | 80.8 | 83.2 |
| | วิธีสรุป | 81.1 | 90.8 | 80 | 83.9 |

หมายเหตุ เอกเทศขอ ทน Safety, Production เพื่อยกเลิก
แหล่งกำเนิดเสียงในแต่ละพื้นที่และนำไปวางแผนแก้ไข

3



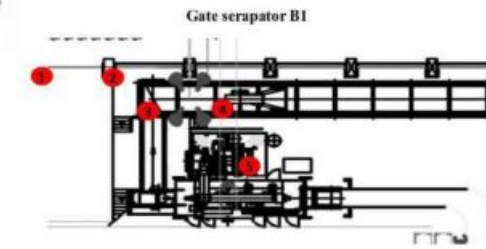
Find out source of noise at casting cooler B1
จากการตรวจวัดเสียงบริเวณ casting cooler B1 พบว่า มีจุดที่ cover ชำรุด, ไม่มี cover ที่มี
ติดอยู่กับเสียง และ ติดอยู่กับเสียงเสียงรบกวน ระดับเสียงมี ดังนี้
- บริเวณ cover ปกติ สภาพดี 84.5 - 86.9 dB(A)
- บริเวณ cover ชำรุด/ไม่มี ติดอยู่กับเสียง 85.0 - 94.4 dB(A)

Cover ชำรุด ไม่มี cover ที่มีติดอยู่กับเสียง

ติดอยู่กับเสียงเสียงรบกวน

4

วัดเสียงพื้นที่ รื้อแบบแยกกัน B1 จุดที่ตรวจวัดระดับเสียงดัง 91 dB(A)



| | Leq dB(A) | Lmax dB(A) | | Leq dB(A) | Lmax dB(A) |
|---------------|-----------|------------|-------------------------|-----------|------------|
| New Shotblast | 93.5 | 104 | จุดที่รับแรงสั่นสะเทือน | 101.2 | 116.1 |
| ด้านใน | 97.9 | 103.8 | ฝั่งบนบาน | 98.6 | 101.4 |



| พื้นที่ | ระดับความดังเสียง | |
|----------|-------------------|------------|
| | Leq dB(A) | Lmax dB(A) |
| จุดที่ 3 | 96.7 | 105.7 |
| จุดที่ 4 | 98.4 | 106.3 |
| จุดที่ 5 | 92.1 | 97.2 |

Noise Improvement

| No. | Area | Source of Noise | No. | Area | Source of Noise | No. | Area | Source of Noise |
|-----|--------------------------|---|-----|--------------------------|---|-----|-------------------------------|---|
| 1 | Motor B1 86 dB(A) | เสียงจากมอเตอร์ไฟฟ้า จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง | 1 | Motor B1 86 dB(A) | เสียงจากมอเตอร์ไฟฟ้า จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง | 3 | Casting Cooler B1 87 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง |
| 2 | Shotblast B1 87 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง | 2 | Shotblast B1 88 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง | 1 | Casting Cooler B1 87 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง |
| 2 | Shotblast B1 87 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง | 2 | Shotblast B1 87 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง | 1 | Casting Cooler B1 87 dB(A) | เสียงจากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง จากสายพานลำเลียง |



| Point inspection | Point action (area) | Action | Investment | Resp. | Picture | detail plan | EVN |
|-----------------------|----------------------------------|--|--------------------|-----------|---------|---|--------------------------------------|
| mixer B1 | 1 บริเวณเครื่องผสมทราย Line B1 | rubber curtain (refer dust collector) | 150,000 | mittit | | rubber curtain OK PS, BS OK rubber curtain OK | |
| casting cooler No.1,2 | 2 บริเวณ Casting Cooler Line B1 | 1. rubber curtain (refer dust collector) 2. recovery well shake out | 200,000 40,000 | thanawat | | rubber curtain OK recovery well shake out OK rubber curtain OK PS, BS OK | |
| gate pecker | 3 บริเวณเครื่อง (aertha) Line B1 | Reduce temperature of part for prevent well rubber add rubber insulator (refer conveyor D47) | 200,000 300,000 | somsak | | Quality reduce temp of part OK rubber insulator OK | สายสัญญาณ |
| shot blast | 4 บริเวณเครื่องขึ้นทราย Line B1 | rubber curtain casting cooler | 100000 | Supachara | | rubber curtain OK PS, BS OK rubber curtain OK | |
| Mixer B2 | 5 บริเวณเครื่องผสมทราย Line B2 | rubber valve Coversseวาล์ว | | Sahajon | | Gate OK rubber valve OK rubber valve OK | Gate OK in dust area B1 |
| gate pecker | 6 บริเวณเครื่อง (aertha) Line B2 | Gate OK | | Supachara | | Gate OK rubber valve OK rubber valve OK | |
| Casting Cooler | 7 บริเวณ Casting Cooler Line B2 | Gate OK | | Thanawat | | Gate OK rubber valve OK rubber valve OK | |
| Shot Blast | 8 บริเวณเครื่องขึ้นทราย Line B2 | Gate OK | | Thanawat | | Gate OK rubber valve OK rubber valve OK | ไม่มีงาน OK |
| Molding | 9 บริเวณเครื่องขึ้นทราย Line B2 | Gate OK | | Somying | | Gate OK rubber valve OK rubber valve OK | มีการปรับปรุงโดย robot ของสายการผลิต |
| Grinding | 10 Hot | Gate OK | | | | Gate OK | |

การดำเนินการในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

สื่อสารให้ความรู้เรื่องเสียงดังและอุปกรณ์ลดเสียง

กำหนดมาตรฐานการใส่ PPE

ติดป้ายแจ้งเตือนในพื้นที่เสียงดัง

ตรวจสอบการสวมใส่ PPE โดยหัวหน้างาน

การควบคุมที่ทางผ่าน

- จัดให้มีเวลาพักเบรก 10 นาที ทุก 2 ชั่วโมงการทำงาน ได้แก่ เวลา 10.00 – 10.10 น. และ 15.00 – 15.10 น. และ 15.00 น. – 15.10 น. และมีการสับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่

การควบคุมที่ตัวบุคคล

- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A) และต้องมีการสวมใส่ขณะปฏิบัติงานตลอดระยะเวลาการทำงาน ได้แก่ ปลั๊กอุดหู (Ear plug) และ ที่อุดหู (Ear Muff) ดังนี้

การดำเนินการในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

สื่อสารผลการตรวจวัดเสียง อันตราย วิธีรับมืออันตรายจากเสียงดัง

ระดับเสียงที่ผ่านอุปกรณ์ลดเสียง ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู สำหรับจุดที่เสียงเกินมาตรฐาน

ช่องทาง : E-mail Daily Meeting

ATFB ตรวจวัดเสียงในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

ผลการตรวจวัดเสียง

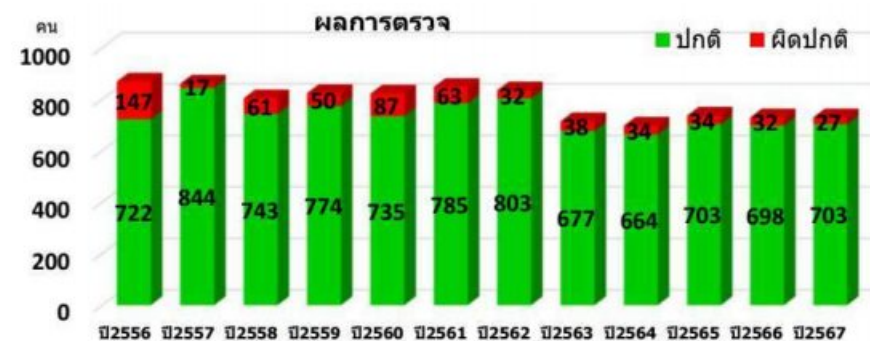
ผลการตรวจวัดเสียง

4.การเฝ้าระวังการสูญเสียการได้ยินและระบบการส่งต่อ (Hearing monitoring and referral system)

4.1 การทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing)

การตรวจการได้ยินมีความสำคัญมากที่จะทำให้ทราบว่าการสูญเสียการได้ยินของผู้ปฏิบัติงานหรือไม่และเป็นเครื่องมือสำคัญในการประเมินผลโครงการอนุรักษ์การได้ยินจัดให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) แก่พนักงานที่สัมผัสเสียงดังที่ได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบล่อ ขึ้นไป และให้ทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานครั้งต่อไปอย่างน้อยปีละ 1 ครั้งจากการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานในพื้นที่โครงการอนุรักษ์การได้ยินทั้งหมด 73 คน พบความผิดปกติจากการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินทั้งหมด 2 รายโดยแบ่งออกดังนี้

ผลตรวจสมรรถภาพการได้ยิน



ตารางที่ 8 แสดงความผิดปกติของการได้ยีน โดยแบ่งตามแผนก/หน่วยงาน

(พื้นที่ในโครงการอนุรักษ์การได้ยีน = 2 คน)

| ที่ | แผนก/หน่วยงาน | จำนวน(คน) |
|-----|-------------------------------------|-----------|
| 1 | B2 Line SB (รัชชัย วงษ์ช้าง) | 1 |
| 2 | B1 Line MO (อนุวัฒน์ ปุ่มด้วง) | 1 |
| | รวม | 2 |

และตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยีน ในพื้นที่อื่นๆ นอกจากพื้นที่ในโครงการอนุรักษ์การได้ยีน มีพนักงานผิดปกติ 25 คน มาจากหน่วยงาน

