

ภาคผนวก ข-17

เอกสารขออนุญาตเข้าทำงาน

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

1、目的 วัตถุประสงค์ :

为控制在组织范围内, 包括组织租的场地, 或组织权力范围地区作业的供应商, 防止可能会发生的对人或财物造成损失损坏的事故。

เพื่อกำกับดูแลการปฏิบัติงานของผู้รับเหมา ภายในบริเวณของบริษัท ฯ และบริเวณที่บริษัท ได้รับสิทธิจากการเช่า หรือ ได้รับอนุญาตใช้สิทธิถือครอง เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นต่อพนักงานและทรัพย์สินของบริษัท ฯ

2、范围 ขอบเขต :

工作许可证系统包含供应商, 承包商在组织里面的设备维修工作, 工作证分为 3 种如下:

ระบบขออนุญาตเข้าทำงานที่มีความเสี่ยง ฉบับนี้ครอบคลุมถึงกิจกรรมการซ่อมบำรุงของผู้รับเหมาที่เข้ามาทำงานในบริษัท แบ่งระบบขออนุญาตทำงานที่มีความเสี่ยง เป็น 3 ประเภทดังนี้

2.1 高温/火苗区工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน/ประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)

2.2 高处工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่สูง (HEIGHT WORK PERMIT)

2.3 一般工作许可证 ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (GENERAL WORK PERMIT)

3、定义 คำจำกัดความ :

3.1 公司代表: 是指组织委任的负责控制相关活动的人员;

ตัวแทนบริษัท หมายถึง บุคคลที่เป็นตัวแทนของบริษัท โดยการแต่งตั้งสำหรับควบคุมงานนั้นจากบริษัท ฯ

3.2 承包商代表: 是指供应商或承包商委任的专案负责人, 全程负责监督此项工作并随时都可以联络到。

ตัวแทนผู้รับเหมา หมายถึง บุคคลที่เป็นตัวแทนของผู้รับเหมาที่ได้รับการแต่งตั้งจากผู้รับเหมานั้นให้ดูแลการทำงาน เต็มเวลาและสามารถติดต่อได้ตลอดเวลา

4、对承包人员进出工厂范围的控制 การควบคุมการเข้าออกบริเวณโรงงานของผู้รับเหมา :

4.1 进出管理: 承包商应送以下资料给公司代表;

การผ่านเข้า-ออก ของผู้รับเหมาจะต้องจัดส่งรายการดังต่อไปนี้ให้กับตัวแทนของบริษัท

入厂工作的人员名册 รายชื่อ ของผู้รับเหมาที่เข้าทำงาน

带来的工具和设备, 如脚手架, 空气压缩机等。

รายการเครื่องมือ และอุปกรณ์ ที่จะนำมาใช้ในโรงงาน เช่น นั่งร้าน ปั้นลม เป็นต้น

4.2 安全训练: 所有员工从第一天起就都必须受到相关安全作业规定的训练, 每个外包商的工作人员都必需每天办理入厂工作的证件, 方可入场工作;

การอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย ถูกจ้างทุกคนต้องได้รับการอบรมเกี่ยวกับข้อบังคับความปลอดภัยในการทำงาน

ตั้งแต่วันแรกที่เข้าทำงาน ทั้งนี้ผู้รับเหมาทุกคนจะต้องแลกบัตรเพื่อติดเข้าทำงานทุกวัน

4.3 到公司里面作业的外包商, 每个人都必需清楚了解自己的工作场所和路径, 不得到其他区

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

域乱走，每个区域都必须有人负责；

การควบคุมภายในบริษัทผู้รับเหมาจะต้องรู้สถานที่ที่ตนต้องเข้าทำงานและเส้นทางที่จะไปถึงที่ทำงานไม่เข้าไปในบริเวณอื่น ๆ โดยไม่มีพนักงานบริษัท ฯ คอยควบคุมอยู่

5、公司的普通规则 ข้อบังคับทั่วไปของบริษัท

5.1 公司内车速不能超过每小时 10 公里；ห้ามขับรถเกินกำหนด 10 กม./ชม.

5.2 停车不能阻碍交通或停在门口，要留紧急救火通道，如必需要受到障碍，应马上通知组织代表；

ไม่จอดรถขวางกลางถนนหรือประตู ให้มีช่องว่างพอสำหรับการดับเพลิง แต่ถ้าจำเป็นต้องกีดขวางต้องรีบแจ้งให้ตัวแทนของบริษัท ฯ ทราบก่อนทันที

5.3 如果工具被盗或丢失了，要马上通知公司代表 กรณีเครื่องมือเครื่องใช้ถูกขโมยหรือสูญหายผู้รับเหมาจะต้องรีบรายงานต่อตัวแทนของบริษัท ฯ ทันที

5.4 工作日为每周一到周六，时间为 08.00-12.00 和 13.00-17.00 如果承包商需要加班，如礼拜天或休息日必需提前通知公司代表，以做合适的准备；เวลาการทำงานปกติวันจันทร์ – เสาร์ ตั้งแต่เวลา 08.00-12.00 และ 13.00-17.00 เมื่อผู้รับเหมาต้องการทำงานนอกเวลา เช่น วันอาทิตย์หรือวันหยุด ต้องแจ้งต่อตัวแทนบริษัท ฯ ทราบล่วงหน้า เพื่อจัดเตรียมการทำงานที่เหมาะสมให้

5.5 禁止丢弃油类或废弃物到地面或排水沟；ไม่ทิ้งน้ำมันหรือของเสียต่าง ๆ ลงดินหรือท่อน้ำทิ้งโดยเด็ดขาด

5.6 公司代表有权检查承包商的作业是否符合安全健康的要求，并着令其遵守，如有不合格项目，承包商有责任解决，直到合格为止。การตรวจสอบความปลอดภัยของผู้รับเหมาตัวแทนบริษัทที่มีสิทธิ์ที่จะทำการตรวจสอบความปลอดภัยของ ผู้รับเหมาได้และเป็นหน้าที่ของผู้รับเหมาต้องแก้ไขหรือ ทำให้ดีขึ้นตามที่ตรวจพบข้อบกพร่อง

6、作业规定及公司的基本要求 วิธีการปฏิบัติงาน และข้อห้ามเบื้องต้นของบริษัท ฯ :

6.1 作业前要受到相关的训练；ก่อนเข้าปฏิบัติงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมตามขั้นตอนการดำเนินงานการฝึกอบรมก่อน

6.2 在合约期间作业的雇员或承包商，必须在胸口明显挂上标识卡，并防止其掉落；ก่อนเข้าปฏิบัติงานภายในบริเวณที่กำหนดตามสัญญาการว่าจ้าง ผู้รับเหมา ตามสัญญาที่ตกลงกัน จะต้องติดบัตรแสดงตนเองบริเวณหน้าอกให้เห็นชัดเจน และจะต้องคอยระมัดระวังไม่ให้บัตรหลุดหายตลอดเวลาตามสัญญาว่าจ้าง

6.3 穿戴要整齐，不能不修边幅甚至有勾上东西造成危险的可能，必须穿有包脚的鞋；จะต้องแต่งกายเรียบร้อยรัดกุม ไม่ปล่อยให้เกะกะรุงรังจนสามารถเกาะเกี่ยววัตถุอื่นทำให้เกิดอันตราย และต้องสวมรองเท้าหุ้มส้นตลอดเวลาที่อยู่ภายในเขตของบริษัท ฯ

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

6.4 进出工厂时, 每次都要配合门卫对身体, 财物及交通工具的检查; ก่อนเข้าออกบริเวณโรงงานและหรืออาณานิคมของบริษัท ฯ จะต้องให้พนักงานรักษาความปลอดภัยคันตัว ทรัพย์สิน และยานพาหนะทุกครั้ง

6.5 没有得到特别允许时, 绝对禁止带领外人或低于 15 岁的人进入工厂; ห้ามนำบุคคลภายนอกและหรือเด็กอายุต่ำกว่า 15 ปี เข้าไปภายในบริเวณของบริษัท ฯ โดยมีได้รับอนุญาตโดยเด็ดขาด

6.6 禁止带宠物或其他动物进入厂区; ห้ามนำสัตว์เลี้ยงหรือสัตว์ที่เป็นอันตรายเข้าไปภายในบริเวณบริษัท ฯ

6.7 工作及厂区内绝对禁止喝酒或其他毒品; ห้ามดื่มสุรา หรือเสพสารเสพติด ในขณะที่อยู่ภายในบริเวณบริษัท ฯ หรือระหว่างทำงานมีอาการมึนเมา โดยเด็ดขาด

6.8 没有得到书面许可, 不许拿公司的工具或其他财物去外面使用; ห้ามนำเครื่องมือเครื่องใช้ทรัพย์สินของบริษัท ฯ ไปใช้โดยมิได้รับหนังสืออนุญาตจากแผนกซ่อมบำรุงหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย

6.9 禁止携带武器或爆炸物入厂, 除非得到书面同意的执行特殊任务的人员; ห้ามนำอาวุธหรือวัตถุระเบิด อย่างหนึ่งอย่างใดเข้ามาในอาณานิคมของบริษัท ฯ ยกเว้นผู้ได้รับหนังสืออนุญาตตามหน้าที่พิเศษ

6.10 办公楼禁止抽烟, 只能在规定的地方抽; ห้ามสูบบุหรี่ ภายในบริเวณอาคารโรงงานโดยเด็ดขาดสูบได้เฉพาะบริเวณที่กำหนดให้เท่านั้น

6.11 不可疏忽大意, 免得造成公司的机器设备或其他财物受到损失; จะต้องไม่กระทำการใด หรือทำการโดยประมาทเลินเล่อ ซึ่งเป็นการทำลายหรือก่อให้เกิดความเสียหายแก่เครื่องจักร อุปกรณ์และทรัพย์สินใด ๆ ของบริษัท ฯ

6.12 禁止在公司内发生闹事、争吵、打架等行为, 无论是上班还是下班时间; ห้ามวิวาท ชกต่อยหรือต่อสู้ผู้หนึ่งผู้ใด ในอาณานิคมของบริษัท ฯ ทั้งในและนอกเวลาปฏิบัติงาน

6.13 不许未得到批准前带易燃品入厂; ห้ามนำสารที่เป็นเชื้อเพลิงเข้าภายในบริเวณบริษัท ฯ โดยมิได้รับอนุญาต

6.14 禁止厂内使用童工或违法的使用女工; ห้ามกระทำการผิดกฎหมายเรื่องการใช้แรงงานเด็ก และแรงงานหญิง ที่เข้ามาปฏิบัติงานตามสัญญาภายในอาณานิคมของบริษัท ฯ

6.15 承包商未得到核准前, 不能在工厂区域使用高压气体, 无论是喷射到身体上, 搞清洁, 还是其他用途; ผู้รับเหมาจะต้องควบคุมดูแล ไม่ให้พนักงาน หรือคนงานของผู้รับเหมาใช้ลมอัดแรงดันสูงของบริษัท ฯ พ่นใส่ร่างกาย หรือทำความสะอาดเสื้อผ้าหรือเพื่อประโยชน์อื่นใด โดยมีได้รับอนุญาต

6.16 承包商应控制其人员随时做好清洁, 不应有铁块, 焊条干, 沙石碎片或其他物质遗留现场或阻碍公司的作业. ผู้รับเหมาจะต้องควบคุมดูแลให้พนักงานหรือคนงานของผู้รับเหมาคอยเก็บกวาดพื้นที่ปฏิบัติงานไม่ให้มีเศษเหล็ก เศษรูปเชื่อม สลักเกลียว เศษจานหินขัด ตกค้างหรือกีดขวางรบกวนการปฏิบัติงานของบริษัทตลอดเวลา,

文件类别 ประเภทเอกสาร	名 称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

- 7、公司有三种工作许可证表单分别为 แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานมีอยู่ 3 ประเภท คือ
- 7.1 高温/火苗区工作许可证, 如, 电焊, 剪, 磨等; ใบอนุญาตทำให้เกิดความร้อน และหรือประกายไฟ เช่น การเชื่อม ตัด เจียร เป็นต้น
- 7.2 高处工作许可证, 如果不是正常的工作作业, 超出 1.8 米的高度之活动都必须要有高处工作许可证, 如屋顶上的作业, 手脚架上的作业等; ใบอนุญาตทำงานบนที่สูงเกิน 1.8 เมตร ที่ไม่ใช่งานประจำจากบริเวณงานปกติ เช่น งานบนนั่งร้าน บนหลังคา เป็นต้น
- 7.3 一般工作许可证 (没有火灾风险). 由主管或区域责任区的负责人判定是否需要开出许可证. ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (ไม่เสี่ยงอัคคีภัย) ทั้งนี้ ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของหัวหน้างาน หรือเจ้าของพื้นที่รับผิดชอบนั้นๆ ในการออกใบอนุญาต
- 8、允许工作时间 ระยะเวลาที่อนุญาตให้ทำงาน
- 本工作许可证允许的工作时间应为公司的上班时间内, 即 8.00-17.00 วันทำงานปกติจันทร์ -เสาร์ เวลา 8.00-17.00 น.
- 9、高温/火苗区工作许可证, 即可能会有火花, 着火的作业, 如电焊, 磨床, 裁剪铁件等. 这种许可证有两张, 分别为: ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ (เสี่ยงอัคคีภัย) HOT WORK PERMIT งานเสี่ยงอัคคีภัย (HOT WORK) คืองานที่ทำให้เกิดความร้อน หรือทำให้มีประกายไฟ, ไฟ ขึ้นมา ตัวอย่าง เช่น การเชื่อม ตัด และเจียร เป็นต้น แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ มี 2 แผ่น ดังนี้
- 第一张: 原稿有作业人员挂在作业场所 แผ่นที่ 1: ต้นฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานแขวนไว้ ณ. บริเวณที่ปฏิบัติงาน
- 第二张: 复印件, 由安全员保留, 当作业完成后, 作业人员送作业区管理人员检查, 并记录时间, 日期后签名后送给作业区负责人. แผ่นที่ 2 : สำเนาให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานเก็บไว้ ใบอนุญาตทำงานนี้ เมื่อปฏิบัติงานเสร็จแล้วให้ผู้ขออนุญาตลงชื่อ วัน เวลาที่ทำเสร็จ แล้วส่งให้เจ้าหน้าที่ของพื้นที่เพื่อทำงาน ตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนคืนพื้นที่ทำงานให้กับเจ้าของพื้นที่เดิม
- 高温/火苗区工作许可证发程序 ขั้นตอนการพิจารณาก่อนออกใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน, ประกายไฟ
- 如果可以到外面处理的 (不在设备组) 要委外处理; ถ้าชิ้นงานสามารถนำออกไปทำข้างนอกได้(นอกแผนกซ่อมบำรุง)ให้ยกออกมาทำด้านนอก
- 作业区周围不能有易燃品, 如纸, 布, 易燃化学品等; บริเวณที่จะปฏิบัติงานต้องปราศจากวัตถุติดไฟทุกชนิด เช่น กระดาษ, ผ้า, ไอสารไวไฟ เป็นต้น
- 要有屏障或隔板, 防止火苗四溅或电焊光射出区域外; ต้องหาฉากหรือทำที่กำบัง เพื่อป้องกันไม่ให้สะเก็ดไฟและแสงจากการเชื่อม การตัดแพร่กระจายไปที่ต่างๆ ได้

文件类别 ประเภทเอกสาร	名称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26

10. 2. 2 承包商的作业员必须每次都携带安全带；พนักงานคนงานของผู้รับเหมาจะต้องสวมเข็มขัดนิรภัยทุกครั้งที่ปฏิบัติงานบนที่ระดับสูง

10. 2. 3 未经许可，承包商不能在比生产厂房高的地方作业；ห้ามผู้รับเหมาทำการปฏิบัติงานบนที่สูงเหนืออาคารการผลิต โดยมีได้รับอนุญาต

10. 2. 4 高处使用的工具，要系带坚固，防止掉地；การนำเครื่องมือขึ้นไปปฏิบัติงานที่ระดับสูง ผู้รับเหมาจะต้องจัดการให้มีการผูกมัดอย่างแน่นหนาป้องกันไม่ให้มีโอกาสตกลงมาที่ระดับพื้นของอาคาร

10. 2. 5 屋顶修理或水槽修理完成后，承包商应将所有工具和余料都给搬下来，绝对禁止遗留在上面；การปฏิบัติงานซ่อมหลังคาหรือรางน้ำ อาคารบริษัท เมื่อสิ้นสุดจำนวนงานประจำวันแล้ว ผู้รับเหมาจะต้องนำเครื่องมือพร้อมด้วยวัสดุใหม่ลงมาจากหลังคาให้ครบถ้วน ห้ามวางทิ้งไว้สำหรับวันต่อไปเด็ดขาด

10. 2. 6 禁止踩到冷却输送管或其他绝缘线或把其做为脚手架用；ห้ามผู้รับเหมาใช้ท่อส่งลมเย็นหรือท่อหุ้มฉนวนเป็นนั่งร้านหรือ SUPPORT และห้ามปีนป่ายหรือขึ้นไปเหยียบท่อส่งลมเย็นและท่อหุ้มฉนวน

10. 2. 7 这种高处作业许可证有两张，分别为 แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานที่ระดับสูง มี 2 แผ่น
 第一张：原稿有作业人员挂在作业场所 แผ่นที่ 1 ดันฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานแขวนไว้บริเวณที่ปฏิบัติงาน

第二张：原稿安全员保留 แผ่นที่ 2 สำเนาฉบับให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเก็บไว้

11、一般工作许可证的申请 การขอใบอนุญาตทำงานทั่วไป

11. 1 严格按照高温/火苗区工作许可证的程序执行 ให้ปฏิบัติเหมือนกับการขอใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟ ทุกขั้นตอน

11. 2 一般工作许可证 ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (GENERAL WORK PERMIT)

11. 3 一般工作是指没有造成高温，没有火苗或使用没有热度的或没有火苗的设备。งานทั่วไป (General work) คือ การทำงานที่ไม่ก่อให้เกิดความร้อน, ไม่มีมีประกายไฟ หรือใช้เครื่องที่ไม่มีความร้อน, ประกายไฟ

11. 4 这种一般工作许可证有两张，分别为 แบบฟอร์มใบอนุญาตทำงานไม่เสี่ยงอัคคีภัย มี 2 แผ่น
 第一张：原稿有作业人员挂在作业场所 แผ่นที่ 1 ดันฉบับให้ผู้ปฏิบัติงานแขวนไว้ บริเวณที่ปฏิบัติงาน
 第二张：原稿安全员保留 แผ่นที่ 2 สำเนาฉบับให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเก็บไว้





一般工作许可证的申请 การขอใบอนุญาตทำงานทั่วไป









严格按照 “高温/火苗区工作许可证发行程序” 执行。ให้ปฏิบัติเหมือนกับการขอใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน ประกายไฟทุกขั้นตอน







文件类别 ประเภทเอกสาร	名 称 ชื่อเอกสาร	文件编号 รหัสเอกสาร
职安卫程序 EP	承包商作业准则 ระเบียบการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	EP-26
<p>备注：在设备维修部门之区域内的维修作业, 不必申请作业许可证。</p> <p><u>หมายเหตุ</u> งานซ่อมบำรุงที่กระทำภายในแผนกซ่อมบำรุงของทางบริษัท ฯ มีต้องดำเนินการขออนุญาต 对于来访人员，需告知公司对来访者的环境安全规定。 สำหรับผู้มาติดต่อทั่วไปให้สื่อสารโดยเอกสารระเบียบด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับผู้มาติดต่อบริษัทฯ</p>		
12、相关文件 เอกสารที่เกี่ยวข้อง 无 ไม่มี		
13、使用表单 แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง		
13.1 高处工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่สูง (HEIGHT WORK PERMIT)	รหัสเอกสาร 文件编码	LZXLSES-001
13.2 高温/火苗区工作许可证 ใบอนุญาตทำงานที่ทำให้เกิดความร้อน/ประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)	รหัสเอกสาร 文件编码	LZXLSES-002
13.3 一般工作许可证 ใบอนุญาตทำงานทั่วไป (GENERAL WORK PERMIT)	รหัสเอกสาร 文件编码	LZXLSES-003







ภาคผนวก ข-18

เอกสารความปลอดภัยด้านเคมีภัณฑ์ (SDS)