(พื้นที่หน่วยงาน นอกโครงการอนุรักษ์การได้ยีน = 25 คน)

| ที่ | แผนก/หน่วยงาน | จำนวน(คน) |
|-----|---------------|-----------|
| 1 | Melting B1 | 3 |
| 2 | Melting B2 | 2 |
| 3 | MT1 | 2 |
| 4 | MC | 2 |
| 5 | MF | 4 |
| 6 | Mol B1 | 2 |
| 7 | CO | 2 |
| 8 | Mol B2 | 4 |
| | รวม | 25 |

กราฟแสดงจำนวนพนักงานที่มีความผิดปกติของสมรรถภาพการได้ยีนแบ่งตามแผนก/หน่วยงาน

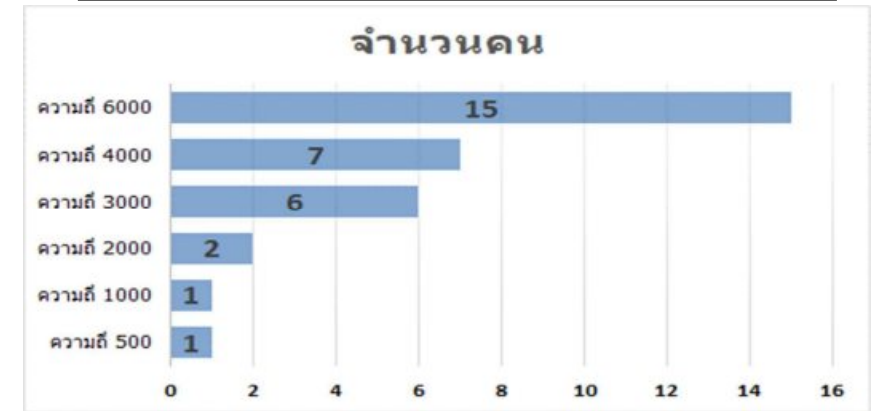
ตารางที่ 2.12แสดงความผิดปกติของการได้ยีน โดยแบ่งตามระดับความถี่

| ความถี่ | จำนวน (คน) | ร้อยละ (%) |
|--------------|------------|------------|
| ความถี่ 500 | 1 | 2% |
| ความถี่ 1000 | 1 | 2% |
| ความถี่ 2000 | 2 | 4% |
| ความถี่ 3000 | 4 | 20% |
| ความถี่ 4000 | 5 | 31% |
| ความถี่ 6000 | 12 | 51% |

ช่วงความถี่ ที่พนักงานมีการสูญเสียการได้ยีนมากที่สุด คือ 6000, 4000 , 300 และ 500 1000 2000Hz ตามลำดับ ใช้เป็นข้อมูลเพื่อพิจารณาการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายบุคคลว่ามีความเหมาะสมเพียงพอและสามารถลดความถี่เสียงที่พนักงานสัมผัสได้หรือไม่ (ความถี่ต่ำ-ความถี่สูง)

จำนวน (คน)

กราฟแสดงจำนวนพนักงานที่มีความผิดปกติของสมรรถภาพการได้ยีนแบ่งตามความถี่



ตารางที่ 2.13 แสดงความผิดปกติของการได้ยีน โดยแบ่งตามข้างของหูที่ผิดปกติ

| ความผิดปกติ | จำนวน | ร้อยละ |
|-----------------------------|-------|--------|
| ความผิดปกติที่หูขวา | 9 | 48% |
| ความผิดปกติที่หูซ้าย | 8 | 36% |
| ความผิดปกติของหูทั้งสองข้าง | 10 | 16% |
| รวม | 27 | 100% |

พนักงานมีการสูญเสียการได้ยีนมากที่สุดที่หูข้างซ้าย, หูข้างขวา และหูทั้งสองข้างตามลำดับ

ตารางที่ 2.14 แสดงความผิดปกติของการได้ยีนแบ่งตามการแปรผลความผิดปกติ

| ● ความผิดปกติ | จำนวนพนักงาน (คน) | ● การแปรผล |
|--|-------------------|--|
| ผิดปกติที่ความถี่ต่ำและความถี่สูง(500-6,000Hz) | 0 | มีความเสื่อมสมรรถภาพของการได้ยีนจนถึงระดับที่มีภาวะหูตึงเกิดขึ้นแล้ว |
| ผิดปกติที่ความถี่สูง (3,000-6,000 Hz) | 17 | มีความเสื่อมสมรรถภาพของหูเกิดขึ้นแต่ยังไม่หูตึง |

| | | |
|-----------------------------------|----|---|
| ผลิตภัณฑ์ความถี่ต่ำ (500-2,000Hz) | 10 | ภาวะหูตึงโดยที่สาเหตุมักจะมาจากโรคหูเองโดยตรง เช่น แก้วหูทะลุ หูน้ำหนวกหรือเป็นหวัดมีอาการหูอื้อ ในขณะที่รับการตรวจ |
|-----------------------------------|----|---|

ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยินเพื่อเฝ้าระวังการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินจากการทำงานอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ซึ่งจะเกิดกับพนักงานที่ต้องสัมผัสหรือทำงาน ในบริเวณที่มีเสียงดังทั้งนี้เพื่อเป็นการกระตุ้นเตือนให้รักษาสุขภาพของความปลอดภัยในการทำงานเสมอและยังเป็นการตรวจเพื่อค้นหาผู้ที่มีความผิดปกติในการได้ยินในระดับที่เป็นมากเช่น หูตึงมาก หรือหูตึงรุนแรง เพื่อช่วยในการรักษาฟื้นฟูตลอดจนดูแลให้ใช้เครื่องช่วยการได้ยิน เพื่อจะได้มีคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้นต่อไป



การสื่อสาร (Communication)

- Morning meeting ประชาสัมพันธ์ระดับเสียง และการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตราย
- รายงานผลการตรวจวัดสภาพแวดล้อมเรื่อง เสียง ในพื้นที่การทำงาน ในการประชุมเช่น PM&QM คปอ. คลจ.
- การติดป้ายแสดงพื้นที่ที่มีระดับเสียงเกินมาตรฐานเพื่อให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียง
- ประชุมติดตามผลการดำเนินงานและหาแนวทางแก้ไขปรับปรุงเพื่อลดระดับความดังเสียงไม่ให้เกิน 85 dB(A)

การฝึกอบรมและทบทวนความรู้

จัดอบรมเรื่อง “เสียง และโครงการอนุรักษ์การได้ยิน” ให้กับพนักงานทุกคน ไม่ว่าจะเป็นคนงานเก่า คนย้ายแผนก หรือคนงานใหม่ ที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง TWA 8 ชั่วโมง เท่ากับหรือมากกว่า 85เดซิเบล (เอ) ต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับเสียงดัง อย่างน้อยในหัวข้อต่อไปนี้

- นโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยินและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง
- ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับเสียงและกลไกการได้ยิน
- อันตรายของเสียงดัง และแหล่งกำเนิดเสียงในโรงงาน
- การป้องกันอันตรายจากเสียงดัง
- วิธีการเลือก วิธีใช้ และวิธีการดูแลรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียง (Ear plug และ Ear Muff)
- สมรรถภาพการได้ยินและความสำคัญของการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

(เอกสารแผ่นพับให้ความรู้และแบบทดสอบความรู้ความเข้าใจ เรื่องเสียงและ โครงการอนุรักษ์การได้ยินแนบใน ภาคผนวก)

อบรมพนักงานที่เข้าโครงการอนุรักษ์การได้ยิน



ติดป้ายกำหนดพื้นที่โครงการอนุรักษ์การได้ยิน



ป้ายเตือนพื้นที่เสี่ยงดัง

การสวมใส่ PPE ในพื้นที่เสี่ยงดัง

| | | |
|---|------------------------------------|-------------------|
| ATFB | มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัย | หน้า : 1/1 |
| | ส่วนบุคคล (PPE) | แก้ไขครั้งที่ : 0 |
| เอกสาร: O-S-SE-028 | | |
| <p>พื้นที่ : ห้ายาง, แยกกัน B1,B2 โหลงาน Shot blast B2</p> <p>วิธีปฏิบัติ 1. ใช้สำหรับพนักงานผู้รับเหมา ตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน</p> <p>2. บริษัทจะพิจารณาโทษ ผู้ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานความปลอดภัย</p> | | |
|  | | |
| | | |
| | | |
| REV. | Date | Detail |
| | 3/3/2021 | First Issued. |
| | | Approved |
| | | Checked |
| | | Prepared |

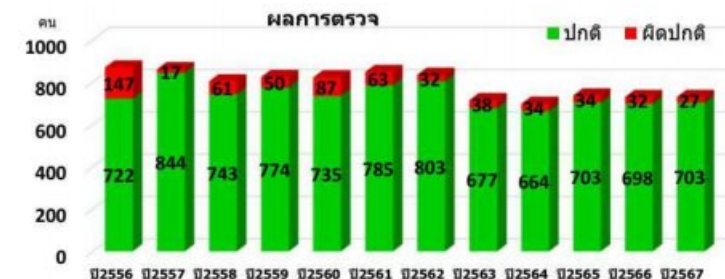
| แผนก เจียรแต่ง | | แผนก B1 (SB,MO,ME) | | แผนก B2 (SB,MO,ME) | | รวม | เกณฑ์การแปลผล |
|----------------|------------|---------------------|------------|---------------------|------------|-----|---------------------|
| คะแนน | จำนวน (คน) | คะแนน | จำนวน (คน) | คะแนน | จำนวน (คน) | | |
| 15 | 6 | 15 | 9 | 15 | 15 | 30 | ระดับความรู้ดีมาก |
| 14 | 4 | 14 | 7 | 14 | 10 | 21 | |
| 13 | 5 | 13 | 5 | 13 | 5 | 15 | ระดับความรู้ดี |
| 12 | 0 | 12 | 5 | 12 | 7 | 12 | |
| 11 | 0 | 11 | 1 | 11 | 0 | 1 | |
| 10 | 0 | 10 | 0 | 10 | 0 | 0 | ระดับความรู้ปานกลาง |
| 9 | 0 | 9 | 0 | 9 | 0 | 0 | |
| รวม | 15 | รวม | 27 | รวม | 37 | 73 | |