ข้อมูลความปลอดภัยในการใช้สารเคมี (SDS)			化学材料安全数据表 (SDS)		
ชื่อผลิตภัณฑ์ : Gardobond-Additive H 7275			材料名称 : Gardobond-Additive H 7275		
ชื่อทางเคมี : Ammonium Hydrogen Difluoride			化学名称 : Ammonium Hydrogen Difluoride		
ประโยชน์ : ใช้ในกระบวนการล้างล้อ			用途 : 用于清洗线		
ส่วนประกอบของสารเคมี :			化学成分:		
ชื่อสารเคมี	CAS No.	เปอร์เซ็นต์	化学名称	CAS No.	百分比%
Ammonium Hydrogen Difluoride	1341-49-7	10-25%	Ammonium Hydrogen Difluoride	1341-49-7	10-25%
ข้อมูลเกี่ยวกับอันตราย :			危害信息:		
ประเภทของสารอันตราย	• เป็นสารกัดกร่อน, อันตราย	จุดวาบไฟ: ไม่ระบุ °C	จุดติดไฟ: ไม่ระบุ °C	燃点: 无 °C	燃点 无 °C
อันตรายต่อร่างกาย	• การกลืนกินเป็นแผลไหม้ที่ปากและทางเดินอาหาร	对身体有害			
อันตรายอื่นๆ	• -	其他危险			
การปฐมพยาบาล :			侵入途径:		
สัมผัสทางตา	• ล้างด้วยน้ำปริมาณมากให้ไหลผ่านอย่างน้อย20นาที ห้ามใช้น้ำยาล้างตา แล้วนำส่งแพทย์ทันที	眼睛接触			
สัมผัสทางผิวหนัง	• ล้างออกด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย20นาที ถ้ายังระคายเคืองรีบไปพบแพทย์	皮肤接触			
สัมผัสโดยการสูดดม	• ย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ หากหายใจไม่สะดวกให้ใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ ส่งแพทย์ทันที	吸入			
สัมผัสโดยการกิน	• ห้ามทำให้ผู้ป่วยอาเจียน ให้ดื่มนมหรือน้ำสะอาดในปริมาณมากๆ เพื่อเจือจาง	摄入			
การปฏิบัติเมื่อเกิดไฟไหม้:	• ให้ใช้สารดับเพลิงให้เหมาะสมกับเพลิงไหม้ที่เกิดบริเวณรอบๆ	可燃应急处理:			
การปฏิบัติเมื่อเกิดการรั่วไหล:	• กั้นแยกพื้นที่, การเข้าพื้นที่ต้องเข้าในทิศทางเหนือลม, สวมอุปกรณ์PPE, ใช้วัสดุดูดซับสารเคมีที่หกแล้วไหล, ใช้อุปกรณ์ในการตักสารเคมีที่เป็นพลาสติก ตักใส่ถุงและถังพลาสติกปิดให้มิดชิด นำส่งไปกำจัด	泄漏应急处理:			
การใช้และการจัดเก็บ :			操作和储存:		
การใช้	• บริเวณที่ใช้งานต้องมีการระบายอากาศที่เพียงพอ หลีกเลี่ยงการสูดดมและการสัมผัสโดยตรง ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม ในบริเวณพื้นที่ใช้สาร	操作注意事项			
การจัดเก็บ	• ปิดภาชนะให้สนิท เก็บในบริเวณที่ระบายอากาศได้ดี เก็บในที่ห่างห่างจากความร้อน ภาชนะบรรจุเป็นวัสดุทนการกัดกร่อน	储存注意事项			
การกำจัด / ทำลาย	• ภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้วให้กำจัดแบบขยะทั่วไป	处理/销毁			
การป้องกันส่วนบุคคล 个人防护:					
					
ผ้ากันเปื้อน 围裙	หน้ากากกันสารเคมี 化学防护口罩	แว่นตากันสารเคมี 化学防护眼镜	ถุงมือกันสารเคมี 耐化学手套		

ข้อมูลความปลอดภัยในการใช้สารเคมี (SDS)				化学材料安全数据表 (SDS)																							
ชื่อผลิตภัณฑ์ : Gardobond X 4661		<div><div></div><div>สารกัดกร่อน</div><div></div><div>ระวัง</div><div>รูปสารเคมี/รูปสัญลักษณ์ :</div></div>		材料名称 : Gardobond X 4661		<div><div></div><div>สารกัดกร่อน</div><div></div><div>ระวัง</div><div>化学图片/符号 :</div></div>																					
ชื่อทางเคมี : Phosphonic acid				化学名称 : Phosphonic acid																							
ประโยชน์ : ใช้ในกระบวนการล้างล้อ				用途 : 用于清洗线																							
ส่วนประกอบของสารเคมี :				化学成分 :																							
<table><tr><th>ชื่อสารเคมี</th><th>CAS No.</th><th>เปอร์เซ็นต์</th></tr><tr><td>Phosphonic acid</td><td>7450-59-1</td><td>> 90%</td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>				ชื่อสารเคมี	CAS No.			เปอร์เซ็นต์	Phosphonic acid	7450-59-1	> 90%							<table><tr><th>化学名称</th><th>CAS No.</th><th>百分比%</th></tr><tr><td>Phosphonic acid</td><td>7450-59-1</td><td>> 90%</td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>		化学名称	CAS No.	百分比%	Phosphonic acid	7450-59-1	> 90%		
ชื่อสารเคมี	CAS No.	เปอร์เซ็นต์																									
Phosphonic acid	7450-59-1	> 90%																									
化学名称	CAS No.	百分比%																									
Phosphonic acid	7450-59-1	> 90%																									
ข้อมูลเกี่ยวกับอันตราย :				危害信息 :																							
ประเภทของสารอันตราย		• เป็นสารกัดกร่อน, อันตราย		จุดวาบไฟ :	ไม่ระบุ	°C	จุดติดไฟ :	ไม่ระบุ	°C																		
อันตรายต่อร่างกาย		• อาจทำให้ตาบอดได้		有害物质 对身体有害					• 引起眼睛失明																		
อันตรายอื่นๆ		• เมื่อสัมผัสกับผิวหนังอาจทำให้แพ้		其他危险					• 与皮肤接触会引起过敏反应																		
การปฐมพยาบาล :				侵入途径 :																							
สัมผัสทางตา		• ล้างด้วยน้ำปริมาณมากให้ไหลผ่านอย่างน้อย20นาที แล้วนำส่งแพทย์ทันที		眼睛接触		• 提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。如有不适感，就医。																					
สัมผัสทางผิวหนัง		• ล้างออกด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย20นาที ถ้ายังระคายเคืองรีบไปพบแพทย์		皮肤接触		• 脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。如有不适感，就医。																					
สัมผัสโดยการสูดดม		• ย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ หากหายใจไม่สะดวกให้ใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ ส่งแพทย์ทันที		吸入		• 迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。呼吸、心跳停止，立即进行心肺复苏术。就医。																					
สัมผัสโดยการกิน		• ให้ดื่มนมหรือน้ำสะอาดในปริมาณมากๆเพื่อเจือจาง		摄入		• 饮水，如有不适感，就医。																					
การปฏิบัติเมื่อเกิดไฟไหม้ :		• ให้ใช้สารดับเพลิงให้เหมาะสมกับเพลิงไหม้ที่เกิดบริเวณรอบๆ		可燃应急处理:		• 用泡沫、二氧化碳、干粉、砂土灭火																					
การปฏิบัติเมื่อเกิดการรั่วไหล:				泄漏应急处理:																							
		• กั้นแยกพื้นที่, การเข้าพื้นที่ต้องเข้าในทิศทางเหนือลม, สวมอุปกรณ์PPE, ใช้วัสดุดูดซับสารเคมีที่หกรั่วไหล, ใช้อุปกรณ์ในการตักสารเคมีที่เป็นพลาสติก ตักใส่ถุงและถังพลาสติกปิดให้มิดชิด นำส่งไปกำจัด				• 根据液体流动和蒸气扩散的影响区域划定警戒区，戴化学安全防护眼镜，穿防静电工作服，戴橡胶耐油手套。																					
การใช้และการจัดเก็บ :				操作和储存 :																							
การใช้		• บริเวณที่ใช้งานต้องมีการระบายอากาศที่เพียงพอ หลีกเลี่ยงการสูดดมและการสัมผัสโดยตรง ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม ในบริเวณพื้นที่ใช้สาร		操作注意事项		• 密闭操作，全面通风。操作人员必须通过专门培训，严格遵守操作规程。工作场所禁食																					
การจัดเก็บ		• ปิดภาชนะให้สนิท เก็บในบริเวณที่ระบายอากาศได้ดี เก็บในที่แห้งห่างจากความร้อน ภาชนะบรรจุเป็นวัสดุทนการกัดกร่อน		储存注意事项		• 保持容器密封，储存于阴凉通风库房。远离火种、热源。选耐腐蚀的容器																					
การกำจัด / ทาลาย		• ภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้วให้กำจัดแบบขยะทั่วไป		处理 / 销毁		• 清理后的容器，当一般垃圾处理																					
การป้องกันส่วนบุคคล 个体防护 :																											
																											
ผ้ากันเปื้อน 围裙	หน้ากากกันสารเคมี 化学防护口罩	แว่นตากันสารเคมี 化学防护眼镜	ถุงมือกันสารเคมี 耐化学手套																								

ข้อมูลความปลอดภัยในการใช้สารเคมี (SDS)				化学材料安全数据表 (SDS)																									
ชื่อผลิตภัณฑ์ : <u>Gardobond X4707E6</u>		<div><p>สารกัดกร่อน</p></div> <div>รูปสารเคมี/รูปสัญลักษณ์ :</div>		材料名称 : <u>Gardobond X4707E6</u>		<div><p>สารกัดกร่อน</p></div> <div>化学图片/符号 :</div>																							
ชื่อทางเคมี : <u>Hexafluorotitanic acid</u>				化学名称 : <u>Hexafluorotitanic acid</u>																									
ประโยชน์ : <u>ใช้ในกระบวนการล้างล้อ</u>				用途 : <u>用于清洗线</u>																									
ส่วนประกอบของสารเคมี :				化学成分 :																									
<table><tr><th>ชื่อสารเคมี</th><th>CAS No.</th><th>เปอร์เซ็นต์</th></tr><tr><td><u>Hexafluorotitanic acid</u></td><td>17439-11-1</td><td><u>1-2.5%</u></td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>		ชื่อสารเคมี	CAS No.	เปอร์เซ็นต์	<u>Hexafluorotitanic acid</u>	17439-11-1	<u>1-2.5%</u>									<table><tr><th>化学名称</th><th>CAS No.</th><th>百分比%</th></tr><tr><td><u>Hexafluorotitanic acid</u></td><td>17439-11-1</td><td><u>1-2.5%</u></td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>		化学名称	CAS No.	百分比%	<u>Hexafluorotitanic acid</u>	17439-11-1	<u>1-2.5%</u>						
ชื่อสารเคมี	CAS No.	เปอร์เซ็นต์																											
<u>Hexafluorotitanic acid</u>	17439-11-1	<u>1-2.5%</u>																											
化学名称	CAS No.	百分比%																											
<u>Hexafluorotitanic acid</u>	17439-11-1	<u>1-2.5%</u>																											
ข้อมูลเกี่ยวกับอันตราย :				危害信息 :																									
ประเภทของสารอันตราย		• <u>เป็นสารกัดกร่อน</u>		จุดวาบไฟ : <u>ไม่ระบุ</u> °C		จุดติดไฟ : <u>ไม่ระบุ</u> °C																							
อันตรายต่อร่างกาย		• <u>ระคายเคืองตา ระบบทางเดินหายใจและผิวหนัง</u>		有害物质		• <u>对眼睛、呼吸系统和消化系统刺激</u>																							
อันตรายอื่นๆ		• <u>เป็นอันตรายเมื่อสูดดม สัมผัสกับผิวหนังและถ้ากลืนกิน</u>		其他危险		• <u>接触皮肤、误食、闻到腐蚀性物品对身体有害</u>																							
การปฐมพยาบาล :				侵入途径 :																									
สัมผัสทางตา		• <u>ล้างด้วยน้ำปริมาณมากให้ไหลผ่านอย่างน้อย20นาที แล้วนำส่งแพทย์ทันที</u>		眼睛接触		• <u>提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。如有不适感，就医。</u>																							
สัมผัสทางผิวหนัง		• <u>ล้างออกด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย20นาที ถ้ายังระคายเคืองรีบไปพบแพทย์</u>		皮肤接触		• <u>脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。如有不适感，就医。</u>																							
สัมผัสโดยการสูดดม		• <u>ย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ หากหายใจไม่สะดวกให้ใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ ส่งแพทย์ทันที</u>		吸入		• <u>迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。呼吸、心跳停止，立即进行心肺复苏术。就医。</u>																							
สัมผัสโดยการกิน		• <u>ให้ดื่มนมหรือน้ำสะอาดในปริมาณมากๆ เพื่อเจือจาง</u>		摄入		• <u>饮水，如有不适感，就医。</u>																							
การปฏิบัติเมื่อเกิดไฟไหม้ :				可燃应急处理:																									
		• <u>ให้ใช้สารดับเพลิงให้เหมาะสมกับเพลิงไหม้ที่เกิดบริเวณรอบๆ</u>				• <u>用泡沫、二氧化碳、干粉、砂土灭火</u>																							
การปฏิบัติเมื่อเกิดการรั่วไหล:				泄漏应急处理:																									
		• <u>กั้นแยกพื้นที่, การเข้าพื้นที่ต้องเข้าในทิศทางเหนือลม, สวมอุปกรณ์PPE, ใช้วัสดุดูดซับสารเคมีที่หกรั่วไหล, ใช้อุปกรณ์ในการตักสารเคมีที่เป็นพลาสติก ตักใส่ถุงและถังพลาสติกปิดให้มิดชิด นำส่งไปกำจัด</u>				• <u>根据液体流动和蒸气扩散的影响区域划定警戒区，戴化学安全防护眼镜，穿防静电工作服，戴橡胶耐油手套。</u>																							
การใช้และการจัดเก็บ :				操作和储存 :																									
การใช้		• <u>บริเวณที่ใช้งานต้องมีการระบายอากาศที่เพียงพอ หลีกเลี่ยงการสูดดมและการสัมผัสโดยตรง ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม ในบริเวณพื้นที่ใช้สาร</u>		操作注意事项		• <u>密闭操作，全面通风。操作人员必须通过专门培训，严格遵守操作规程。工作场所禁食</u>																							
การจัดเก็บ		• <u>ปิดภาชนะให้สนิท เก็บในบริเวณที่ระบายอากาศได้ดี เก็บในที่ห่างห่างจากความร้อน ภาชนะบรรจุเป็นวัสดุทนการกัดกร่อน</u>		储存注意事项		• <u>保持容器密封，储存于阴凉通风库房。远离火种、热源。选耐腐蚀的容器</u>																							
การกำจัด / ทำลาย		• <u>ภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้วให้กำจัดแบบขยะทั่วไป</u>		处理 / 销毁		• <u>清理后的容器，当一般垃圾处理</u>																							
การป้องกันส่วนบุคคล 个人防护 :																													
																													
ผ้ากันเปื้อน 围裙		หน้ากากกันสารเคมี 化学防护口罩		แว่นตากันสารเคมี 化学防护眼镜		ถุงมือกันสารเคมี 耐化学手套																							

ข้อมูลความปลอดภัยในการใช้สารเคมี (SDS)			化学材料安全数据表 (SDS)		
ชื่อผลิตภัณฑ์ : <u>Gardoclean S5201/1</u>		<div><p>สารกัดกร่อน</p></div> <div>รูปสารเคมี/รูปสัญลักษณ์ :</div>	材料名称 : <u>Gardoclean S5201/1</u>		<div><p>สารกัดกร่อน</p></div> <div>化学图片/符号:</div>
ชื่อทางเคมี : <u>-</u>			化学名称 : <u>-</u>		
ประโยชน์ : <u>ใช้ในกระบวนการล้างล้อ</u>			用途 : <u>用于清洗线</u>		
ส่วนประกอบของสารเคมี :			化学成分:		
ชื่อสารเคมี	CAS No.	เปอร์เซ็นต์	化学名称	CAS No.	百分比%
<i>Potassium octanoate</i>	764-71-6	7- <10%	<i>Potassium octanoate</i>	764-71-6	7- <10%
<i>Tetrapotassium pyrophoshate</i>	7320-34-5	7-<10%	<i>Tetrapotassium pyrophoshate</i>	7320-34-5	7-<10%
ข้อมูลเกี่ยวกับอันตราย :					
ประเภทของสารอันตราย	• <u>เป็นสารกัดกร่อน, อันตราย</u>		จุดวาบไฟ: <u>ไม่ระบุ</u> °C	จุดติดไฟ: <u>ไม่ระบุ</u> °C	燃点: <u>无</u> °C 燃点: <u>无</u> °C
อันตรายต่อร่างกาย	• <u>ทำให้เกิดการระคายเคืองผิวหนัง ทำให้เกิดอันตรายต่อดวงตาอย่างรุนแรง</u>				
อันตรายอื่นๆ	• <u>-</u>				
การปฐมพยาบาล :					
สัมผัสทางตา	• <u>ล้างด้วยน้ำปริมาณมากให้ไหลผ่านอย่างน้อย20นาที แล้วนำส่งแพทย์ทันที</u>				
สัมผัสทางผิวหนัง	• <u>ล้างออกด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย20นาที ถ้ายังระคายเคืองรีบไปพบแพทย์</u>				
สัมผัสโดยการสูดดม	• <u>ย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ หากหายใจไม่สะดวกให้ใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ ส่งแพทย์ทันที</u>				
สัมผัสโดยการกิน	• <u>ให้ดื่มนมหรือน้ำสะอาดในปริมาณมากๆเพื่อเจือจาง</u>				
การปฏิบัติเมื่อเกิดไฟไหม้ :					
• <u>ให้ใช้สารดับเพลิงให้เหมาะสมกับเพลิงไหม้ที่เกิดบริเวณรอบๆ</u>					
การปฏิบัติเมื่อเกิดการรั่วไหล:					
• <u>กั้นแยกพื้นที่, การเข้าพื้นที่ต้องเข้าในทิศทางเหนือลม, สวมอุปกรณ์PPE, ใช้วัสดุดูดซับสารเคมี ที่หกรั่วไหล, ใช้อุปกรณ์ในการตักสารเคมีที่เป็นพลาสติก ตักใส่ถุงและถังพลาสติกปิดให้มิดชิด นำส่งไปกำจัด</u>					
การใช้และการจัดเก็บ :					
การใช้	• <u>บริเวณที่ใช้งานต้องมีการระบายอากาศที่เพียงพอ หลีกเลี่ยงการสูดดมและการสัมผัสโดยตรง ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม ในบริเวณพื้นที่ใช้สาร</u>				
การจัดเก็บ	• <u>ปิดภาชนะให้สนิท เก็บในบริเวณที่ระบายอากาศได้ดี เก็บในที่ห่างห่างจากความร้อน ภาชนะบรรจุเป็นวัสดุทนการกัดกร่อน</u>				
การกำจัด / ทำลาย	• <u>ภาชนะบรรจุที่ทำความสะอาดแล้วให้กำจัดแบบขยะทั่วไป</u>				
การป้องกันส่วนบุคคล 个人防护:					
					
ผ้ากันเปื้อน 围裙	หน้ากากกันสารเคมี 化学防护口罩	แว่นตากันสารเคมี 化学防护眼镜	ถุงมือกันสารเคมี 耐化学手套		

ภาคผนวก ข-19

แผนฉุกเฉินสารเคมีและเพลิงไหม้

แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน

โครงการได้ตระหนักและให้ความสำคัญต่อการป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน จึงได้จัดทำมีแผนการดำเนินงานเพื่อป้องกันและระงับเหตุอัคคีภัยและเหตุฉุกเฉินกรณีต่าง ๆ และจัดตั้งทีมดับเพลิง ซึ่งกำหนดบุคคลและหน้าที่ในการดำเนินการ เพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องดำเนินงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ สำหรับแผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินมีรายละเอียดดังนี้

1) ระดับความรุนแรงของเหตุฉุกเฉิน

กำหนดความรุนแรงของเหตุฉุกเฉินออกเป็น 3 ระดับ เพื่อให้การปฏิบัติงานตามแผนระงับเหตุฉุกเฉินต่าง ๆ เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ดังนี้

(1) **เหตุฉุกเฉินระดับที่ 1** เป็นเหตุฉุกเฉินซึ่งหัวหน้างานประจำกะ ทำการประเมินสถานการณ์ว่าสามารถควบคุมหรือระงับได้โดยฉับพลันโดยพนักงานประจำกะได้หรือไม่ ถ้าไม่ได้ต้องแจ้งเหตุฉุกเฉินไปยังหัวหน้างาน โดยหัวหน้างานจะประเมินสถานการณ์แล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์รุนแรงไม่สามารถควบคุมให้เข้าสู่สภาวะที่ปลอดภัยภายในระยะเวลาอันสั้นด้วยพนักงานประจำกะ จึงจำเป็นต้องขอความสนับสนุนจากพนักงานและผู้บริหารทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับแผนฉุกเฉิน และแจ้งเหตุให้กับเจ้าหน้าที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยองทราบ

(2) **เหตุอัคคีภัยระดับที่ 2** เป็นเหตุอัคคีภัยซึ่งผู้อำนวยการดับเพลิงหรือผู้จัดการโรงงาน ประเมินสถานการณ์แล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์รุนแรงไม่สามารถควบคุมได้ด้วยพนักงานและอุปกรณ์ของบริษัทฯ หรือสถานการณ์มีแนวโน้มว่าจะส่งผลกระทบต่อสาธารณชน จึงจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

(3) **เหตุฉุกเฉินระดับที่ 3** เป็นเหตุฉุกเฉินซึ่งผู้บัญชาการสูงสุดในขณะเกิดเหตุ ประเมินสถานการณ์แล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์รุนแรงไม่สามารถควบคุมได้ด้วยพนักงานและอุปกรณ์ของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง หรือสถานการณ์มีแนวโน้มว่าจะส่งผลกระทบต่อสาธารณชน จึงจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

2) แผนปฏิบัติการควบคุมเหตุฉุกเฉิน

โครงการได้กำหนดให้มีแผนการป้องกันอัคคีภัย เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติของผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้องเมื่อเกิดอัคคีภัย รวมทั้งสามารถบรรเทาสถานการณ์อันเกิดจากเพลิงไหม้ได้รวดเร็วโดยส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของพนักงาน ทรัพย์สินของบริษัท สาธารณชน และสิ่งแวดล้อมโดยรอบน้อยที่สุด สำหรับรายละเอียดแผนการป้องกันอัคคีภัยของโครงการ สามารถแบ่งออกได้เป็น 3 แผน ดังนี้

(1) แผนการเตรียมความพร้อมก่อนเกิดอัคคีภัย

ก) แผนการฝึกอบรม จัดทำขึ้นเพื่อให้พนักงานได้รับความรู้เกี่ยวกับการเข้าระงับอัคคีภัย หรือเหตุฉุกเฉินกรณีต่าง ๆ ได้อย่างถูกต้องตามขั้นตอน โดยหลักสูตรของการอบรม ประกอบด้วย

(ก) การฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น ให้กับพนักงานไม่น้อยกว่าร้อยละ 40 ของจำนวนพนักงานในแต่ละหน่วย

(ข) การฝึกอบรมการตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและการผจญเพลิง ให้กับพนักงานทีมผจญเพลิง หรือพนักงานที่สมัครใจในแต่ละหน่วย

(ค) การฝึกอบรมการดับเพลิงและอพยพหนีไฟ ให้กับพนักงานทุกคน

(ง) การฝึกอบรมการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

ข) แผนรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย จัดทำขึ้นเพื่อสร้างความเข้าใจในเรื่องป้องกันและควบคุมการเกิดอัคคีภัยให้กับพนักงานทุกคนในบริษัทฯ โดยทุกคนต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย และไม่กระทำการใด ๆ ที่จะก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยซึ่งอาจนำไปสู่อัคคีภัยได้ ซึ่งโครงการมีแผนการรณรงค์ ดังนี้

(ก) รณรงค์ห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงาน (ให้สูบบุหรี่เฉพาะบริเวณที่บริษัทจัดไว้ให้เท่านั้น) รับผิดชอบโดยคณะกรรมการความปลอดภัยฯ และฝ่ายบุคคลฯ

(ข) รณรงค์ไม่จัดเก็บหรือวางของกีดขวางอุปกรณ์ดับเพลิง ทางหนีไฟ ประตูกั้นไฟ รับผิดชอบโดยหัวหน้างานทุกหน่วยงาน

(ค) รณรงค์การกำจัดและการจัดเก็บวัสดุไวไฟ เชื้อเพลิงในพื้นที่ทำงาน รับผิดชอบโดยหัวหน้างานทุกหน่วยงาน

(ง) รณรงค์ผ่านสื่อต่าง ๆ เช่น การจัดบอร์ดในงานสัปดาห์ความปลอดภัยฯ ประจำปี การแข่งขันการตอบปัญหาเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย รับผิดชอบโดยแผนกความปลอดภัยฯ และคณะกรรมการความปลอดภัยฯ

นอกจากการรณรงค์เพื่อกระตุ้นจิตสำนึกและการปฏิบัติของผู้ปฏิบัติงานแล้วยังจัดให้มีมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดอัคคีภัยในโรงงาน ดังต่อไปนี้

(ก) กรณีมีการทำงานที่ใช้ความร้อนและประกายไฟ นอกเขตพื้นที่ซ่อมบำรุง ต้องขออนุญาตทำงานกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกครั้ง

(ข) ตรวจสอบระบบไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าประจำปี เพื่อป้องกันการชำรุด การเสื่อมสภาพ ซึ่งอาจก่อให้เกิดกระแสไฟฟ้าลัดวงจร

(ค) ออกกฎระเบียบห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงาน

(ง) การติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงที่ครอบคลุมทุกพื้นที่ในโรงงาน

ค) แผนการตรวจตรา จัดทำขึ้นเพื่อตรวจตราความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่เสี่ยงต่อการเกิดเหตุฉุกเฉิน โดยเฉพาะงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีอันตราย สารไวไฟ สารมีพิษ หรือสารกัดกร่อน รวมถึงการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงที่ติดตั้งในพื้นที่ทำงาน เพื่อให้มั่นใจว่าระบบการตอบสนองเหตุฉุกเฉิน ของอุปกรณ์ต่าง ๆ มีความพร้อมใช้งานอยู่เสมอ

(2) แผนฉุกเฉินกรณีเกิดอัคคีภัย แสดงดังรูปที่ 2.9.9-1 มีขั้นตอนดังนี้

ก) พนักงาน/ผู้พบเห็นเหตุเพลิงไหม้พิจารณาว่าดับเพลิงด้วยตนเองได้หรือไม่

ข) กรณีดับเพลิงด้วยตนเองได้ดับทันที

ค) กรณีดับเพลิงด้วยตนเองไม่ได้รายงานหัวหน้างาน/แจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องทำการดับเพลิงทันที

ง) กรณีควบคุมสถานการณ์ไม่ได้และมีความรุนแรงเพิ่มขึ้นเป็นระดับที่ 1

จ) ผู้บัญชาการสูงสุดในขณะเกิดเหตุแจ้งสัญญาณขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานอื่น ภายนอกบริษัท

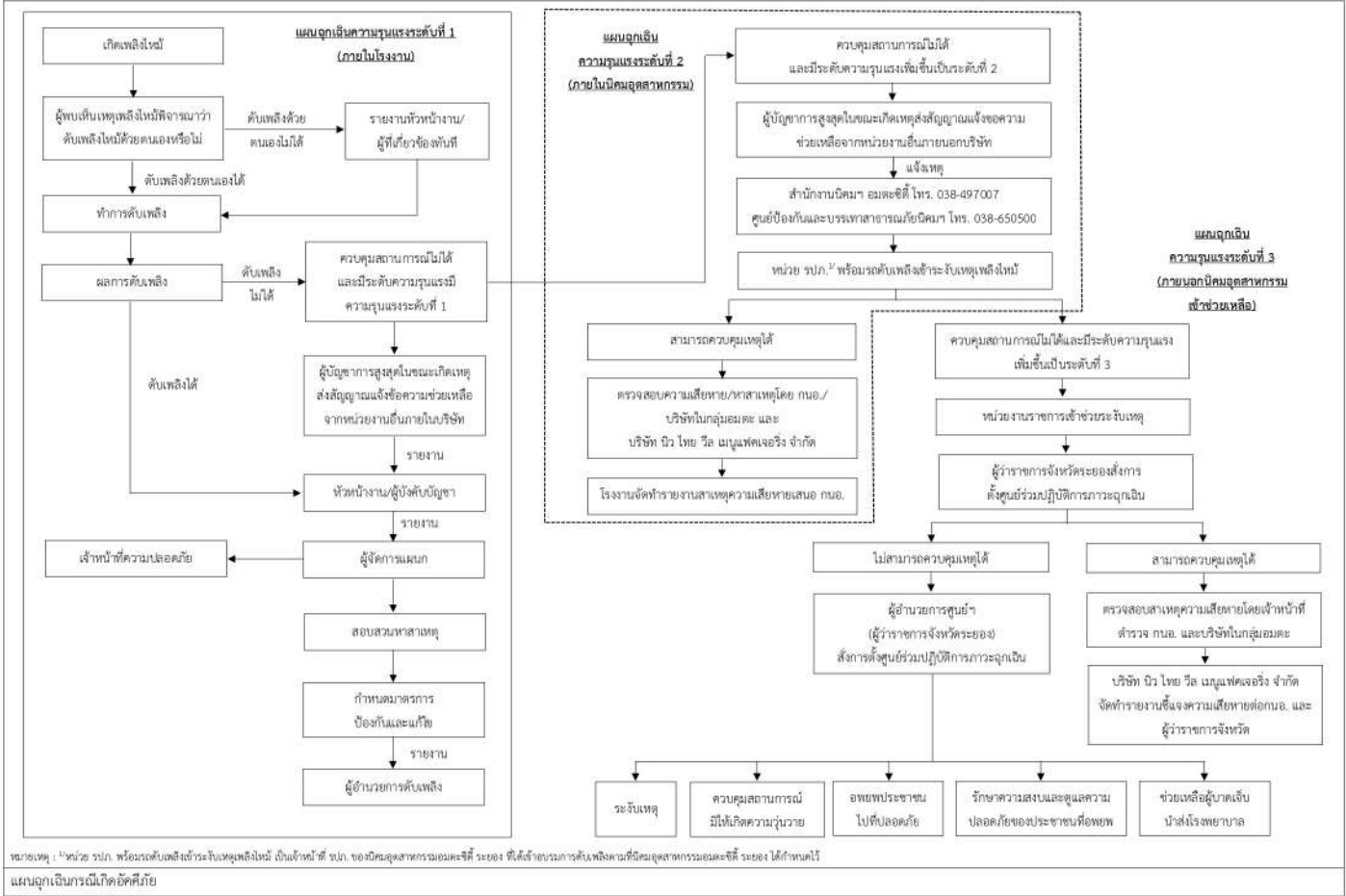
ฉ) กรณีควบคุมสถานการณ์ไม่ได้และมีความรุนแรงเพิ่มขึ้นเป็นระดับที่ 2

ช) ผู้บัญชาการสูงสุดในขณะเกิดเหตุแจ้งสัญญาณขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง และปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีเกิดอัคคีภัย (กรณีเกิดเพลิงไหม้ในโรงงานต่าง ๆ) ของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง แสดงดังรูปที่ 2.9.8-2

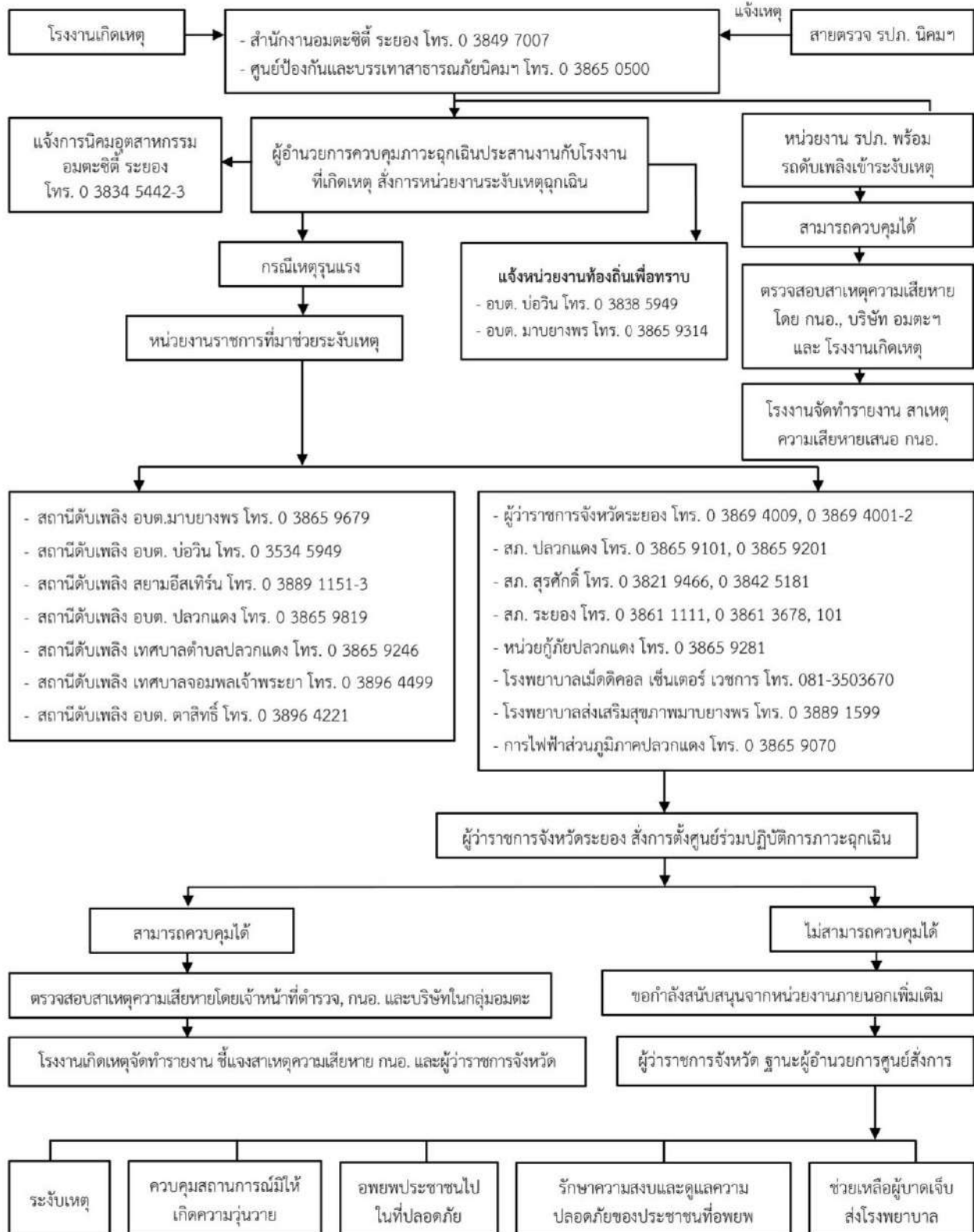
ซ) กรณีควบคุมสถานการณ์ไม่ได้และมีความรุนแรงเพิ่มขึ้นเป็นระดับที่ 3

ฌ) ผู้บัญชาการสูงสุดในขณะเกิดเหตุแจ้งสัญญาณขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ได้แก่ หน่วยงานราชการระดับจังหวัด และปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีเกิด อัคคีภัยของจังหวัดระยอง

ญ) รายงานสรุปสถานการณ์ต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง โดยผู้จัดการแผนกรายงานเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยและร่วมกันสอบสวนหาสาเหตุ กำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไข รายงานผู้ว่าราชการจังหวัด ระยอง และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย



แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน (กรณีเพลิงไหม้ในโรงงานต่าง ๆ)



แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน (กรณีเพลิงไหม้ในโรงงานต่าง ๆ)

ของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซีดี ระยอง

(3) แผนอพยพหนีไฟ และเส้นทางอพยพหนีไฟ แสดงดังรูปที่ 2.9.9-3 ถึงรูปที่ 2.9.9-4 มีขั้นตอน
ดังนี้

- (ก) ผู้บัญชาการการปฏิบัติการ สั่งใช้แผนอพยพหนีไฟไปยังจุดรวมพล
- (ข) หน่วยสื่อสารประกาศแจ้งใช้แผนอพยพหนีไฟ
- (ค) ผู้กตัญญูณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ กตัญญูณเตือนภัย เมื่อได้รับคำสั่งใช้แผนอพยพ
- (ง) ผู้ประสานงานอพยพเข้าประจำการจุดรวมพล เพื่อเตรียมอพยพพนักงานออกนอกพื้นที่

อันตราย

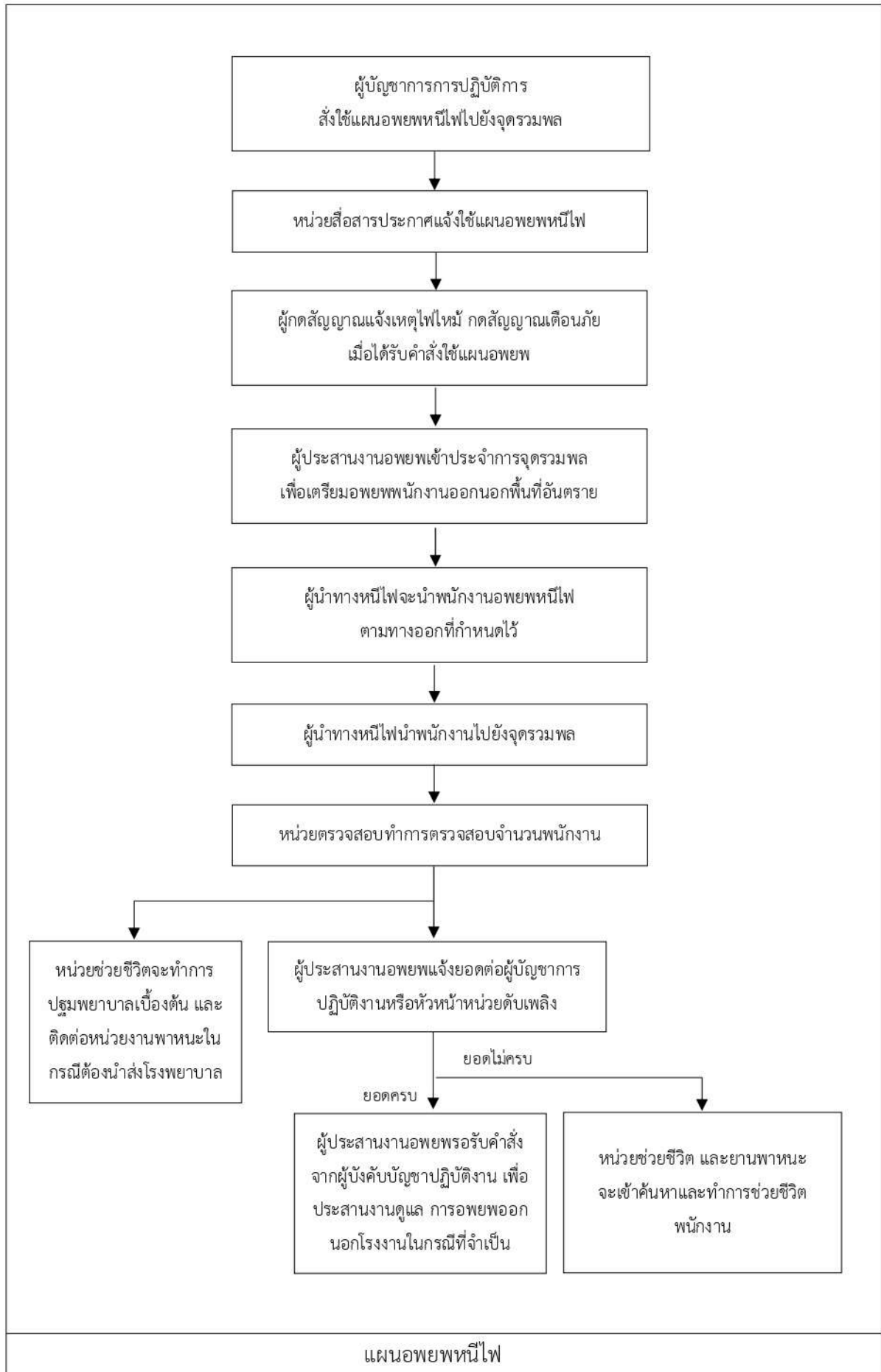
- (จ) ผู้นำทางหนีไฟจะนำพนักงานอพยพหนีไฟตามทางออกที่กำหนดไว้
- (ฉ) ผู้นำทางหนีไฟนำพนักงานไปยังจุดรวมพล
- (ช) หน่วยตรวจสอบจำนวนพนักงานจะตรวจนับจำนวนพนักงานว่า มีการอพยพหนีไฟ
ออกมาภายนอกบริเวณที่ปลอดภัยครบทุกคนหรือไม่

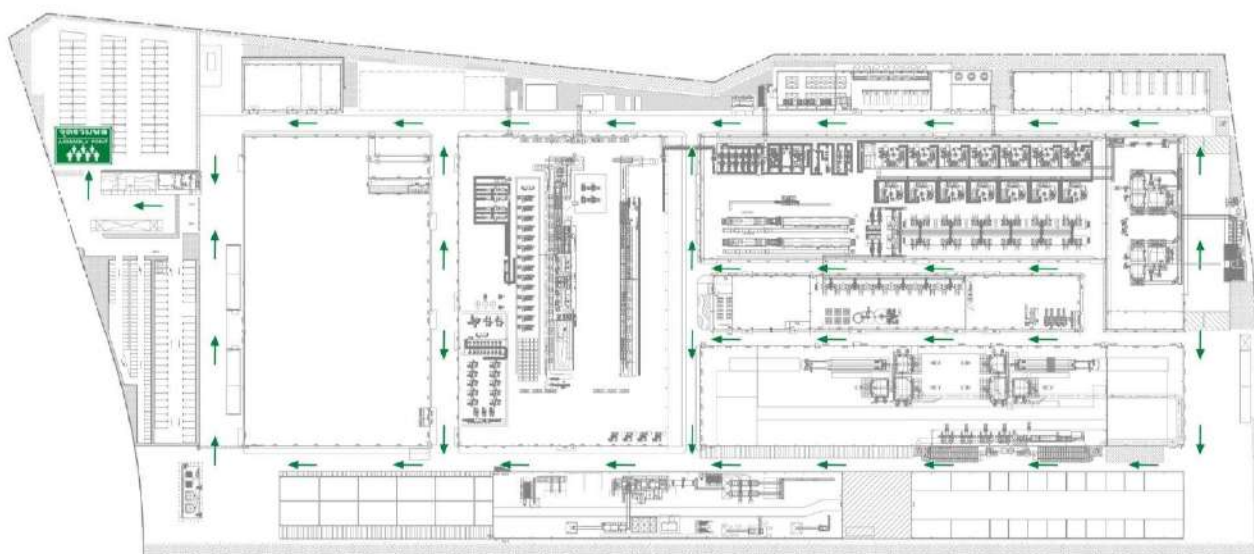
(ซ) กรณีพนักงานที่ออกมาอยู่ที่จุดรวมพลแล้วมีอาการเป็นลม ช็อคหมดสติ หรือบาดเจ็บ
เป็นต้น หน่วยช่วยชีวิตจะทำการปฐมพยาบาลเบื้องต้น และติดต่อหน่วยงานยานพาหนะให้ในกรณีที่ต้องนำส่ง
โรงพยาบาล

(ณ) ผู้ประสานงานอพยพแจ้งยอดต่อผู้บัญชาการปฏิบัติงานหรือหัวหน้าหน่วยดับเพลิง

(ญ) กรณียอดครบ ผู้ประสานงานอพยพหรือรับคำสั่งจากผู้บังคับบัญชาปฏิบัติงาน เพื่อประสานงาน
ดูแลการอพยพออกนอกโรงงานในกรณีที่เป็น

(ฎ) กรณียอดไม่ครบ หน่วยช่วยชีวิตและยานพาหนะจะเข้าค้นหาและทำการช่วยชีวิต
พนักงานที่ยังค้างอยู่ในอาคารหรือพื้นที่เกิดอัคคีภัย รวมถึงกรณีพนักงานที่ออกมาอยู่ที่จุดรวมพลแล้วมีอาการ
เป็นลม ช็อคหมดสติ หรือบาดเจ็บ เป็นต้น หน่วยช่วยชีวิตและยานพาหนะจะทำการปฐมพยาบาลเบื้องต้น
และติดต่อหน่วยงานยานพาหนะให้ในกรณีที่ต้องนำส่งโรงพยาบาล





คำอธิบายสัญลักษณ์



จุดรวมพล



เส้นทางหนีไฟ



เส้นทางอพยพหนีไฟ และจุดรวมพล

(4) แผนบรรเทาทุกข์ (เบื้องต้น) ขณะเกิดเหตุ แสดงดังตารางที่ 2.9.9-1

ตารางที่ 2.9.9-1 แผนบรรเทาทุกข์ (เบื้องต้น) ขณะเกิดอัคคีภัย

ขั้นตอน	ผู้รับผิดชอบ	บทบาทหน้าที่	ระยะเวลา
1. ประสานงานโรงพยาบาลเพื่อช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ	ฝ่ายบุคคล ฝ่ายพยาบาล	- ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ ติดต่อประสานงานเรื่อง การเข้ารักษาพยาบาล การใช้สิทธิรักษา สวัสดิการต่าง ๆ - เคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาล	ขณะเกิดเหตุ
2. ประสานงานกับครอบครัวผู้บาดเจ็บ	ฝ่ายบุคคล	- แจ้งไปยังครอบครัวผู้บาดเจ็บ แจ้งรายละเอียด สถานพยาบาลที่เข้ารักษา การให้การดูแลของ โรงงาน	ขณะเกิดเหตุ
3. ประสานงานหน่วยงานของภาครัฐ	ฝ่ายบุคคล	- กรณีหากต้องเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย และ ทรัพย์สินของผู้ประสบภัยหรือผู้เสียชีวิตออก นอกโรงงาน	ขณะเกิดเหตุ
4. ติดต่อลูกค้า	ฝ่าย Business	- ต่อบริษัทลูกค้า เลื่อนการจัดส่งสินค้า	ขณะเกิดเหตุ
5. ประสานงานชุมชนใกล้เคียง	ฝ่ายบุคคล	- ประสานงาน ตอบข้อซักถามจากชุมชน ขอความช่วยเหลือ หรือรายงานผลกระทบที่ อาจจะเกิดขึ้นต่อชุมชน	ขณะเกิดเหตุ

(5) แผนหลังเกิดเหตุอัคคีภัย ประกอบด้วย

ก) แผนบรรเทาทุกข์ (ต่อเนื่อง) หลังเกิดเหตุ แสดงดังตารางที่ 2.9.9-2

ข) แผนปฏิรูปฟื้นฟู หลังเกิดเหตุ แสดงดังตารางที่ 2.9.9-3

ตารางที่ 2.9.9-2 แผนบรรเทาทุกข์ (ต่อเนื่อง) หลังเกิดอัคคีภัย

ขั้นตอน	ผู้รับผิดชอบ	บทบาท/หน้าที่	ระยะเวลา
1. ประสานงานโรงพยาบาล เพื่อช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ	ฝ่ายบุคคล	- ติดต่อด้านการรักษาพยาบาลและ เงินทดแทนสวัสดิการของผู้บาดเจ็บ	หลังเกิดเหตุ ทันที
2. สอบสวนหาสาเหตุและ วิเคราะห์แนวทางแก้ไข เฉพาะหน้า เพื่อให้ธุรกิจ ดำเนินต่อไปได้	คณะกรรมการความปลอดภัยฯ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ	- ค้นหาสาเหตุ วิเคราะห์ปัญหา และกำหนดแนวทางแก้ไข	ภายใน 24 ชั่วโมง หลังเกิดเหตุ
3. ประสานงานกับครอบครัว ผู้บาดเจ็บ	ฝ่ายบุคคล	- ติดต่อประสานงานเยี่ยมผู้บาดเจ็บ	หลังเกิดเหตุ ทันที
4. ติดต่อลูกค้าและจัดการ รายการสินค้า	ฝ่าย Business	- ติดต่อลูกค้าเพื่อจัดการรายการ สินค้าที่มีการส่งผลิต ต่อรองการ จัดส่ง การส่งมอบ	ภายใน 2 วัน หลังเกิดเหตุ
5. ประสานงานชุมชนใกล้เคียง	ฝ่ายบุคคล	- ช่วยเหลือผู้ได้รับผลกระทบจาก เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	ภายใน 2 วัน หลังเกิดเหตุ
6. งานเอกสาร บันทึกต่าง ๆ	ฝ่ายบุคคล, บัญชี	- ขอเอกสารและแบบฟอร์มข้อมูล ที่สูญเสียไปและทดแทนใช้ใหม่	ภายใน 3 วัน หลังเกิดเหตุ
7. สำนวจความเสียหายและ ประเมินความสูญเสีย	ผู้จัดการฝ่ายที่เสียหาย, ฝ่ายซ่อมบำรุง, ฝ่ายบัญชี, แผนกความปลอดภัยฯ	- สำนวจความเสียหายทางทรัพย์สิน โครงสร้าง และอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง - ประเมินค่าความสูญเสีย - สรุปให้ผู้บริหาร พร้อมแนวทาง การแก้ไข ปรับปรุง	ภายใน 5 วัน หลังเกิดเหตุ

ตารางที่ 2.9.9-3 แผนปฏิรูปพื้นที่ หลังเกิดอัคคีภัย

ขั้นตอน	ผู้รับผิดชอบ	บทบาทหน้าที่	ระยะเวลา
1. จัดประชุมผู้บริหารและทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง	แผนกความปลอดภัยฯ	- ผู้บริหารและผู้ที่เกี่ยวข้องทราบแนวทางปฏิบัติ และให้การสนับสนุน	หลังเกิดเหตุทันที
2. สงเคราะห์ผู้บาดเจ็บ และทรัพย์สิน (ทั้งพนักงานบุคคลภายนอก และชุมชนใกล้เคียง)	ฝ่ายบุคคล	- ให้การช่วยเหลือสงเคราะห์ตามความเหมาะสมและเพียงพอ	ภายใน 7 วัน
3. ติดต่อการซ่อมสร้าง การก่อสร้างเพื่อปรับปรุงกระบวนการผลิต	หน่วยงานซ่อมบำรุง ผู้จัดการโรงงาน	- ทำการซ่อมโครงการ พื้นที่การทำงานให้กลับสู่สภาพปกติ - ติดตั้งเครื่องจักร อุปกรณ์ต่าง ๆ ทดแทนที่เสียหายไป	หลังเกิดเหตุทันที หรือจากข้อสรุปในที่ประชุม
4. ด้านสิ่งแวดล้อม	EMR, แผนกความปลอดภัยฯ	- ตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง - การคัดแยก รวบรวมขยะที่เกิดขึ้นจากเหตุเพลิงไหม้ - ตรวจสอบมลพิษอื่น ๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	ภายใน 7 วัน
5. ทบทวนบุคลากร อุปกรณ์และแผนการป้องกันและระงับอัคคีภัย	แผนกความปลอดภัยฯ	- ให้ทุกฝ่าย ทุกคนที่เกี่ยวข้องทบทวนความเหมาะสม และเพียงพอของบุคลากรและอุปกรณ์ที่จะนำมาใช้เพื่อการป้องกันและระงับเหตุ - กรณีอุปกรณ์มีการชำรุดจากการใช้งานให้พิจารณาการจัดซื้อทดแทน - ทบทวนแผนเพื่อนำไปสู่การปฏิบัติที่ครอบคลุม รวดเร็ว	ในวาระการประชุม คปอ.

แผนปฏิบัติการควบคุมเหตุฉุกเฉิน

แผนปฏิบัติการควบคุมเหตุฉุกเฉินมีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติการระงับเหตุฉุกเฉินอย่างเป็นระบบและปลอดภัย รวมถึงมีการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทั้งภายในและภายนอกนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) แผนปฏิบัติการกรณีสารเคมีรั่วไหล

โครงการได้กำหนดให้มีแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติของผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้องเมื่อเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหล รายละเอียดแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหลแบ่งออกเป็น 2 ส่วน ดังนี้

(1) แผนการเตรียมความพร้อมก่อนเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหล

ก) จัดให้พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมีได้รับการอบรมที่เหมาะสมตามวิธีการทำงาน เรื่อง การควบคุมและจัดการสารเคมีและแผนระงับเหตุ "กรณีสารเคมีรั่วไหล"

ข) จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและวัตถุดูดซับตามชนิดของสารเคมีที่นำมาใช้ อย่างเพียงพอและเหมาะสมพร้อมกันตรวจสอบความพร้อมตามระยะเวลาที่กำหนด

ค) จัดให้มีการนำข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี (SDS) ติดตั้งในจุดที่เหมาะสมกับการใช้สารเคมีดังกล่าว

(2) แผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล แสดงดังรูปที่ 2.9.10-1

ก) ผู้พบเห็นเหตุการณ์ ดำเนินการดังต่อไปนี้

(ก) แจ้งเพื่อนร่วมงานในบริเวณใกล้เคียงให้ถอยห่างจากพื้นที่รั่วไหล

(ข) แจ้งหัวหน้างาน ผู้จัดการฝ่าย เพื่อแจ้งเหตุและประสานงานฉุกเฉิน

ข) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยหัวหน้างาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ ผู้จัดการฝ่าย ดำเนินการดังต่อไปนี้

(ก) เข้าตรวจสอบพื้นที่รั่วไหล และประเมินสถานการณ์เบื้องต้น

(ข) ตรวจสอบผู้ได้รับบาดเจ็บเพื่อส่งตัวทำการรักษา

(ค) กรณีที่สามารถควบคุมสถานการณ์ได้

- ปิดกั้นพื้นที่เพื่อป้องกันผู้ที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้อง และดำเนินการระงับการรั่วไหล

- กรณีที่มีการระเหยของสารเคมีไวไฟ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ โดยการตัดระบบไฟฟ้า และควบคุมแหล่งกำเนิดความร้อน (เช่น บุหรี่, ประกายไฟ, เปลวไฟ) ทุกชนิด

- เก็บรวบรวมสารเคมีที่หกรั่วไหล

- จัดทำรายงานบันทึกเหตุการณ์ วิเคราะห์สาเหตุ และแนวทางป้องกันการเกิดซ้ำ เพื่อเสนอคณะกรรมการความปลอดภัย

(ง) กรณีที่ไม่สามารถควบคุมสถานการณ์ได้ รีบกดสัญญาณฉุกเฉินเพื่อทำการอพยพ และแจ้งเหตุขอความช่วยเหลือจากนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง และหน่วยป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย ที่อยู่ใกล้เคียง เพื่อดำเนินการควบคุมสถานการณ์และเก็บรวบรวมสารเคมีที่หกรั่วไหล

ค) การปฏิบัติภายหลังเกิดเหตุให้ปฏิบัติตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

(ก) ผู้จัดการฝ่ายที่รับผิดชอบต้องเขียนรายงานการเกิดเหตุฉุกเฉิน

(ข) ผู้จัดการฝ่ายและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทำการพิจารณาปรับปรุงแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล

ง) วิธีปฏิบัติในการควบคุมสารเคมี

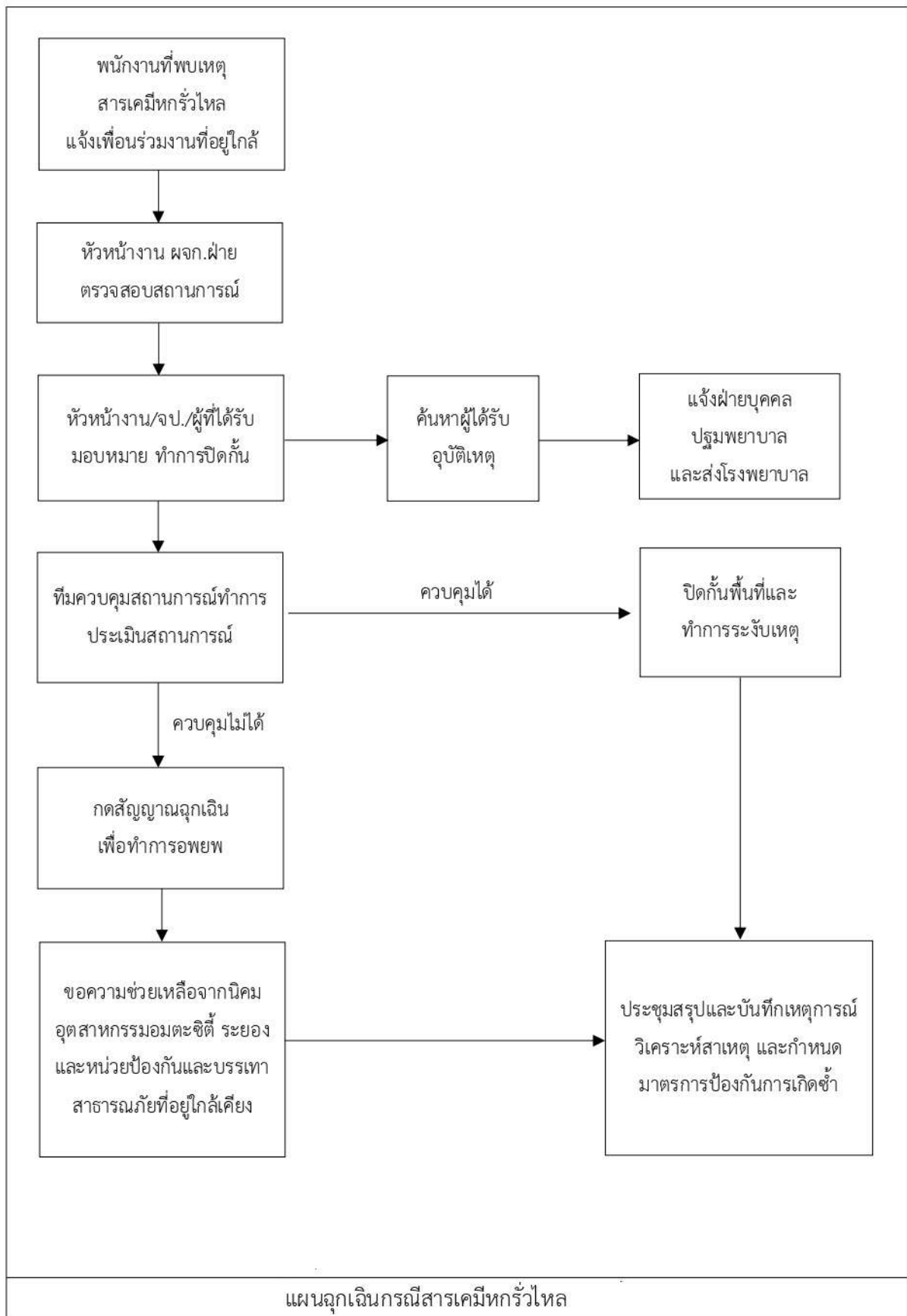
(ก) การทำความสะอาด

- กรณีที่เป็นของเหลว รอจนการดูดซับหรือทำลายฤทธิ์สารเคมีที่หกให้สิ้นสุดเสียก่อน จึงค่อยลงมือทำความสะอาด ใช้ฟลัสดักสารดูดซับใส่ภาชนะที่จัดเตรียมไว้และปิดให้เรียบร้อย แล้วทำความสะอาด คราบที่เหลือจนแน่ใจว่าสารเคมีนั้นหมดไปจึงทำความสะอาด และเช็ดให้แห้ง (ห้ามใช้น้ำล้างก่อนการดูดซับ เพราะจะทำให้ปริมาณของสารเคมีหกรั่วไหลมีมากขึ้น)

- กรณีเป็นของแข็ง ให้ทำความสะอาดด้วยเครื่องดูดฝุ่นอุตสาหกรรม อาจใช้ทรายขึ้นคลุก แล้วใช้ฟลัสดักกวาดพื้นด้วยแปรง และทำความสะอาด

- ข้อควรระวังเกี่ยวกับสารเคมีไวไฟ ต้องป้องกันมิให้เกิดประกายไฟขึ้นในระหว่าง การทำความสะอาด ถ้าใช้เครื่องดูดฝุ่นต้องเป็นชนิดที่ป้องกันการระเบิดได้ ต้องจัดให้มีระบบการถ่ายเทของ อากาศที่ดี โดยการเปิดประตู เพื่อเจือจางไอระเหยสารเคมี หากจำเป็นต้องใช้พัดลมช่วยระบายอากาศ ต้อง เลือกใช้อุปกรณ์ที่ไม่ก่อให้เกิดประกายไฟ

- กรณีสารเคมีไหลลงรางน้ำฝน ให้ปิดกันโดยใช้ทรายและเปิดประตูระบายน้ำและ พยายามดูดกลับไปยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ



(ก) การกำจัดของเสีย

- ของเสียที่เป็นของแข็ง/เหลว ที่บรรจุในภาชนะจะต้องปิดให้เรียบร้อย พร้อมกับติดฉลากไว้ที่ภาชนะบรรจุให้ชัดเจน