สรุปผลการดำเนิน โครงการ

จากการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน พบว่า จากการตรวจวัดรอบเดือนมกราคม มีพื้นที่เข้าสู่โครงการอนุรักษ์การได้ยินทั้งหมด 11 พื้นที่ ทางบริษัทได้ทำการแก้ไขเพื่อลดระดับความดังเสียงดังผลการดำเนินการแก้ไขได้บางส่วน เช่น ในพื้นที่รีบบแบบแยกกัน B1 เครื่องปั้นแบบ B2 ดำเนินการแก้ไขโดยการคืนสภาพผนัง ฝาครอบที่ชำรุด เป็นสาเหตุทำให้เกิดเสียงดังขณะเครื่องจักรทำงาน

ได้ทำการวัดเสียงเพื่อหาแหล่งกำเนิดที่ก่อให้เกิดเสียงดังและทำการแก้ไขเพื่อลดระดับความดังเสียงผลการดำเนินการแก้ไขได้บางส่วน เช่น คืนสภาพยางรองในรถเข็นบริเวณเจียรแต่ง ปิดคลุมเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง คืนสภาพผนังที่ชำรุด บริเวณ casting cooler B1 ติดแผ่นยางรองที่รางเข้าก้านเพื่อลดเสียง ที่บริเวณรีบบแบบแยกกัน B1 จัดให้มีการอบรมโดยการ Morning Meeting ให้ความรู้เรื่องเสียงและอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง การเฝ้าติดตามและการเฝ้าระวังพนักงานที่มีการเสื่อมสมรรถภาพการได้ยินเนื่องจากการสัมผัสเสียงดัง

ผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินสามารถสรุปและเปรียบเทียบเพื่อหาแนวโน้มได้ว่าพนักงานมีความผิดปกติของการได้ยินลดลง เนื่องจากปี พ.ศ.2566 ผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินจากพนักงาน 703 คน ผลการตรวจผิดปกติ 27 คน ทดสอบความสามารถในการลดเสียงของอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ที่อุดหูและที่ครอบหูเพื่อให้มีความเพียงพอเหมาะสมต่อการใช้งานของแต่ละพื้นที่การทำงาน



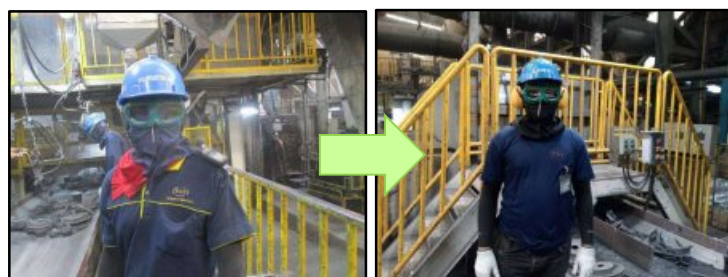
ภาคผนวก ช-9

แผนปรับปรุงการลดเสียงในโครงการ

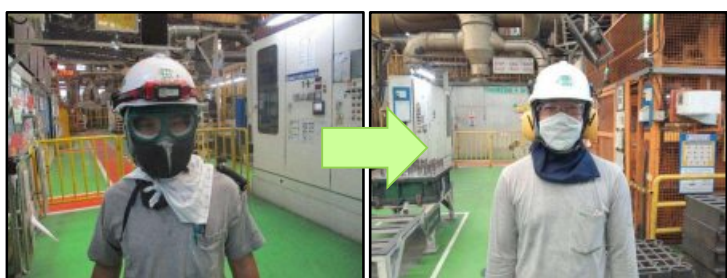
| ลำดับ | พื้นที่ | แผน/ ดำเนินการ | ก.ค.68 | ส.ค.68 | ก.ย.68 | ต.ค.68 | พ.ย.68 | ธ.ค.68 |
|-------|---------------------------|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 1 | รี้อแบบ (แยกก้าน) Line B1 | แผน | | | | | | |
| | | ดำเนินการ | | | | | | |
| 2 | รี้อแบบ (แยกก้าน) Line B2 | แผน | | | | | | |
| | | ดำเนินการ | | | | | | |
| 3 | ตรวจสอบชิ้นงาน B2 | แผน | | | | | | |
| | | ดำเนินการ | | | | | | |
| 4 | เจียรแต่ง Line B1 | แผน | | | | | | |
| | | ดำเนินการ | | | | | | |
| 5 | Casting Cooler Line B2 | แผน | | | | | | |
| | | ดำเนินการ | | | | | | |
| 6 | เครื่องขัดชิ้นงาน Line B1 | แผน | | | | | | |
| | | ดำเนินการ | | | | | | |



1. รี้อแบบ (แยกก้าน) Line B1



2. รี้อแบบ (แยกก้าน) Line B2



3. เครื่องผสมทราย Line B1



4. เครื่องผสมทราย Line B2



5. Casting Cooler Line B1

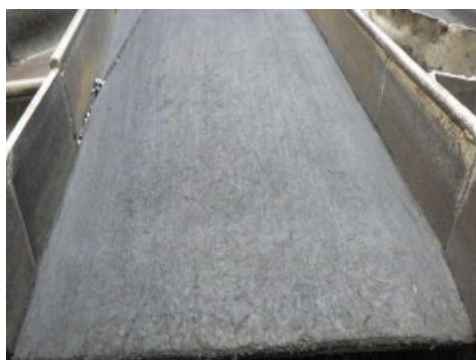


6. Casting Cooler Line B2

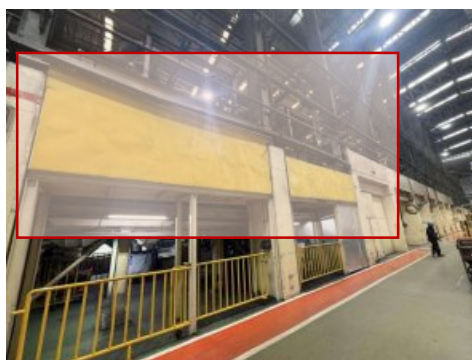


➤ การควบคุมที่แหล่งกำเนิด

- การปิดคลุมเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง
- การซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอตามระยะเวลาที่เหมาะสมและกำหนด



ติดแผ่นยางรองที่รางเขย่า



ติดตั้งแผ่นวัสดุดูดซับเสียง

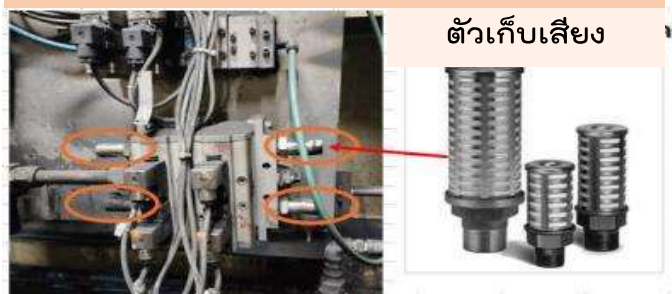


การปิดคลุมเครื่องจักร

บริเวณ : รื้อแบบแยกถ้ำ B1 B2 แก้ไข : ติดตั้งแผ่นซับเสียงขอบข้างรางเขย่า



บริเวณ : เครื่องผสมทราย B1



ตัวเก็บเสียง

แก้ไข : ใส่คืนสภาพตัวเก็บเสียง Valve

บริเวณ : Casting Cooler B1



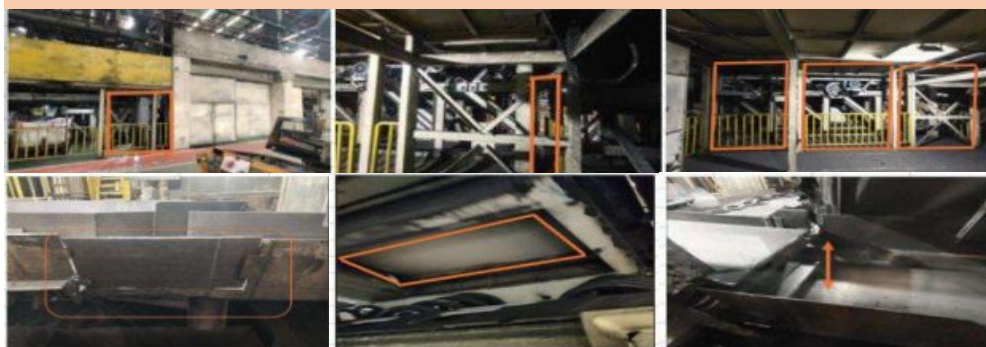
แก้ไข : ติดตั้งแผ่นซับเสียง

บริเวณ Unloading H6 B2



- Modify ใช้ยางรอง/บุเหล็กทับหน้าโต๊ะใหม่
- ทำ Support ชุด Roller เสริมยางรอง Support