- ส่งไปจัดเก็บ ณ จุดที่กำหนดและแจ้งผู้รับผิดชอบ เพื่อบรรจุส่งไปกำจัดภายนอกต่อไป

(ข) การปฐมพยาบาล

- ให้ปฏิบัติตามวิธีการปฐมพยาบาลเบื้องต้นที่กำหนดไว้ใน SDS ของสารเคมีที่หกั่วไหล

ภาคผนวก ข-20

คู่มือการทำงาน

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาชุบแข็ง

热处理炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-550

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบชุบแข็ง	รุ่นเครื่องจักร	FEIBIAO
ผู้ผลิต	หนานจิงจางหลู	แผนที่ใช้	แผนกชุบแข็ง
<p>1、สมรรถนะด้านการใช้งาน :</p> <p>1.1 ขนาดตัวเครื่อง : เตาอบT4 ขนาด 24000x3000 mm. เตาอบT6 ขนาด 15000x3000 ชั้นวางภายในขนาด1400×1700×1750 (mm)</p> <p>1.2 การตั้งค่าอุณหภูมิเตาอบT6กับ เตาอบT4 ให้เลือกตั้งค่าตามความเหมาะสมของงาน</p> <p>1.3 ประเภทเชื้อเพลิง: ก๊าซธรรมชาติ</p> <p>1.4 กำลังไฟเตาT6 ส่วน1 มีมอเตอร์ลมนร้อนสูง22kw 1เครื่อง, มอเตอร์ก๊าซ1.5kw 1เครื่อง, ส่วน 2 มี มอเตอร์ลมนร้อนสูง55/72kw 1เครื่อง, มอเตอร์ก๊าซ1.5kw 1เครื่อง, เตาท4 ส่วน 1 มีมอเตอร์ลมนร้อน1.1KW 1 เครื่อง, ส่วน 2 มี มอเตอร์ลมนร้อน4KW 1เครื่อง, มอเตอร์ก๊าซ1.1KW 1เครื่อง</p> <p>1.5 สายจ่ายไฟหลัก เท่ากับ 3×95+1×50 (mm²), สวิตช์ไฟในตู้จ่ายไฟคือ : DZ20Y-400/3300</p> <p>1.6 หน้าจอควบคุมเป็นแบบสัมผัส จะแสดงสถานการณ์ทำงานของเครื่องจักรทุกขั้นตอน และหากขั้นตอนใดทำงานผิดพลาดขึ้น เครื่องจะบันทึกพร้อมแสดงข้อผิดพลาดขึ้นมา</p> <p>2. ขั้นตอนการใช้งาน:</p> <p>2.1 เตรียมเปิดเครื่อง:</p> <p>2.1.1 ตรวจสอบระบบควบคุมความร้อนให้ดี จอแสดงผล เครื่องควบคุมPLC เครื่องเผาเชื้อเพลิง มอเตอร์ ดิจิตอลอุณหภูมิ เซนเซอร์อุณหภูมิ วาล์วโซเลนอยด์ มอเตอร์ เครื่องเผาไหม้ หม้อแปลงจุดประกายไฟ เครื่องจุดประกายไฟ เครื่องตรวจเช็คเปลวไฟ สายเชื่อมต่อ และสายเสริมต่างๆ ให้แน่ใจว่าไม่มีอะไรผิดพลาด</p> <p>2.1.2 ตรวจสอบอุณหภูมิในห้องเย็นและระดับน้ำหล่อเย็นให้อยู่ในระดับปกติ ตรวจสอบมอเตอร์น้ำหล่อเย็น3เครื่องของเตาอบT6 ให้น้ำอยู่ในระดับที่พอเพียง</p> <p>2.1.3 ตรวจสอบแรงดันก๊าซต้องไม่ต่ำกว่า3Kpa แรงดันไอน้ำ = 0.6-0.8Mpa</p> <p>2.1.4 ตรวจสอบหัวโซเลนอยด์ว่าผิดปกติหรือไม่</p> <p>2.1.5 ตรวจสอบสายพาน ต้องไม่เสียหรือชำรุด</p> <p>2.1.6 ไฟทำงานต้องสว่าง และไม่หลวม เตาดึงต้องไม่มีรอยร้าว</p> <p>2.1.7 ตรวจสอบปั๊มควบคุมราวเคลื่อนย้าย</p> <p>2.1.8 ตรวจสอบโซ่เครื่องทอด แกนหมุน และหม้อน้ำ ให้อยู่ในสถานะปกติ</p> <p>2.1.9 ตรวจสอบเครื่องจ่ายไฟทุกเครื่อง ไฟทำงาน ปั๊มเปิด/ปิดตารางบังคับการใช้งานและภายนอกเครื่องว่าไม่หลวม</p> <p>2.2 ขั้นตอนการเปิดเครื่อง:</p> <p>2.2.1 เปิดวาล์วมอเตอร์ลมนร้อนสูงและวาล์วหม้อน้ำ พร้อมเปิดปั๊มจ่ายไฟทุกปั๊ม ไฟทำงานจะสว่าง จากนั้นปรับค่าทุกปั๊มลงต่ำสุด (ปั๊มจะมีไฟสว่าง) หลังจากนั้นกดบนหน้าจอเพื่อให้มอเตอร์ทุกตัวทำงาน (หน้าจอจะบอกขั้นตอนทำงานต่อไป) มอเตอร์อุณหภูมิเตาT6 จะมีลมปั่นความเร็วสูง-ต่ำ ให้เลือกความเร็วต่ำ จากนั้นสตาร์ทเครื่อง รอให้อุณหภูมิขึ้นถึง300℃ แล้วเครื่องจะปรับเป็นความเร็วสูงแบบอัตโนมัติ</p>			

热处理炉安全操作规程

safety Operation Regulation Of Furnace For Heat Treatment

文件编号: LZXLEMD-550

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบชุบแข็ง	รุ่นเครื่องจักร	FEIBIAO
ผู้ผลิต	หนานจิงจางหลู	แผนที่ใช้	แผนกชุบแข็ง
<p>2. 2. 2 ตามมาด้วยการเปิดเตาT6 ประดู1#,2#,3#,4# ตามด้วยพื้นที่มอเตอร์เป่าลมร้อน พื้นที่มอเตอร์รักษาอุณหภูมิ(2เครื่อง) พื้นที่มอเตอร์ก๊าซตรงทางออก ตรวจสอบว่าทำงานปกติหรือไม่ จากนั้นเปิดวาล์วก๊าซทุกส่วน เปิดวาล์วก๊าซเตาเผาประดู 1# แล้วกดสตาร์ท เครื่องจะทำงานช้า 1นาที่ เพื่อเช็คทราบเผาไหม้ที่ติดในท่อเตาก่อน จากนั้นเตาจะจุดไฟเองด้วยระบบบอดี พอหลังจากเตาแรกทำงานปกติแล้วให้เปิดวาล์วก๊าซเตาเผาประดู2# แล้วกดปุ่มสตาร์ท เครื่องจะทำงานช้า1นาที่เพื่อเช็คทราบเผาไหม้ที่ติดในท่อเตาก่อน จากนั้นเตาจะจุดไฟเองด้วยระบบบอดี หลังจากเตาทำงานปกติแล้ว ให้ทำตามขั้นตอนนี้จนถึงเตาที่ 4 และหลังจากประดูT6 เปิดทำงานตามปกติแล้ว ให้ปิดประดูเตาทั้ง4 จากนั้นกดปุ่มไครฟสตาร์ทหลักมอเตอร์ก๊าซเตาT4 เปิดประดู 1#,2# กดสตาร์ทมอเตอร์เผาไหม้พื้นที่1 และพื้นที่2 จากนั้นกดวาล์วก๊าซเตาเผาประดู5#เพื่อจุดไฟ หลังจากทำงานปกติแล้ว ให้เปิดวาล์วก๊าซเตาเผาประดู 6#เพื่อจุดไฟ และหลังจากประดู 5#,6# ทำงานตามปกติแล้ว ให้ไปปิดเตาT4 ประดูที่ 1#และ2#</p> <p>2. 2. 3 ไครฟสตาร์ทเตา T6,T4 จะแบ่งแยกคนละส่วน จะมีไฟสว่างเวลาสตาร์ทเครื่อง และหากอุณหภูมิได้ระดับที่พอดี ให้เตรียมชิ้นส่วนใส่ลงไป</p> <p>2. 2. 4 เตรียมถ้อยวางไว้ตรงชั้นวางตรงทางเข้าเตาT6 กดปุ่มเลื่อนเข้าประดูเตาที่1แล้วรอเลื่อนจะเลื่อนเข้าไปที่จุดความร้อนเองโดยอัตโนมัติ หลังจากไปถึงตำแหน่งตรวจจับแรก ประดูเตา1จะถูกกดระดับและยึดโดยอัตโนมัติ หลังจาก40-50 นาที่ ประดูเตา 2#เปิดขึ้น และหลังจากที่ประดูเตาที่2#เปิดขึ้นแล้วรอเลื่อนไปยังจุดรักษาความร้อน เมื่อชั้นวางวัสดุไปถึงเซ็นเซอร์ 2#ประดูเตา 2#จะวางเข้าที่โดยอัตโนมัติ แล้วส่งผ่านไปยังประดู3,4 โดยผ่านกระบวนการทางเครื่องจักร พอถึงประดูที่4ประดูจะเปิดออกแล้วเลื่อนลงสู่ชั้นวางชุบน้ำ</p> <p>2. 3 กระบวนการจุ่มน้ำ:</p> <p>2. 3. 1 เมื่อรอเลื่อนมาถึงชั้นวางชุบน้ำประดู4จะปิดลง ทำงานที่ความเร็วต่ำและในเวลาเดียวกันประดูเตา4#ลงมากโดยอัตโนมัติ และประดูเตาจะถูกกดแน่นหลังจากดูกลง</p> <p>2.3.2 พอชั้นวางชุบลงในน้ำ ประดู4จะหยุดชั่วขณะ แต่แผ่นวางจะยังชุบน้ำในน้ำ</p> <p>2.3.3 ชั้นวางพาเลทจะหยุดอัตโนมัติเมื่อระดับไปยังตำแหน่งที่ต้องการ และตัวจับเวลาในการจุ่มน้ำจะเริ่มจับ จุ่มน้ำ 3นาที่ พาเลทจะขึ้นมาและหยุดอัตโนมัติ หลังจากผ่านช่วงระยะเวลาหนึ่ง ไครฟ4#และ5#จะทำงานพร้อมกันเพื่อย้ายชั้นวางวัสดุไปที่โต๊ะปล่อย เมื่อชั้นวางถึงตำแหน่งยกเพื่อตรวจจับเซ็นเซอร์จะหยุดทำงาน</p> <p>2.4 กระบวนการปิดเครื่อง:</p> <p>2.4.1 เวลาปิดเตา ให้ปิดเครื่องก๊าซทุกตัวก่อน แล้วค่อยปิดวาล์วก๊าซ (ในกรณีที่ต้องพักเครื่องเป็นเวลานานๆให้ปิดวาล์วหลัก) จากนั้นให้ปิดสวิทซ์ทำงานเตาT6,T4ทุกตัว รอให้อุณหภูมิเตาตกลงถึง80 °Cแล้วให้ปิดมอเตอร์ลมร้อนกับวาล์วน้ำหล่อเย็น ขณะเดียวกันให้ปิดไครฟสตาร์ทหลักของเตาT6ด้วย ตรวจสอบถ้าไม่มีคนอยู่ในเตาแล้ว ให้ปิดตู้จ่ายไฟทุกตัวให้หมด</p>			

热处理炉安全操作规程

safety Operation Regulation Of Furnace For Heat Treatment

文件编号: LZXLEMD-550

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบชุบแข็ง	รุ่นเครื่องจักร	FEIBIAO		
ผู้ผลิต	หนานจิงจางหลู	แผนที่ใช้	แผนกชุบแข็ง		
<div>3. ข้อควรระวัง:</div> <div><div>3. 1 เมื่ออุปกรณ์ดีไฟ เมื่อไฟแสดงสถานะ "ไฟ" สุดท้ายของแต่ละโซนไม่ติดสว่าง อุปกรณ์จะไม่สามารถเปลี่ยนเป็น "การทำงานอัตโนมัติ" ในทันที</div><div>3. 2 กระบอกแรงดันให้คงไว้ที่ระดับ 0. 6–0. 8MPa</div><div>3. 3 ค่ะขายเครื่องเป่าลมร้อน ควรทำความสะอาดอาทิตย์ละครั้ง พร้อมตรวจสอบความปกติของแรงดันลม</div><div>3. 4 ขณะที่มีมอเตอร์ลมต่างๆทำงานอยู่ ห้ามไม่ให้ปิดน้ำหล่อเย็น พร้อมตรวจสอบระดับน้ำให้อยู่ในระดับพร้อมใช้งาน</div><div>3. 5 ขณะที่กระบอกแรงดันลมกำลังทำงาน ห้ามไม่ให้เข้าใกล้เขตเครื่องจักรทำงาน</div><div>3. 6 หลังจากขั้นตอนปรับสปีดเสร็จ จะต้องใช้เครนยกท่อไปยังเตาT4 หลังจากย้ายเสร็จแล้ว ให้ย้ายเครนกลับมาเข้าที่เดิม พอล้อเคลื่อนมาแตะโดนเตาT4 เตาก็จะเลื่อนล้อเข้าไปด้านใน</div><div>3. 7 หลังการใช้เครนย้ายของเสร็จ จะต้องย้ายกลับมาไว้ที่เดิมให้ถูกต้องทุกครั้ง</div><div>3. 8 อุปกรณ์ใช้งานวางให้อยู่ในที่ที่เรียบร้อย และห้ามนำผ้าเช็ดทำความสะอาดไปไว้ในตู้จ่ายไฟ</div><div>3. 9 ขณะที่เครื่องจักรกำลังหยุดทำงาน ถ้าอุณหภูมิลดต่ำกว่า80แล้ว ให้ปิดมอเตอร์ลมร้อนได้ เพื่อกันไม่ให้ไฟพัดและแกนโดนความร้อนจนเปลี่ยนรูป และอุณหภูมิแก๊สเผาจะลดลงต่ำกว่า 80 องศาเซลเซียส เพื่อหยุดน้ำหล่อเย็นของพัดลมอุณหภูมิสูง เพื่อป้องกันความเสียหายต่อเบรจของพัดลม</div><div>3. 10 เวลาซ่อมบำรุงเครื่องต้องปิด วาล์วก๊าซ หน้าจอสัมผัส และถอดปลั๊กไฟออก</div><div>3. 11 ในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน ห้ามมิให้ขึ้นไปเหยียบด้านบนร่องรางจุ่มน้ำ</div><div>3. 12 หากพบความผิดปกติเกิดขึ้น ถ้าต้องการหยุดเครื่องเพื่อตรวจสอบ จะต้องปิดวาล์วก๊าซทุกตัวก่อน หลังจากตรวจสอบเสร็จ ถ้าต้องการเปิดเครื่องใหม่ ให้ทำตามขั้นตอนในข้อที่ 2. 2. 2</div><div>3. 13 ในระหว่างขั้นตอนการผลิต หากเครื่องเกิดปัญหาจุดไฟไม่ติด ถ้าลองสั๊ก2-3รอบแล้วยังไม่ติด ต้องเปิดประตูเตาเพื่อปล่อยก๊าซธรรมชาติส่วนเกินในประตูเตา แล้วจึงลองจุดใหม่อีกครั้ง</div></div>					
ฉบับ	วันที่มีผลบังคับใช้	ผู้อนุมัติ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้ตรวจสอบ	ผู้จัดทำ
A/0					

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเครื่องหล่อแรงดันต่ำ

低压铸造机安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-535

ชื่ออุปกรณ์	เครื่องหล่อแรงดันต่ำ	ขนาดรุ่น	DICA-800IV
ซัพพลายเออร์	LIDA/TIANHONG/DING	หน่วยงานที่ใช้	แผนกขึ้นรูป
<p>1、ความสามารถทางเทคนิค:</p> <p>1.1 เส้นผ่าศูนย์กลางหล่อล้ออัลลอยด์: 12~24 นิ้ว;</p> <p>1.2 ความจุน้ำอลูมิเนียมของเตารักษาอุณหภูมิ: 800Kg อุณหภูมิการทำงานของเตารักษาอุณหภูมิ $\leq 1000^{\circ}\text{C}$。</p> <p>2、ใช้ขั้นตอนการปฏิบัติงาน:</p> <p>2.1 การเตรียมพร้อมก่อนเปิดเครื่อง</p> <p>2.1.1 สวิตช์ปิด-เปิดต่างๆ ติดตั้งปุ่มกดสวิตช์อย่างชัดเจน ทำงานมีประสิทธิภาพ สัญญาณไฟต่างๆ ไม่ชำรุดเสียหาย;</p> <p>2.1.2 อุณหภูมิน้ำมันสถานีไฮดรอลิกอยู่ที่ 55°C ลงมา อุณหภูมิสูงสุดอยู่ที่: 60°C อุณหภูมิต่ำสุดอยู่ที่: 7°C ระดับน้ำมันของกระบอกน้ำมันไฮดรอลิกอยู่ตรงกลางด้านบนของระดับน้ำมัน;</p> <p>2.1.3 น้ำมันหล่อลื่นเพียงพอต่อพื้นผิวเสาค้ำ เสาค้ำยึดแน่นไม่หลวม;</p> <p>2.1.4 เพิ่มความร้อนเตารักษาอุณหภูมิทั้งสามเฟสปกติ อุณหภูมิน้ำอลูมิเนียมอยู่ระหว่าง $690\sim 710^{\circ}\text{C}$;</p> <p>2.1.5 น้ำมันหล่อลื่นที่เพียงพอหล่อลื่นพื้นผิวและหล่อลื่นแต่ละจุด;</p> <p>2.1.6 วัสดุอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานกำหนดตำแหน่งและวางให้เป็นระเบียบเรียบร้อย อุปกรณ์บนเครื่องและการทำงานที่เครื่องจักรต้องไม่มีสิ่งกีดขวาง ป้องกันท่อน้ำมันชำรุดเสียหายและท่อลม ควบคุมสายไฟ;</p> <p>2.1.7 แรงดันอากาศปกติ: แรงดันอากาศหล่อเย็นแม่พิมพ์: $\geq 0.55\text{Mpa}$ เพิ่มแรงดันอากาศของเตารักษาอุณหภูมิ: 0.2Mpa。</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเครื่องหล่อแรงดันต่ำ

低压铸造机安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-535

ชื่ออุปกรณ์	เครื่องหล่อแรงดันต่ำ	ขนาดรุ่น	DICA-800IV
ซัพพลายเออร์	LIDA/TIANHONG/DING	หน่วยงานที่ใช้	แผนกขึ้นรูป
<p>2. 2 เปิดเครื่อง:</p> <p>2. 2. 1 เปิดสวิตช์ไฟฟ้า ระบบควบคุมเริ่มทำงาน เปิดสวิตช์เพิ่มความร้อน รอเครื่องวัดอุณหภูมิแสดงอุณหภูมิ 740~760℃ ความจุน้ำอุณหภูมินิยมของเตารักษาอุณหภูมิ;</p> <p>2. 2. 2 เปิดระบบน้ำหมุนเวียนและวาล์วควบคุมทั้งหมดของแอร์เพรสเซอร์ มอเตอร์ปั๊มไฮดรอลิกเริ่มทำงาน;</p> <p>2. 2. 3 ตรวจสอบโซลีนอยด์ด้วยระบบแมนนวล โมลด์บน พาเลททำงานปกติ;</p> <p>2. 2. 4 เงื่อนไขทางเทคนิค หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์แต่ละตัวทางเทคนิคแล้ว ให้ทำการตั้งค่าแต่ละกระบอกน้ำมันกลับไปยังตำแหน่งเดิม;</p> <p>2. 2. 5 เลือกสถานะอัตโนมัติ กดปุ่มเริ่มดำเนินงาน เครื่องหล่อแรงดันต่ำหมุนเวียนดำเนินงานได้สำเร็จ</p> <p>2. 3 หยุดเครื่อง:</p> <p>2. 3. 1 เลือกสถานะแมนนวล หลังจากแต่ละกระบอกสูบข้างถอยกลับสู่ตำแหน่ง กระบอกสูบบนลดตำแหน่งลง (เครื่องหล่อจะถอดโมลด์กระบอกสูบกลับตำแหน่ง);</p> <p>2. 3. 2 ตักน้ำอุณหภูมินิยมที่เหลือภายในเตารักษาอุณหภูมิออก ทำความสะอาดเตาด้านล่าง;</p> <p>2. 3. 3 ทำการปิดมอเตอร์ปั๊มแรงดันไฮดรอลิก สวิตช์เครื่องทำความร้อน สวิตช์ควบคุมระบบ สวิตช์ไฟฟ้า น้ำหมุนเวียนและประตูลวาล์วทั้งหมดแอร์เพรสเซอร์</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเครื่องหล่อแรงดันต่ำ

低压铸造机安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-535

ชื่ออุปกรณ์	เครื่องหล่อแรงดันต่ำ	ขนาดรุ่น	DICA-800IV
ซัพพลายเออร์	LIDA/TIANHONG/DING	หน่วยงานที่ใช้	แผนกขึ้นรูป

3. ข้อควรระวัง

- 3.1 ตรวจสอบตำแหน่งน้ำมันตลอดเวลา แรงดันน้ำมัน แรงดันอากาศ แรงดันน้ำควรอยู่ในขอบเขตที่กำหนด;
- 3.2 ทำความสะอาดผนังเตา ควรระมัดระวังเมื่อทำการตัดกาก ไม่ให้กระแทกกับซิลิโคนคาร์ไบด์;
- 3.3 ทำการป้องกันแม่พิมพ์ขึ้นไลน์ ห้ามให้เปลวไฟใหญ่เกินไปหรือเผาไหม้อุปกรณ์เสียหาย;
- 3.4 ลิมิทวิตซ์แต่ละตัวห้ามมัดติดกับลวดหรือติดตั้งวัสดุเพิ่มเติม ปรับให้ยึดแน่นตลอดเวลา;
- 3.5 การจัดการแม่พิมพ์ที่ผิดปกติจากสถานะอัตโนมัติเปลี่ยนเป็นสถานะแมนนวล;
- 3.6 เมื่ออุปกรณ์กำลังทำงานห้ามทุกส่วนของร่างกายเข้าใกล้ตามขอบเขตข้อกำหนด;
- 3.7 แรงดันระบบสถานีไฮดรอลิกห้ามพนักงานที่ไม่ชำนาญปฏิบัติ ทำการปรับเพิ่มพาเวอร์อุณหภูมิความร้อน;
- 3.8 เปลี่ยนแม่พิมพ์ให้ปกติก่อนทำการผลิตจำเป็นจะต้องปรับจัดจำกัดกันชนของกระบอกสูบบน จำเป็นจะต้องใช้กันชนลดความเร็ว

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม
熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>1、ความสามารถทางเทคนิค:</p> <p>1. เตาหลอมโลหะมีประสิทธิภาพในการบดละเอียด 40ตัน A356 เศษอลูมิเนียม (ความยาว 0.5-3cm ปริมาณน้ำมัน ≤ 1%) อุณหภูมิและความเร็วในการหลอมละลายแท่งอลูมิเนียมและระดับความสูงในการลำเลียงน้ำอลูมิเนียม; 15ตัน เตรียมพร้อมรักษาอุณหภูมิเตาหลอมโลหะ A356 อุณหภูมิ น้ำอลูมิเนียมและประสิทธิภาพการหลอมโลหะ</p> <p>2、องค์ประกอบชิ้นส่วนสำคัญ:</p> <p>2.1 องค์ประกอบชิ้นส่วนสำคัญ: ตัวเตาหลอม (โครงสร้างหลักและฉนวนด้านใน) ระบบยกประตูเตาขึ้น ระบบการเผาไหม้ที่เกิดซ้ำและแบบกระจาย (40ตัน เตาหลอมโลหะรอความเร็วและอุณหภูมิ) ระบบเผาไหม้ทั่วไป (15ตัน เตารักษาอุณหภูมิ) ที่ดูดควันเย็น รางปล่อยน้ำอลูมิเนียม40ตัน เตาหลอมโลหะระดับน้ำอลูมิเนียมในรางลำเลียงน้ำอลูมิเนียม ความเร็วและอุณหภูมิ รางปล่อยน้ำอลูมิเนียมด้านล่าง ติดตั้งตัวอุดน้ำ ระบบปั๊มน้ำอลูมิเนียม ระบบควบคุมกระแสไฟฟ้า เศษอลูมิเนียมขดเขยระบบการเผาไหม้</p> <p>2.2 เตาหลอม: องค์ประกอบโดยกลไกการเติมวัสดุขึ้น ห้องหล่อหลอม ห้องรักษาอุณหภูมิ ระบบการเผาไหม้และกลไกการปล่อยน้ำอลูมิเนียม;</p> <p>2.3ระบบควบคุมกระแสไฟฟ้า: โดยตัวควบคุมPLC ตรวจจับความถี่ตัวแปร แมกเนติกคอนแทคเตอร์ต่างๆ รีเลย์ ปุ่มกดไฟแสดงสถานะ สัญญาณไฟเตือน พัดลมหล่อเย็น แอร์ องค์ประกอบโฟโตอิเล็กทริกสวิทช์และลิมิตสวิทช์</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม
熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซ์ฟฟลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม

3、ใช้ขั้นตอนการทำงาน:

3.1ตรวจเช็คก่อนเปิดเครื่อง:

3.1.1ระบบแมนนวลเปิดวาล์วก๊าซธรรมชาติ ตรวจเช็คแรงดันก๊าซเข้า (6—10) Kpa โซลีนอยด์วาล์วแต่ละตัว วาล์วและ
การเชื่อมต่อท่อยึดแน่นหรือไม่ ไม่มีการรั่ว;

3.1.2 ระบบแมนนวลเปิดวาล์วแอร์เพรสเซอร์ แรงดันอยู่ระหว่าง 0.6~0.8 Mpa แต่ละท่อต่อและกระบอกสูบยึดแน่นดี
และไม่มีการรั่ว;

3.1.3 ตรวจเช็คตำแหน่งเชื่อมต่อตัวเครื่องยึดแน่นไม่หลวม ไม่เกิดการหลุดออก;

3.1.4 ตรวจเช็คทำความสะอาดแต่ละตำแหน่งการหล่อลื่นหล่อลื่นดี;

3.1.5 สวิตช์ภายในตู้ควบคุมจากซ้ายไปขวา จากข้างบนลงล่างสถานะเป็น“ON” ตรวจเช็คแต่ละปุ่มกดของระบบไฟฟ้า
ปุ่มปิดหมุน สวิตช์ปิด-เปิด สัญญาไฟทำงานปกติ สายไฟแต่ละเส้นสมบูรณ์ ตัวควบคุมแต่ละตัวแสดงความ
แม่นยำ เครื่องบันทึกอุณหภูมิบันทึกอย่างชัดเจนและแม่นยำ;

3.1.6 ประแจหมุนปุ่มไปที่สถานะแมนนวล เมื่ออยู่ที่สถานะแมนนวลให้ทำการตรวจเช็คตำแหน่งการทำงานดี
ตำแหน่งการลำเลียงราบรื่นดีไม่มีสิ่งกีดขวาง

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม
熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซ์พพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>3.2 เปิดเครื่อง:</p> <p>3.2.1 เปิดอุปกรณ์เครื่องจักรที่ละขั้นตอนจากหลังมาหน้า เปิดการติดตั้งลำเลียงเศษอุณหภูมิเย็นเข้า เครื่องเผาไหม้ เตาอบแห้ง เปิดพัดลม จุดไฟเครื่องเผาไหม้เตาอบแห้ง เตาอบแห้งดำเนินงาน เปิดการติดตั้งลำเลียงเข้าเตาอบแห้ง 1#เปิดการติดตั้งเครื่องสายพานลำเลียงแบบใบกรวด เปิดเครื่องปั่นแห้ง เปิดการลำเลียงของเครื่องปั่นแห้ง 2#ติดตั้งสายพานลำเลียงแบบใบกรวด เปิดการติดตั้งลำเลียงเศษอุณหภูมิเย็นรวมในถัง; เตาอบแห้งส่วนใหญ่ใช้ความร้อนที่เหลือจากปล่องควันห้องหล่อหลอม และมีเครื่องช่วยการเผาไหม้ 1 เครื่อง ตั้งอุณหภูมิอยู่ที่: 420℃ ห้ามให้อุณหภูมิสูงเกินโดยเด็ดขาด (อุณหภูมิสูงเกินไปทำให้เศษอุณหภูมิเย็นภายในเตาอบแห้งเผาไหม้เป็นก้อน เกิดการอุดตัน) เครื่องปั่นแห้งแต่ละกะต้องทำการถอดออกทำความสะอาดภายใน เศษอุณหภูมิเย็นติดและก้อนอุณหภูมิเย็น</p> <p>3.2.2 สถานะแมนวอล ทำการเปิดประตูเตาห้องรักษาอุณหภูมิและห้องหล่อหลอมออก โบลเวอร์เทอร์โบเผาไหม้แยกการทำงานเป็น2เครื่อง แรงดันลม (6~9) Kpa เตรียมเปิดปุ่มเปิดเครื่องเผาไหม้ กดปุ่มเครื่องเผาไหม้ทั้ง4เครื่อง ติดตามการทำงานของห้องหล่อหลอมและห้องรักษาอุณหภูมิ หลังจากทำความสะอาดช่องเตาหนึ่งเวลาจุดไฟปกติ (หากจุดไฟครั้งแรกไม่สำเร็จ ปิดเครื่องเผาไหม้และจุดไฟใหม่อีกครั้ง)</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>3.2.3 ปิดห้องหลอม ประตูเตาห้องรักษาอุณหภูมิ ปฏิบัติตามขั้นตอนแผนภาพแนวโน้มอุณหภูมิขึ้นอย่างเคร่งครัด; ตั้งค่าอุณหภูมิแยกออกเป็น 3 ส่วน ขอบเขตอุณหภูมิ น้ำอุณหภูมิ: $740^{\circ}\text{C} \sim 768^{\circ}\text{C}$ อุณหภูมิปล่อยควันอยู่ที่: 770°C อุณหภูมิก๊าซของห้องเตาหลอมอยู่ที่: 900°C หลังจากตั้งค่าอุณหภูมิ 3 เฟสแล้ว หากอุณหภูมิร้อนเกินไป ไฟจะดับเองอัตโนมัติ หลังจากอุณหภูมิลดลงให้ทำการจุดไฟใหม่; รออุณหภูมิสูงขึ้น หลังจากเตาหลอมอบเสร็จเรียบร้อย เติมวัตถุดิบกลับเข้าภายในเครื่องและรับวัตถุดิบกลับเข้ามา หมุนปุ่มถึงควบคุมพื้นที่ติดตั้งเดิม วัตถุดิบไปที่สถานะอัตโนมัติ กดปุ่มเริ่มเติมวัตถุดิบ;</p> <p>3.2.4 ห้องอุณหภูมิ น้ำอุณหภูมิ เต็มแปด เมื่อเครื่องขึ้นรูปต้องการน้ำอุณหภูมิ เริ่มปล่อยน้ำอุณหภูมิ ใช้เครื่องอบถังลำเลียงให้ถังมีความร้อนเพียงพอ ใช้รถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายปล่อยน้ำเข้าเตา กดปุ่มเริ่มทำงานของรถเลื่อนไปยังด้านล่างของรางปล่อยน้ำอุณหภูมิ เปิดไยแก้วอุดรูออกแล้วเริ่มปล่อยน้ำอุณหภูมิ เตรียมไยแก้วอุดรูเตารอน้ำอุณหภูมิให้เต็มแปดจุดที่กำหนดไว้ ใช้ไยแก้วอุดรูปากทางปล่อยน้ำอุณหภูมิทันที จำเป็นจะต้องใช้ก้อนทุบให้แน่น</p> <p>3.3 ปิดเครื่อง:</p> <p>หยุดเติมวัตถุดิบ ติดตั้งสกรูหมุนลำเลียงปิดถังรวมเศษอุณหภูมิ หลังจากขนย้ายเศษอุณหภูมิทั้งหมดภายในอุปกรณ์เครื่องจักรเสร็จสิ้นแล้ว ปิดอุปกรณ์แต่ละขั้นตอนจากด้านหน้าไปด้านหลัง (เหมือนแต่ก่อน) ปล่อยน้ำอุณหภูมิให้เสร็จเรียบร้อย ปิดเครื่องเผาไหม้ (ไม่สามารถหยุดเครื่องพัดลมเผาไหม้ เพื่อป้องกันการกลับคืนของเปลวไฟที่อุณหภูมิสูง เครื่องเผาไหม้เผาไหม้ชำรุด) ปิดประตูล้างก๊าซธรรมชาติ</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม
熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>ในขณะที่อุณหภูมิเตาไม่ลดลงและทำความสะอาดเตา หลังจากทำความสะอาดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ลดประตูเตาให้เย็นลงอย่างเป็นธรรมชาติ (ป้องกันอุณหภูมิลดลงเร็วเกินไป สร้างความเสียหายให้กับตัวเตาหลอมได้) ปิดวาล์วแอร์เพรสเซอร์ รออุณหภูมิลดลงถึง300℃ ปิดเครื่องช่วยการเผาไหม้ ตัดกระแสไฟ</p> <p>4、ข้อควรระวัง:</p> <p>4.1 อุณหภูมิเตาอยู่ที่ 300℃ ขึ้นไป ห้ามปิดพัดลมเครื่องเผาไหม้โดยเด็ดขาด ป้องกันเครื่องเผาไหม้ถูกเผาชำรุด;</p> <p>4.2 ทุกกะจะต้องทำความสะอาดตามคู่มือปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัดและทำความสะอาดผนังเตาอุณหภูมิเย็นออกไซด์;</p> <p>4.3 ก่อนต่อกะต้องตรวจเช็คอุปกรณ์เครื่องจักรอย่างละเอียดตามตารางการตรวจเช็คอย่างเคร่งครัด เมื่อพบความผิดปกติให้รีบจัดการทันที;</p> <p>4.4 บำรุงรักษาและหล่อลื่นอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอตามขั้นตอนการบำรุงรักษา;</p> <p>4.5 ไม่สามารถปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็นออกมากเกินไปภายในเตาควรรักษาอุณหภูมิเย็นไม่ให้ต่ำกว่าช่องกวนแม่เหล็กไฟฟ้า เมื่อปล่อยน้ำอุณหภูมิเย็น ทางออกของน้ำอุณหภูมิเย็นต้องทำความสะอาด หากทำความสะอาดไม่สะอาดก่อให้เกิดอุดตันของน้ำอุณหภูมิเย็นด้านบนได้ง่าย;</p> <p>4.6 เมื่อเพิ่มวัสดุเข้าไปไม่ให้วัสดุค้างอยู่มีจะนั้นประตูเตาจะชำรุดเสียหาย; ห้องหล่อหลอมไม่ต้องรอให้แก่อลูมิเนียมหลอมเหลวหมดถึงจะเติมวัสดุ ป้องกันเมื่อเพิ่มวัสดุจะไม่กระแทกด้านล่างเตาชำรุด;</p> <p>4.7 รักษาความสะอาดโฟโตเซลล์ของห้องหล่อหลอม;</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาหลอม

熔炼炉安全操作规程

文件编号: LZXLEMD-527

ชื่ออุปกรณ์	เตาหลอม	ขนาดรุ่น	40T/15T/15T
ซัพพลายเออร์	nengbaoding	หน่วยงานที่ใช้	แผนกหล่อหลอม
<p>4.8 ตรวจเช็คและปรับก้านการตรวจจับระดับของเหลวเป็นประจำ ป้องกันน้ำอลูมิเนียมล้นออกมา;</p> <p>4.9 เมื่อเครื่องเผาไหม้ติดไฟจะต้องเปิดประตูเตาห้องรักษาอุณหภูมิและห้องหล่อหลอม;</p> <p>4.10 ครั้งแรกในการใส่วัสดุดิบ ใส่ล้อยิ่งสำเร็จรูปเข้าไปก่อน2~3ป้องกันการกระแทกด้านล่างเตาจากการใส่วัสดุดิบเข้าไปเมื่อเตาว่าง ปกติใส่วัสดุดิบเข้าไปเมื่อผลิต เครื่องสามารถรับน้ำหนักได้มากที่สุด 500Kg วัสดุรีไซเคิลขึ้นเดียวห้ามเกิน 20Kg โดยเด็ดขาด</p>			

ข้อกำหนดการทำงานที่ปลอดภัยของเตาอบแม่พิมพ์

模具预热炉安全操作规程


文件编号: LZXLEMD-564

ชื่อเครื่องจักร	เตาอบแม่พิมพ์	ขนาดรุ่น	FEIBIAO
ซัพพลายเออร์	เตาหนานจิงซาง	หน่วยงานที่ใช้	หล่อหลอม
<p>1、ฟังก์ชันอุปกรณ์:</p> <p>1.1 ฟังก์ชัน: เพิ่มอุณหภูมิทั้งหมดของแม่พิมพ์เพื่อการยึดเกาะของน้ำยา;</p> <p>1.2 โครงสร้างหลัก: เตา ประตูเตาลิ้นขึ้น แท่นทำงานเข้า-ออก เครื่องเผาไหม้ พัดลมหมุนเวียน ระบบควบคุมกระแสไฟฟ้า;</p> <p>1.3 มอเตอร์พัดลมหมุนเวียน: 7.5KW มอเตอร์ประตูเตา: 1.1KW</p> <p>2、ใช้ขั้นตอนการปฏิบัติงาน:</p> <p>2.1 ใช้ระบบแมนนวลเปิดวาล์วประตูก๊าซธรรมชาติ;</p> <p>2.2 สวิตช์เพาเวอร์ซัพพลายทุกตัวภายในตู้ไฟดันไปที่สถานะ “ON” กระแสไฟแสดงไฟสว่าง กด “พัดลมเริ่มทำงาน” หลังจาก ที่พัดลมเริ่มทำงาน ตั้งค่าเครื่องวัดอุณหภูมิอยู่ที่ 360℃-420℃</p> <p>2.3 หลังจากอุณหภูมิสูงขึ้นถึงที่ตั้งไว้ กด “กดปุ่มประตูเตาลิ้นขึ้น” ประตูเตาลิ้นขึ้น กดปุ่ม “ด้านล่างเตาเปิดออก” ปลดล๊อคกระบอก สูบ กดปุ่ม “ถอยแท่นทำงานกลับ” อีกครั้ง หลังจากแท่นทำงานถอยออกไปแล้ว ใช้เครนในการยกแม่พิมพ์ขึ้นไปวางไว้บน แท่นทำงาน กดปุ่ม “รถเข็นไปข้างหน้า” หลังจากถอยรถเข็นถึงตำแหน่ง กดปุ่ม “ปุ่มล๊อคประตูเตาด้านล่าง” หลังจากล๊อคเสร็จ แล้วกดปุ่ม “ประตูเตาลง” เริ่มทำการอบแม่พิมพ์;</p> <p>2.4 หลังจากอบแม่พิมพ์เสร็จเรียบร้อย ยกประตูเตาลิ้นขึ้นเหมือนเมื่อก่อน ปลดล๊อคเตาด้านล่าง เปิดแท่นทำงานออก ใช้เครนในการ ยกขึ้น ยกแม่พิมพ์มาวางไว้บนรถเข็น;</p> <p>2.5 ใช้ระยะเวลาไม่นาน เมื่อแท่นทำงานเข้าไปถึงด้านในเตา ประตูเตาปิดลง อุณหภูมิเริ่มทำงาน; เมื่อไม่ใช้เครื่องเผาไหม้เป็น เวลานานให้ทำการปิดและพัดลมหมุนเวียน หมุนปุ่มเครื่องวัดอุณหภูมิเป็นระบบแมนนวลเพื่อปิดเครื่องเผาไหม้ เมื่อแท่นทำงาน เข้าไปถึงภายในเตา ปิดประตูเตาลง ปิดสวิตช์เพาเวอร์ซัพพลาย และปิดวาล์วประตูแอร์เพรสเซอร์และก๊าซธรรมชาติ</p> <p>3、ข้อควรระวัง:</p> <p>3.1 ก่อนทำงานต้องสวมใส่อุปกรณ์เซฟตี้ป้องกัน ตรวจสอบเช็คการทำงานอุปกรณ์เครื่องจักร;</p> <p>3.2 วางแม่พิมพ์อย่างระมัดระวังบริเวณพื้นที่สูงแม่พิมพ์ ป้องกันชนกับแท่นทำงานเสียหาย;</p> <p>3.3 เมื่อยกแม่พิมพ์ควรระมัดระวังความปลอดภัย ป้องกันการชน หลีกเลี่ยงโดนความร้อนสูง;</p> <p>3.4 ทำความสะอาดเป็นประจำ เช็ดฝุ่นตามอุปกรณ์ เพื่อรักษาความสะอาดภายในไลน์;</p> <p>3.5 ถ้าแอร์เพรสเซอร์ยังไม่มีแรงดัน ห้ามเปิดแท่นทำงาน</p>			