บริเวณ Unloading H6 B2



- Modify ประตูเปิดข้างรางเขย่า โดยใช้ประตูแผ่นเทพล่อน และใส่ขอบยางเพื่อลดแรงกระแทก
- ติดตั้งฉนวนกันเสียงใต้ท้องรางเขย่า
- ห้องกันเสียงรอบรางเขย่าเครื่องขัดถ้ำ

บริเวณ ตรวจสอบชิ้นงาน B2 มีเสียงดังขณะคว่ำงาน



บุยางทับหน้าโต๊ะ เสริมแรงเพื่อลดการกระแทก

บริเวณรางเขย่า B2



บุพื้นยางบนรางเขย่า

ภาคผนวก ช-10

การฝึกอบรม และให้ความรู้ถึงแนวปฏิบัติที่ถูกต้อง
ในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

➤ อาชีวอนามัย และความปลอดภัย













สอน 1 ชม./ครึ่ง/สัปดาห์

สถานี สร้างจิตสำนึกของพนักงาน



สถานีสอนความปลอดภัย



| ATFB Safety DOJO | | | | | |
|------------------|---|--------------------------|----|---|--|
| 1 |  | PPE | 7 |  | Air Release Valve Type (A1-A4) |
| 2 |  | Traffic Accident | 8 |  | Confined Space |
| 3 |  | Electrical Safety | 9 |  | Fire Prevention "Shout" |
| 4 |  | Lock Out / Tag Out | 10 |  | Fire Prevention "Press the fire alarm" |
| 5 |  | First Aid & CPR Training | 11 |  | Fire Prevention "Fire Extinguisher" |
| 6 |  | High Work Place | 12 |  | SCBA. |

➤ อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)

การสร้างบรรยากาศการทำงานตามกฎความปลอดภัย



➤ อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)

การค้นหาและนำเสนอความยากลำบากในการทำงาน

Objective

list up all komarigoto(**Hard works**) in work and set countermeasure

1. Safety doushitsuika
2. Implement 18 rule from stop6 & 12 Basic safety rule
3. Safety DOJO Training
4. Safety jishuken with top management
5. Safety komarigoto
6. Learn last accident from safety kakotora
7. Fire prevention doushitsuika

Komarigoto Form

| ATG | Komarigoto (Employee Voice) check sheet / ระบุข้อบกพร่องที่เจอและขอความช่วยเหลือ | ATFB |
|------------|--|------------|
| ชื่อ | | ชื่อ |
| ตำแหน่ง | | ตำแหน่ง |
| วันที่ | | วันที่ |
| สถานที่ | | สถานที่ |
| รายละเอียด | | รายละเอียด |
| ผลกระทบ | | ผลกระทบ |
| ข้อเสนอแนะ | | ข้อเสนอแนะ |

ตัวอย่างการปรับปรุงงานยากลำบากที่นำมาแข่งขัน

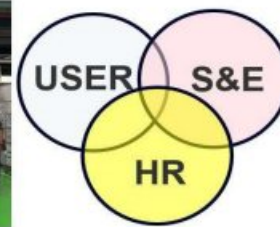


นำงานยากลำบากมาพูด เพื่อให้แก้ไข

Target :1 person/day/section Use PDCA concept



แจกรางวัล



นำ 12 กฎความปลอดภัยพื้นฐานมาใช้ เพื่อป้องกันอุบัติเหตุในการทำงาน

วัตถุประสงค์สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยพนักงาน

1. Safety doushitsuika
2. Implement 18 rule from stop6 & 12 Basic safety rule
3. Safety DOJO Training
4. Safety jishuken with top management
5. Safety komarigoto
6. Learn last accident from safety kakotora
7. Fire prevention doushitsuika