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินการ	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
1	หยุด	เตรียมก่อนใช้งาน	<p>สวมใส่อุปกรณ์เซฟตี้ให้เรียบร้อยรับกะต่อหน้า กับพนักงานที่มอบกะรวมอุปกรณ์ที่ผิดปกติ คุณภาพผิดปกติ “6S” ในไลน์</p>		
2	หยุด	ตรวจเช็ค	<p>ตรวจสอบอุปกรณ์อย่างละเอียดตามแบบการ ตรวจสอบอุปกรณ์และกรอกข้อมูลให้ถูกต้องและเป็น ความจริงเมื่อตรวจพบไม่ตรงกับที่กำหนดต้องรีบแจ้ง ให้หัวหน้าทราบและดำเนินการซ่อมอุปกรณ์รอ จนกว่าอุปกรณ์จะได้รับการซ่อมแซมถึงนำมาใช้งานได้</p>		
			<p>ตรวจสอบไลน์ผลิตให้ละเอียดตามตารางตรวจเช็ค กระบวนการการทำงานกรอกข้อมูลให้ถูกต้องและเป็น ความจริงหากไม่ตรงกับที่กำหนดให้รีบแก้ไขและแจ้ง ให้หัวหน้าทราบ</p>		
			 <p>อุปกรณ์ที่ใช้ในไลน์ต้องตรวจเช็คตามคู่มือทำงาน ว่าตรงกับที่กำหนดหรือไม่หากไม่ตรงต้องรีบแจ้ง ให้หัวหน้าทราบ</p>		

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินการ	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
3	หยุด	ป้อนลวด	<p>ลวดที่อยู่บนชั้นป้อนลวดควรวางให้เป็นระเบียบวางหน้าเดียวกัน (ตามรูปด้านซ้าย) รุ่นโมเดลเดียวกัน ตรวจสอบลวดด้วยสายตาเช่นรอยกระแทกขาดเนื้อ ขัดผิวไม่ดีความหยาบของหน้าหลอมรอยร้าวครีบริบระหว่างกันสำหรับข้อบกพร่องที่ไม่สามารถแก้ไขได้ ให้คัดแยกออกมารอการตัดสิน</p>		
4	หยุด	ทำความสะอาดแคมหนีบ	<p>หากพบเศษอลูมิเนียมที่ติดอยู่บนแนวแกน X กับแนวแกน Z ต้องรีบทำความสะอาด</p>		
5	หยุด	หนีบชิ้นงาน	<p>กระบวนแรกตามขอบลวดด้านนอกเป็นมาตรฐานในการหนีบลูกกลึงหน้าCกับหน้าDและบางส่วนของหน้าตอนหนีบขวามือให้จับบนขอบลวดซ้ายมือให้จับส่วนของฐานลวดตอนหนีบลวดให้หลีกเลี่ยงตำแหน่งเส้นโมลป้องกันชิ้นงานหลุดไปทำให้เครื่องจักรมีการเสียหายเกิดขึ้น</p>		
6	หยุด	สตาร์ท	<p>ปิดประตูเครื่องถึงประมาณ1/3ของตำแหน่ง ลองกดเริ่มสตาร์ทเพื่อดูว่าชิ้นงานหนีบตรงหรือไม่ (ตามเส้นผ่านศูนย์กลางแผ่นติดตั้งเป็นมาตรฐานในการปรับตรง) ชิ้นงานที่ทดสอบความกลมไม่ผ่านให้คัดแยกออกมารอการตัดสินเมื่อกดเริ่มความเร็วจะอยู่ที่ ≤ 200 ต่อนาทีหลังจากผ่านการทดสอบเริ่มปฏิบัติกลึงชิ้นงาน, อย่าเปิดประตูป้องกันในระหว่างปฏิบัติงานกลึง</p>		

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินการ	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
7	เดินเครื่อง	ตรวจโดยสายตา	<p>หลังจากกลึงชิ้นงานเสร็จนำไปเป็นลมมาทำความสะอาดเศษอลูมิเนียมที่ติดอยู่บนชิ้นงานแล้วตรวจสอบว่าตำแหน่งฐานล้อยึดมีผิดหรือไม่ดีหรือไม่หากพบเจอให้รีบแก้ไขนำมาแก้ไขเสร็จผ่านการมาตรฐานถึงปล่อยวางชิ้นงานได้ (นำชิ้นงานกลับมาแก้ไขต้องยืนยันว่าตรงกับมาตรฐานที่กำหนดหรือไม่) 。</p>		
8	เดินเครื่อง	ตรวจเช็ค	<p>ใช้เครื่องวัดขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในหรือเกจวัดรูกลึงในการตรวจสอบรูกลางแบบ100%ตรวจสอบไม่ผ่านให้รีบแจ้งให้ผู้รับผิดชอบทำการแก้ไข (ชิ้นงานแรกต้องทดสอบก่อนเอาลง) ; ตรวจสอบหน้าCกับหน้าDและรูกลึงมีการหดตัวมีการรอยคลื่นไม่เรียบร้อยมีดไม่คมและข้อบกพร่องอื่นๆ (ชิ้นงานที่ไม่ดีต้องถูกทำเครื่องหมายไว้ชัดเจนและวางไว้ชิ้นวางชิ้นงานบนกล่องรอการตัดสินใจ) 。</p>		
9	เดินเครื่อง	ตอกอักษร	<p>ตามข้อกำหนดของมาตรฐานตอกอักษรไว้ตำแหน่งที่กำหนดที่ตอกอักษรต้องไปในทิศทางเดียวกันตรวจสอบตำแหน่งข้างที่ตอกรหัสว่ามีการผิดรูปหรือไม่นั้นหรือไม่</p>		
10	เดินเครื่อง	ลบครีป	<p>ลบครีปบริเวณช่วงและขอบลวดต้องลบครีปให้ละเอียดและห้ามขูดโดนชิ้นงาน</p>		

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC
Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินการอุปกรณ์	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
11	หยุด	ทำความสะอาด แฉกหนีบ			
12	หยุด	หนีบชิ้นงาน			
13	เดินเครื่อง	สตาร์ท			
14	เดินเครื่อง	การมองด้วยสายตา			
			หากมีเศษอลูมิเนียมบนแกนแนว X กับแกนแนว Z ต้องรีบทำความสะอาด		
			กระบวน II ตามข้อบ่งชี้ด้านในเป็นมาตรฐานใน การหนีบล้อเวลาถึงส่วนที่ขีดรูสมด้าน B กับด้าน A และฝาแค็ปตอนหนีบล้อขวามือให้จับบนขอบ ล้อซ้ายมือให้จับบนส่วนของฐานล้อ		
			หลังจากหนีบชิ้นงานเสร็จปิดประตูเครื่องถึง ประมาณ 1/3 ของตำแหน่งลองตรวจสอบดูว่า ชิ้นงานได้ติดแน่นหรือไม่หากไม่พบปัญหาให้เริ่ม ปฏิบัติการกลึงได้		
			หลังจากกลึงเสร็จเอาชิ้นงานออกมาตรวจสอบ ตำแหน่งฐานล้อมีรอยสะท้อนหรือไม่ฝาแค็ปมีการ หลุดตัวมีกากและรอยคลื่นไม่เรียบร้อยรับไม่ดี หรือไม่(ชิ้นงานที่ไม่ดีต้องถูกทำเครื่องหมายไว้ อย่างชัดเจนและวางไว้ในรางชิ้นงานบกพร่องรอ การตัดสิน)หากพบเจอให้รีบทำการแก้ไข		

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินการ	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
15	หยุด	ทำความสะอาด แฉกหนีบ	<p>ก่อนวางล้อนบนMCต้องทำความสะอาดบนบูช กำหนดตำแหน่งแกนหนีบและแผ่นรองเพื่อไม่ให้มี เศษอลูมิเนียมเพื่อป้องกันไม่ให้มีรอยบนชิ้นงาน</p>		
16	หยุด	หนีบชิ้นงาน	<p>เมื่อวางชิ้นงานบนเครื่องMCปรับรูปทรงชิ้นงานตอน หมุนตำแหน่งรูว่าลวดจะอยู่ด้านหน้า (ในระหว่าง หมุนลวดจะชิดกับแกนยึดตำแหน่งอย่าปล่อยให้ลวดไป ชนแกนยึดตำแหน่ง) 。</p>		
17	เดินเครื่อง	ยืนยันตำแหน่ง	<p>ยืนยันตำแหน่งชิ้นงานถูกต้องหรือไม่หลังจาก ยืนยันได้ว่าไม่มีปัญหาให้ปิดประตูป้องกันกดปุ่ม เริ่มเพื่อดำเนินการกลึง</p>		
18	เดินเครื่อง	ตรวจโดยสายตา	<p>หลังจากกลึงเสร็จตรวจสอบตำแหน่งของรูลมกับ น็อตถูกต้องหรือไม่และตรวจสอบลักษณะ ภายนอกของรูลมกับรูน็อตมีเศษอลูมิเนียมติดอยู่ หรือไม่รอยสะท้อนของมีดรอยคลื่นผ่าน ข้อกำหนดหรือไม่</p>		

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC
Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินอุปกรณ์	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
19	เดินเครื่อง	ลบครีป	ลบครีบบนชิ้นงานต้องลบให้สะอาดและห้ามขูดโดนชิ้นงาน		
20	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ	เครื่องมือวัดก่อนวัดต้องใช้ปืนลมทำความสะอาด เศษอลูมิเนียมที่ติดอยู่เครื่องวัดและจุดที่จะวัด และตรวจสอบชิ้นงานแบบ 100% หากตรวจสอบ ไม่ผ่านมาตรฐานให้คัดแยกออกมารอการตัดลิ้น และเสนอให้ผู้รับผิดชอบรับทราบ		
21	เดินเครื่อง	ส่งต่อ	ก่อนส่งต่อชิ้นงานให้ทำความสะอาดเศษ อลูมิเนียมที่ติดอยู่บนชิ้นงาน		
22	เดินเครื่อง	แขวนล้อ	เมื่อแขวนล้อควรรีใช้สองมือเพื่อป้องกันโดน กระแทก		

คู่มือการทำงานของกลึงหยาบCNC

Instruction of Rough Machining

หมายเลขเอกสาร 文件编号: LZXLMPD-001

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC			—	-	กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินอุปกรณ์	ขั้นตอนปฏิบัติ	สาระสำคัญ		
23	เดินเครื่อง	6S	<div></div> <p>ทำความสะอาดเศษอัฐมเนียมที่ตกอยู่บนพื้น ตลอดเวลารักษาความสะอาดในจุดที่ปฏิบัติงาน ไม่มีปรากฏการณ์เศษอัฐมเนียมหรือน้ำรั่ว</p>		
24	หยุด	มอบกะ	<div></div> <p>1. มอบกะให้พนักงานที่รับกะให้คำอธิบายโดยละเอียดเกี่ยวกับสถานะการของผลผลิตภัณฑ์และจุดสำคัญ 2. ร่วมมือกับพนักงานที่รับกะเพื่อตรวจสอบอุปกรณ์และตรวจสอบยืนยันกระบวนการทำงาน 3. ตามเวลาที่กำหนดไปประชุมตามจุดที่กำหนด</p>		

ทำความสะอาดเศษอูมิเนียมที่ตกอยู่บนพื้น
ตลอดเวลารักษาความสะอาดในจุดที่ปฏิบัติงาน
ไม่มีปรากฏการณ์เศษอูมิเนียมหรือน้ำรั่ว

1. มอบกะให้พนักงานที่รับกะให้คำอธิบายโดยละเอียดเกี่ยวกับสถานะการของผลผลิตภัณฑ์และจุดสำคัญ
2. ร่วมมือกับพนักงานที่รับกะเพื่อตรวจสอบอุปกรณ์และตรวจสอบยืนยันกระบวนการทำงาน
3. ตามเวลาที่กำหนดไปประชุมตามจุดที่กำหนด

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC


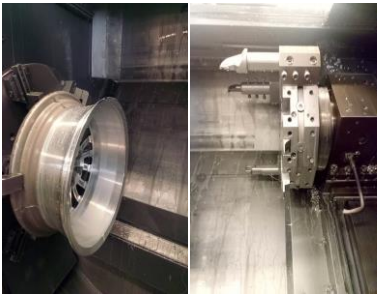
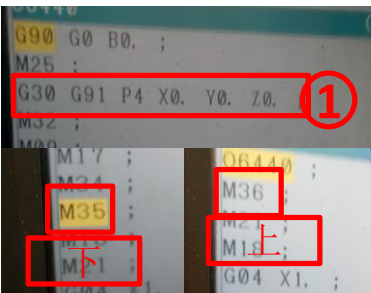

Operation Instruction of Autoline

หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC					กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนิน เครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
1	หยุด	เตรียมก่อนใช้งาน		รวมใส่อุปกรณ์เซฟตี้ให้เรียบร้อยรับกะต่อหน้ากับพนักงานที่มอบกะรวมอุปกรณ์ที่ผิดปกติคุณภาพผิดปกติ “6S” ในไลน์	
2	หยุด	ตรวจสอบ		ตรวจสอบอุปกรณ์อย่างละเอียดตามแบบการตรวจสอบอุปกรณ์และกรอกข้อมูลให้ถูกต้องและเป็นความจริงเมื่อตรวจพบไม่ตรงกับที่กำหนดต้องรีบแจ้งหัวหน้ารับทราบและดำเนินการซ่อมอุปกรณ์รอจนกว่าอุปกรณ์จะได้รับการซ่อมแซมถึงนำมาใช้งานได้	
				ตรวจสอบไลน์ผลิตให้ละเอียดตามตารางตรวจเช็คกระบวนการทำงานกรอกข้อมูลให้ถูกต้องและเป็นความจริงหากไม่ตรงกับที่กำหนดให้รีบแก้ไขและแจ้งหัวหน้ารับทราบ	
				อุปกรณ์ที่ใช้ในไลน์ต้องตรวจเช็คตามคู่มือทำงานว่าตรงกับที่กำหนดหรือไม่หากไม่ตรงต้องรีบแจ้งให้หัวหน้ารับทราบ	

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC Operation Instruction of Autoline





หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC					กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินงานเครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
3	หยุด	ป้อนล้อดิบ		<p>ก่อนจะป้อนล้อดิบต้องตรวจสอบก่อนว่าล้อดิบตรงกับรุ่นล้อที่จะกลึงหรือไม่รุ่นโมล์เดียวกันหรือไม่</p> <p>ตรวจสอบลักษณะภายนอกของล้อดิบถูกต้องหรือไม่</p> <p>ไม่มีครีบทึบใหญ่เกินไปที่ตกค้างไม่สูงเกินไป</p>	
4	หยุด停止	ตรวจเช็ค检查		<p>ใบมีดของop1กับop2ยังอยู่ที่ตำแหน่งที่กำหนดหรือไม่</p> <p>ตำแหน่งของเครื่องมือตัดถูกต้องหรือไม่แกนเข้าตำแหน่งหรือไม่</p>	
5	หยุด	ตรวจเช็ค		<p>เครื่องMCอยู่ตำแหน่งที่ตั้งค่าหรือไม่ (หากสถานะไม่ชัดเจนให้เดินเครื่องตามคำสั่งจาก①) ,</p> <p>กระบวนการกลึงสอดคล้องกับสภาพปัจจุบันหรือไม่ (M35/M44คือคำสั่งล้อM36/M45คือคำสั่งป้อนล้อ) , หากสถานะไม่ชัดเจนให้ใช้คำสั่งลงล้อ</p>	
6	หยุด	ตรวจสอบ		<p>ใช้เป็นค่าในการตรวจสอบอุปกรณ์และบันทึกการตรวจสอบหลังจากตรวจสอบค่าที่ตรวจสอบต้องตรงกับค่าของล้อตัวอย่าง (± 0.005)</p> <p>①เปิดหน้าตรวจสอบ</p> <p>②กดตรวจสอบตรวจดูว่าค่าที่ตรวจสอบได้ตรงกับค่าของล้อตัวอย่างหรือไม่</p> <p>③ บันทึกค่ายืนยันตรวจสอบเสร็จสมบูรณ์</p> <p>④เลือกสถานะเครื่องตรวจสอบเป็นอัตโนมัติ</p>	

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline





หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC					กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนิน เครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
7	หยุด	ตรวจเช็ค		เลือกสถานะรางลำเลียงตำแหน่งล้อยึดเป็นอัตโนมัติ	
8	หยุด	ตรวจเช็ค		มือหุ่นยนต์กลับไปตำแหน่งต้นกำหนดปรับการตั้งค่า มาที่OFF (ปิดการใช้งานเครื่อง) 。	
9	เดินเครื่อง	ตรวจเช็ค		เมื่อปิดประตูป้องกันไฟปุ่มก็จะสว่าง	
10	เดินเครื่อง	ปฏิบัติ		หมุนกุญแจที่อยู่บนตัวควบคุมไปที่Auto	

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

หมายเลขเอกสาร: LZXLMPD-010

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร	หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC					กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนินงานเครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ		สาระสำคัญ	
11	เดินเครื่อง	ปฏิบัติ		<p>เลือกกฎเกณฑ์ควบคุมเป็นโหมดอัตโนมัติและกดเตรียมการทำงานหลังจากไฟแสดงสถานะแล้วกดการตั้งค่าเริ่มต้นใหม่สุดท้ายกดสตาร์ทเครื่อง</p>	
12	เดินเครื่อง	ตรวจเช็ค		<p>หลังจากกลึงเสร็จเอาชิ้นงานออกมาตรวจสอบตำแหน่งฐานล้อมีรอยสะท้อนหรือไม่ผ่าแต่ไม่มีการกดตัวมีปากและรอยคลื่นไม่เรียบร้อยมีดไม่ดีหรือไม่ (ชิ้นงานที่ไม่ดีต้องถูกทำเครื่องหมายไว้อย่างชัดเจนและวางไว้ข้างหน้างานบกพร่องรอการตัดสินใจ) หากพบเจอให้รีบทำการแก้ไข</p>	
13	เดินเครื่อง	ลบครีป		<p>ลบครีปบนชิ้นงานต้องลบให้สะอาดและห้ามชุดโดนชิ้นงาน</p>	
14	เดินเครื่อง	ตรวจสอบ		<p>เครื่องมือวัดก่อนวัดต้องใช้ปืนลมทำความสะอาด อลูมิเนียมที่ติดอยู่เครื่องวัดและจุดที่จะวัดและตรวจสอบชิ้นงานแบบ100%หากตรวจสอบไม่ผ่านมาตรฐานให้คัดแยกออกมารอการตัดสินใจและเสนอให้ผู้รับผิดชอบรับทราบ</p>	

คู่มือการใช้งานไลน์อัตโนมัติCNC

Operation Instruction of Autoline

หมายเลขเอกสาร: LZXLMPPD-010

ชื่อเครื่องจักร			รุ่นเครื่องจักร		หมายเลขเครื่องจักร	ชื่อลำดับ
เครื่องกลึงCNC						กลึงหยาบ
ลำดับ	การดำเนิน เครื่องจักร	ขั้นตอนปฏิบัติ			สาระสำคัญ	
15	เดินเครื่อง	ส่งต่อ			ตามข้อกำหนดของมาตรฐานตอกอักษรไว้ตำแหน่งที่กำหนดที่ตอกอักษรต้องไปในทิศทางเดียวกัน ตรวจสอบตำแหน่งด้างข้างที่ตอกรหัสว่ามีการผลิตรูปหรือบุ๋มขึ้นหรือไม่	
16	เดินเครื่อง	แขวนล้อ			เมื่อแขวนล้อควรใช้สองมือเพื่อป้องกันโดนกระแทก	
17	หยุด	6S			ทำความสะอาดเศษอูมิเนียมที่ตกอยู่บนพื้น ตลอดเวลารักษาความสะอาดในจุดที่ปฏิบัติงานไม่มีปรากฏการณ์เศษอูมิเนียมหรือน้ำรั่ว	
18	หยุด	มอบกะ			1. มอบกะให้พนักงานที่รับกะให้คำอธิบายโดยละเอียดเกี่ยวกับสถานะการของผลผลิตภัณฑ์และจุดสำคัญ 2. ร่วมมือกับพนักงานที่รับกะเพื่อตรวจสอบอุปกรณ์ และตรวจสอบยืนยันกระบวนการทำงาน 3. ตามเวลาที่กำหนดไปประชุมตามจุดที่กำหนด	
ฉบับ		วันที่มีผล	อนุมัติ	พิจารณา	ตรวจสอบ	จัดทำโดย
B						

ภาคผนวก ข-21

สถิติอุบัติเหตุ

1.1 การรวบรวม วิเคราะห์ข้อมูล สถิติ และจัดทำรายงาน ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือนร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน

1.1.1 สรุปสถิติการประสบอันตราย ระหว่างเดือน กรกฎาคม พ.ศ.2568 ถึงเดือน ธันวาคม พ.ศ. 2568