1. ปุ่มหยุดฉุกเฉิน



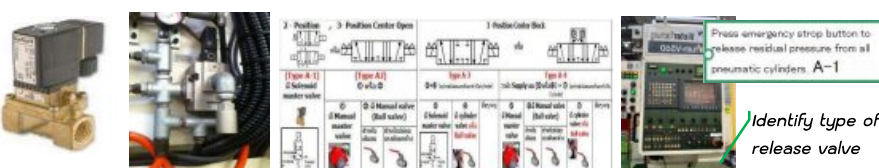
ขอบเขตการทำงาน ปุ่มหยุดฉุกเฉิน



2. รั้วและครอบป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร



5. การจัดการแรงดันตกค้างในเครื่องจักร

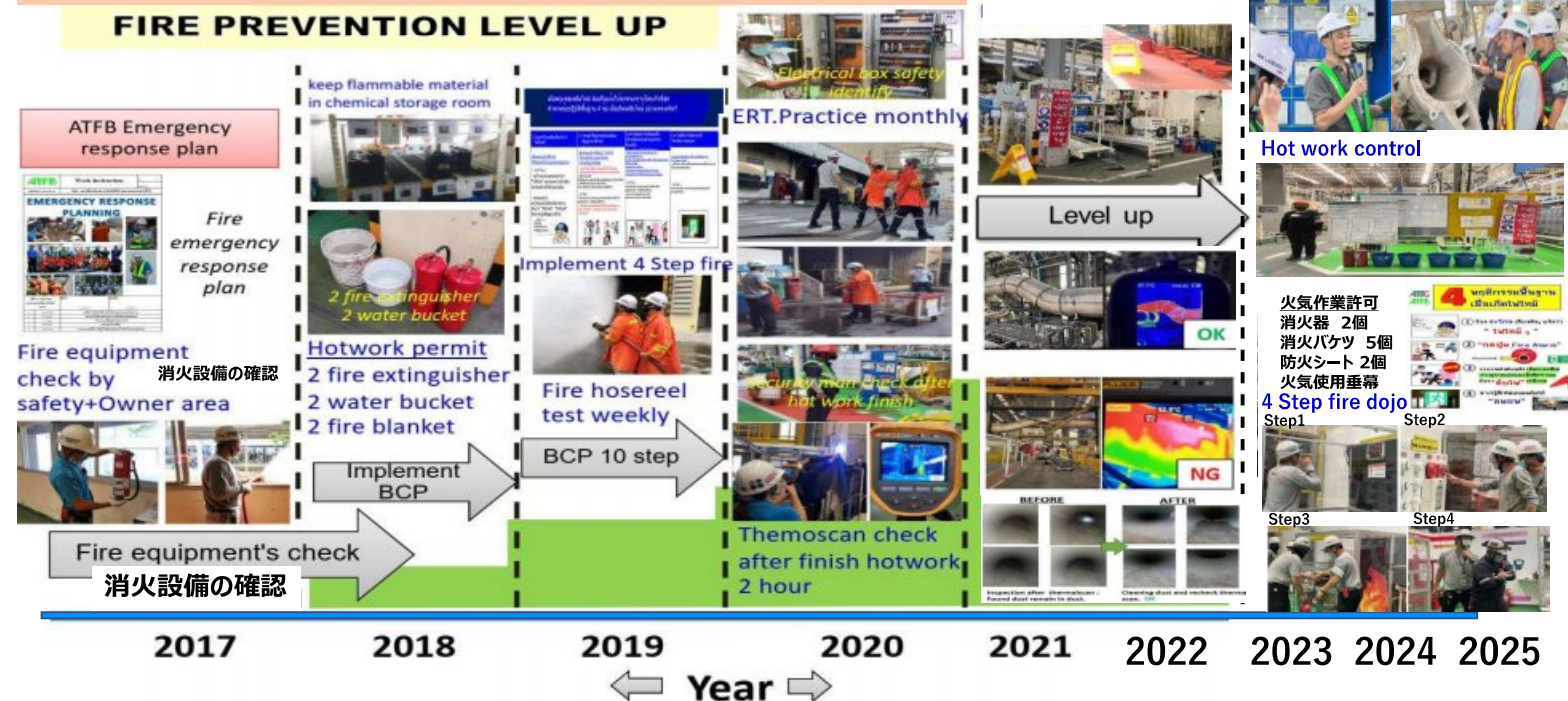


| AT Group | | 1 2 Safety Basic Policies | | Rev 25 Sep. 2017 | |
|--|--|---|--|---|--|
| to prevent "pinched" or "caught" serious accident = | | | | | |
| 1. Emergency stop takes priority over all circuits | | 2. Machine which has a risk should be surrounded by fence or cover | | 3. Access door should be installed safety devices | |
| 4. Designated person for taking measures in the case of abnormality | | 5. Don't work alone on the blind area | | 6. Safety confirmation before re-start the machine | |
| 7. Emergency stop (Key out. Machine with key put out the key) | | 8. Lock out | | 9. Full prevention | |
| 10. Residual pressure release | | 11. Safety confirmation | | 12. Stop correctly | |

กิจกรรมป้องกันไฟไหม้

Prevent Fire form From Oil, Electrical box,
Dust collector

FIRE PREVENTION LEVEL UP



➤ การป้องกันอัคคีภัย

จัดให้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงของพนักงานตามแผนฝึกซ้อมประจำปี จำนวน 1 ครั้ง/ปี
ทางโครงการได้มีการฝึกซ้อมเหตุฉุกเฉินครั้งล่าสุด เมื่อวันที่ 24 ตุลาคม พ.ศ. 2567
และปี พ.ศ. 2568 มีแผนในการฝึกซ้อมในเดือนตุลาคม