เดือน	จำนวน ลูกจ้าง ทั้งหมด (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย (คน)						
		รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	สูญเสีย อวัยวะ บางส่วน	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงาน ไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
เดือน <u>กรกฎาคม</u>	693	0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>สิงหาคม</u>	747	0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>กันยายน</u>	764	0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>ตุลาคม</u>	905	0	0	0	0	0	0	0
เดือน <u>พฤศจิกายน</u>	1035	1	0	0	0	0	1	0
เดือน <u>ธันวาคม</u>	1041	0	0	0	0	0	0	0
รวม	-	0	0	0	0	0	0	0

1.1.2 จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย จำแนกตามสิ่งที่ทำให้ประสบอันตรายและความร้ายแรง

ระหว่างเดือน กรกฎาคม พ.ศ.2568 ถึงเดือน ธันวาคม พ.ศ. 2568

สิ่งที่ทำให้ประสบ อันตราย	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
รวม	1	0	0	0	1	0
ยานพาหนะ	0	0	0	0	0	0
เครื่องจักร	0	0	0	0	0	0
เครื่องมือ	0	0	0	0	0	0
ตกจากที่สูง	0	0	0	0	0	0
ของหล่นทับ	0	0	0	0	0	0
ลื่นล้ม	0	0	0	0	0	0
ความร้อน	0	0	0	0	0	0
ไฟฟ้า	0	0	0	0	0	0
สิ่งมีพิษ สารเคมี	0	0	0	0	0	0
ระเบิด	0	0	0	0	0	0
เศษวัสดุกระเด็น	1	0	0	0	1	0
ถูกทำร้ายร่างกาย	0	0	0	0	0	0
เสียงในโรงงาน	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของกระแทก	0	0	0	0	0	0
โรคเนื่องมาจากการทำงาน	0	0	0	0	0	0
ยกของหนัก	0	0	0	0	0	0
อื่นๆ	0	0	0	0	0	0

1.1.3 จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย จำแนกตามลักษณะการประสบอันตรายและความร้ายแรง

ระหว่าง เดือน กรกฎาคม พ.ศ.2568 ถึงเดือน ธันวาคม พ.ศ. 2568

ลักษณะการประสบอันตราย	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุด งาน
รวม	1	0	0	0	1	0
ตกจากที่สูง	0	0	0	0	0	0
หกล้ม ลื่นล้ม	0	0	0	0	0	0
อาคารหรือสิ่งก่อสร้างพังทับ	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของพังทลาย/หล่นทับ	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของกระแทกหรือชน	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของหนีบหรือดิ่ง	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของตัด/บาด/ทิ่ม/แทง	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของกระเด็นเข้าตา	0	0	0	0	0	0
ยกหรือเคลื่อนย้ายของหนัก	0	0	0	0	0	0
อาการเจ็บป่วยจากท่าทางการทำงาน	0	0	0	0	0	0
อุบัติเหตุจากยานพาหนะ	0	0	0	0	0	0
วัตถุหรือสิ่งของระเบิด	0	0	0	0	0	0
ไฟฟ้าช็อต	0	0	0	0	0	0
ผลจากความร้อนสูงหรือสัมผัสของร้อน	1	0	0	0	1	0
ผลจากความเย็นจัดหรือสัมผัสของเย็น	0	0	0	0	0	0
สัมผัสสิ่งมีพิษ สารเคมี แพ้จากการสัมผัส สิ่งของ (ยกเว้นสิ่งมีพิษ สารเคมี)	0	0	0	0	0	0
อันตรายจากแสง	0	0	0	0	0	0
อันตรายจากรังสี	0	0	0	0	0	0
ถูกทำร้ายร่างกาย	0	0	0	0	0	0
ถูกสัตว์ทำร้าย	0	0	0	0	0	0
โรคเนื่องจากการทำงาน	0	0	0	0	0	0
อื่นๆ (ระบุ) วัตถุหรือสิ่งของกระเด็นใส่ คอ หน้าผาก	0	0	0	0	0	0

1.1.4 จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย ส่วนของร่างกายที่ประสบอันตรายและความร้ายแรง ระหว่าง

เดือน กรกฎาคม พ.ศ.2568 ถึงเดือน ธันวาคม พ.ศ. 2568

ส่วนของร่างกายที่ประสบอันตราย	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
รวม	1	0	0	0	1	0
ตา	0	0	0	0	0	0
หู	0	0	0	0	0	0
คอ ศีรษะ	0	0	0	0	0	0
ใบหน้า	0	0	0	0	0	0
มือ	0	0	0	0	0	0
นิ้วมือ	0	0	0	0	0	0
แขน	0	0	0	0	0	0
ลำตัว เอว	0	0	0	0	0	0
หลัง	0	0	0	0	0	0
ไหล่	0	0	0	0	0	0
เท้า	1	0	0	0	1	0
นิ้วเท้า	0	0	0	0	0	0
ขา	0	0	0	0	0	0
อวัยวะอื่นๆ	0	0	0	0	0	0
บาดเจ็บหลายส่วน	0	0	0	0	0	0

ภาคผนวก ข-22

ผลตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2568

บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (โรงงาน 2)							
ประจำปี 2568							
โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ผลปกติ (คน)	ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ	เข้ารับการตรวจ (คน)	เข้ารับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ตรวจสุขภาพทั่วไปโดยแพทย์ (PE)	570	37	93.9	6.1	3	607	610
ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก (CXR)	589	18	97.0	3.0	2	607	609
ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	301	309	49.3	50.7	0	610	610
ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ (UA)	582	28	95.4	4.6	0	610	610
ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)	533	77	87.4	12.6	0	610	610
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Cholesterol)	352	258	57.7	42.3	0	610	610
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Triglyceride)	413	197	67.7	32.3	0	610	610
ตรวจระดับไขมันชนิดดี (HDL-C)	504	106	82.6	17.4	0	610	610
ตรวจระดับไขมันชนิดไม่ดี (LDL-C)	506	104	83.0	17.0	0	610	610
ตรวจการทำงานของตับ (SGOT)	579	31	94.9	5.1	0	610	610
ตรวจการทำงานของตับ (SGPT)	534	76	87.5	12.5	0	610	610
ตรวจการทำงานของตับ (ALK)	598	12	98.0	2.0	0	610	610
ตรวจการทำงานของไต (BUN)	585	25	95.9	4.1	0	610	610
ตรวจการทำงานของไต (Creatinine)	558	52	91.5	8.5	0	610	610
ตรวจหาสารบ่งชี้เซลล์มะเร็งลำไส้ (CEA)	2	0	100.0	0.0	0	2	2
ตรวจหาสารบ่งชี้เซลล์มะเร็งตับ (AFP)	2	0	100.0	0.0	0	2	2
ตรวจอุจจาระ (Stool Examination)	1	0	100.0	0.0	0	1	1
ตรวจอุจจาระเพาะเชื้อ (Stool Culture)	1	0	100.0	0.0	0	1	1
ตรวจหาสารโทลูอินในปัสสาวะ (Toluene in urine)	12	0	100.0	0.0	0	12	12
ตรวจหาสารไซลีนในปัสสาวะ (Xylene in urine)	12	0	100.0	0.0	0	12	12
ตรวจสมรรถภาพปอด (PFT)	163	0	100.0	0.0	8	163	171
ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	157	0	100.0	0.0	13	157	170
ความดันโลหิต (Blood Pressure)	475	133	78.1	21.9	2	608	610
ดัชนีมวลกาย (BMI)	257	351	42.3	57.7	2	608	610

โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% ไม่พบเชื้อ	% พบเชื้อ	เข้ารับการตรวจ (คน)	ที่รับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ตรวจภูมิคุ้มกันการติดเชื้อไวรัสตับอักเสบบีในเลือด (Anti HAV IgM)	1	0	100.0	0.0	0	1	1
ตรวจหาเชื้อไวรัสตับอักเสบบีในเลือด (HBs Ag)	599	11	98.2	1.8	0	610	610

บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (โรงงาน 2)							
ประจำปี 2568							
โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% พบภูมิ	% ไม่พบภูมิ	เข้ารับการตรวจ (คน)	ที่รับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ตรวจหาภูมิคุ้มกันเชื้อไวรัสตับอักเสบบี (Anti HBs)	136	474	22.3	77.7	0	610	610

โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ไม่สูบบุหรี่ (คน)	สูบบุหรี่ (คน)	% ไม่สูบบุหรี่	% สูบบุหรี่	เข้ารับการตรวจ (คน)	ที่รับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
สูบบุหรี่(Smoking)	348	260	57.2	42.8	2	608	610

โปรแกรมการตรวจ							
รายการตรวจ	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ไม่ดื่ม	% ดื่ม	เข้ารับการตรวจ (คน)	ที่รับการตรวจ (คน)	พนักงานทั้งหมด (คน)
ดื่มแอลกอฮอล์ (Drinking)	198	410	32.6	67.4	2	608	610

ภาคผนวก ข-23

รายงานสรุปผลการทดสอบ ตรวจสอบ และบำรุงรักษา
ระบบดับเพลิง

ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งถังดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกจวัดความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักล็อกครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ในถังปกติ		แก้ไข	รอการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก้ไข	
1	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
2	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
3	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
4	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
5	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
6	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
7	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
8	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
9	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 9	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
10	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 10	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
11	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 11	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
12	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 12	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
13	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 13	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
14	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 14	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
15	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 15	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
16	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 16	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
17	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 17	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
18	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 18	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
19	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 19	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
20	เตาหลอมล้ออลูมิเนียม ถังที่ 20	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
21	ขึ้นรูป ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
22	ขึ้นรูป ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
23	ขึ้นรูป ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
24	ขึ้นรูป ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
25	ขึ้นรูป ถังที่ 5	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
26	ขึ้นรูป ถังที่ 6	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
27	ขึ้นรูป ถังที่ 7	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
28	ขึ้นรูป ถังที่ 8	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
29	เตาอบชุบแข็ง ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
30	เตาอบชุบแข็ง ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
31	เครื่องพันทราย	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
32	เครื่องพันทราย	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
33	กลิ้ง ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
34	กลิ้ง ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
35	กลิ้ง ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
36	กลิ้ง ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
37	กลิ้ง ถังที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
38	กลิ้ง ถังที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
39	ขัดละเอียด ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
40	ขัดละเอียด ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
41	ขัดละเอียด ถังที่ 3	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
42	ขัดละเอียด ถังที่ 4	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
43	ห้องเก็บแม่พิมพ์ ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
44	ห้องเก็บแม่พิมพ์ ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
45	ห้องเก็บแม่พิมพ์ ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
46	ห้องเก็บแม่พิมพ์ ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

แบบตรวจเช็คเครื่องดับเพลิง
บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด

ประจำเดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2568

สถานที่ NTW โรงงาน2 วันที่ตรวจ 11 / 07 / 68 ผู้ตรวจเช็ค (ตัวบรรจง)นายนิติกร อนุสินทร์..... แผนก ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม.....

ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งถังดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกจวัดความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักล็อกครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ในถังปกติ		แก้ไข	รอการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก้ไข	
47	ห้องเก็บวัสดุ ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
48	ห้องเก็บวัสดุ ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
49	ห้องเก็บวัสดุ ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
50	ห้องเก็บวัสดุ ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
51	ซ่อมบำรุง ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
52	ซ่อมบำรุง ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
53	ซ่อมบำรุง ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
54	ซ่อมบำรุง ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
55	ซ่อมบำรุง ถังที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
56	ห้องควบคุมไฟฟ้า 1 ถังที่ 1	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
57	ห้องควบคุมไฟฟ้า 1 ถังที่ 2	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
58	ห้องควบคุมไฟฟ้า 1 ถังที่ 3	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
59	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
60	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
61	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
62	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
63	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
64	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
65	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 7	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
66	ห้องคอมพิวเตอร์ เซอร์ ถึงที่ 8	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
67	ระบบน้ำหล่อเย็น ถึงที่ 1	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
68	ระบบน้ำหล่อเย็น ถึงที่ 2	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
69	ซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
70	ซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
71	ซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
72	ซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
73	FF	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
74	FF	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
75	FF	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
76	FF	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
77	FF	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
78	FF	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
79	ออฟฟิศชั้น 1 ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
80	ออฟฟิศชั้น 1 ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
81	ออฟฟิศชั้น 1 ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
82	ออฟฟิศชั้น 1 ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
83	ออฟฟิศชั้น 2 ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
84	ออฟฟิศชั้น 2 ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
85	ออฟฟิศชั้น 2 ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
86	ออฟฟิศชั้น 2 ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
87	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
88	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
89	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
90	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
91	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
92	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกาวัดความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักลิ้นครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ในถังปกติ		แก้ไข	รอการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก้ไข	
93	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
94	ออฟฟิศชั้น 3 ถึงที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
95	ออฟฟิศชั้น 4 ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
96	ออฟฟิศชั้น 4 ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
97	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
98	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
99	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
100	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
101	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
102	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
103	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
104	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
105	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
106	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 9	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
107	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 10	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
108	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 11	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
109	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 12	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
110	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 13	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
111	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 14	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
112	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 15	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
113	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 16	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
114	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 17	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
115	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 18	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
116	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 19	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
117	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 20	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
118	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 21	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
119	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 22	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
120	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 23	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
121	อาคาร หออมแท่งอลูมิเนียม ถึงที่ 24	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
122	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 1	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
123	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 2	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
124	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
125	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
126	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
127	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
128	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
129	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
130	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 9	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
131	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 10	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
132	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 11	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
133	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 12	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
134	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 13	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
135	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 14	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
136	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 15	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
137	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 16	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
138	พื้นที่ ชั้น1 ถึงที่ 17	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

แบบตรวจเช็คเครื่องดับเพลิง
บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแพคเจอริง จำกัด

ประจำเดือน _____ กรกฎาคม _____ พ.ศ. 2568 _____

สถานที่...NTW โรงงาน2... วันที่ตรวจ 13 / 07 / 68 ผู้ตรวจเช็ค (ตัวบรรจง)นายนิติกร อนุลีจันทร์..... แผนก ..ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม.....

ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกาต์ความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักล็อกครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ในถังปกติ		แก้ไข	รอการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก้ไข	
139	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 18	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
140	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 19	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
141	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 20	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
142	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 21	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
143	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 22	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
144	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 23	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
145	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 24	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
146	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 25	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
147	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 26	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
148	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 27	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
149	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 28	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
150	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 29	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
151	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 30	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
152	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 31	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
153	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 32	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
154	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 33	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
155	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 34	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
156	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 35	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
157	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 36	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
158	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 37	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
159	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 38	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
160	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 39	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
161	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 40	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
162	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 41	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
163	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 42	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
164	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 43	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
165	พ่นสี ชั้น1 ถึงที่ 44	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
166	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
167	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
168	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
169	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
170	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
171	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
172	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
173	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
174	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 9	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
175	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 10	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
176	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 11	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
177	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 12	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
178	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 13	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
179	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 14	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
180	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 15	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
181	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 16	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
182	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 17	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
183	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 18	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
184	พ่นสี ชั้น2 ถึงที่ 19	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งถังดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกจวัดความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักล็อกครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ใบถังปกติ		แก้ไข	รอการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก้ไข	
185	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 20	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
186	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 21	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
187	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 22	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
188	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 23	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
189	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 24	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
190	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 25	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
191	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 26	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
192	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 27	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
193	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 28	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
194	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 29	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
195	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 30	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
196	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 31	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
197	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 32	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
198	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 33	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
199	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 34	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
200	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 35	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
201	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 36	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
202	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 37	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
203	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 38	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
204	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 39	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
205	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 40	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
206	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 41	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
207	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 42	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
208	พื้นที่ ชั้น2 ถึงที่ 43	CO2	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
209	ห้องผสมสี ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
210	ห้องผสมสี ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
211	ห้องผสมสี ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
212	ห้องผสมสี ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
213	ห้องผสมสี ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
214	ห้องควบคุมไฟฟ้า 2 ถึงที่ 1	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
215	ห้องควบคุมไฟฟ้า 2 ถึงที่ 2	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
216	ห้องควบคุมไฟฟ้า 2 ถึงที่ 3	BF2000	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
217	โรงจัดเก็บขยะ ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
218	โรงจัดเก็บขยะ ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
219	ระบบบำบัดน้ำเสีย ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
220	ระบบบำบัดน้ำเสีย ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
221	ห้องเก็บสี ถึงที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
222	ห้องเก็บสี ถึงที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
223	ห้องเก็บสี ถึงที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
224	ห้องเก็บสี ถึงที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
225	ห้องเก็บสี ถึงที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
226	ห้องเก็บสี ถึงที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
227	ห้องเก็บสี ถึงที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
228	ห้องเก็บสี ถึงที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
229	ห้องเก็บสี ถึงที่ 9	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
230	ห้องเก็บสี ถึงที่ 10	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

แบบตรวจเช็คเครื่องดับเพลิง
บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด

ประจำเดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2568

สถานที่...NTW โรงงาน2... วันที่ตรวจ 15 / 07 / 68 ผู้ตรวจเช็ค (ตัวบรรจง)นายนิติกกร อนุสินทร์..... แผนก ..ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม.....

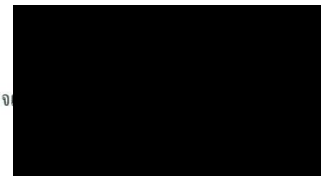
ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกจวัดความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักล็อกครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ในถังปกติ		แก๊ส	รอกการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก๊ส	
231	ห้องเก็บสี ถังที่ 11	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
232	ห้องเก็บสี ถังที่ 12	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
233	คลังสินค้า ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
234	คลังสินค้า ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
235	คลังสินค้า ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
236	คลังสินค้า ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
237	คลังสินค้า ถังที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
238	คลังสินค้า ถังที่ 6	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
239	คลังสินค้า ถังที่ 7	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
240	คลังสินค้า ถังที่ 8	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
241	คลังสินค้า ถังที่ 9	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
242	คลังสินค้า ถังที่ 10	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
243	คลังสินค้า ถังที่ 11	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
244	คลังสินค้า ถังที่ 12	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
245	คลังสินค้า ถังที่ 13	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
246	คลังสินค้า ถังที่ 14	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
247	คลังสินค้า ถังที่ 15	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
248	คลังสินค้า ถังที่ 16	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
249	คลังสินค้า ถังที่ 17	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
250	คลังสินค้า ถังที่ 18	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
251	คลังสินค้า ถังที่ 19	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
252	คลังสินค้า ถังที่ 20	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
253	คลังสินค้า ถังที่ 21	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
254	คลังสินค้า ถังที่ 22	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
255	คลังสินค้า ถังที่ 23	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
256	คลังสินค้า ถังที่ 24	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
257	ปั้มน รปภ. ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
258	ปั้มน รปภ. ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
259	ปั้มน รปภ. ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
260	ปั้มน รปภ. ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
261	ปั้มน รปภ. ถังที่ 5	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
262	สถานีก๊าซ LNG ถังที่ 1	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
263	สถานีก๊าซ LNG ถังที่ 2	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
264	สถานีก๊าซ LNG ถังที่ 3	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
265	สถานีก๊าซ LNG ถังที่ 4	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
266	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
267	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
268	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
269	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
270	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
271	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
272	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
273	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
274	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

ประจำเดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2568

สถานที่...NTW โรงงาน2...วันที่ตรวจ 15 / 07 / 68 ผู้ตรวจเช็ค (ตัวบรรจง)นายนิติกร อนุสินจันทร์..... แผนก ..ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม.....

ลำดับที่	แผนกที่ติดตั้งดับเพลิง	ประเภทของถังดับเพลิง	เครื่องดับเพลิง		บริเวณที่ติดตั้ง		เครื่องดับเพลิง		Seal และ หรือ		เกจวัดความดัน		สายฉีดไม่แตก		น้ำหนัก/ผงเคมี		กรณีผิดปกติ		หมายเหตุ
			อยู่ในที่ติดตั้ง		ไม่มีสิ่งกีดขวาง		ไม่เป็นสนิม/ชำรุด		สลักข้อครบ		ปกติ (ผงเคมีแห้ง)		หัวฉีดไม่อุดตัน		ในถังปกติ		แก้ไข	รอการ	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่	เสร็จแล้ว	แก้ไข	
275	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
276	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
277	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
278	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
279	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
280	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
281	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
282	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
283	โรงคัดแยกเศษโลหะ	ผงเคมีแห้ง	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
284	โรงคัดแยกเศษโลหะ	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				
285	โรงคัดแยกเศษโลหะ	Class D	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				

ผู้ตรวจ

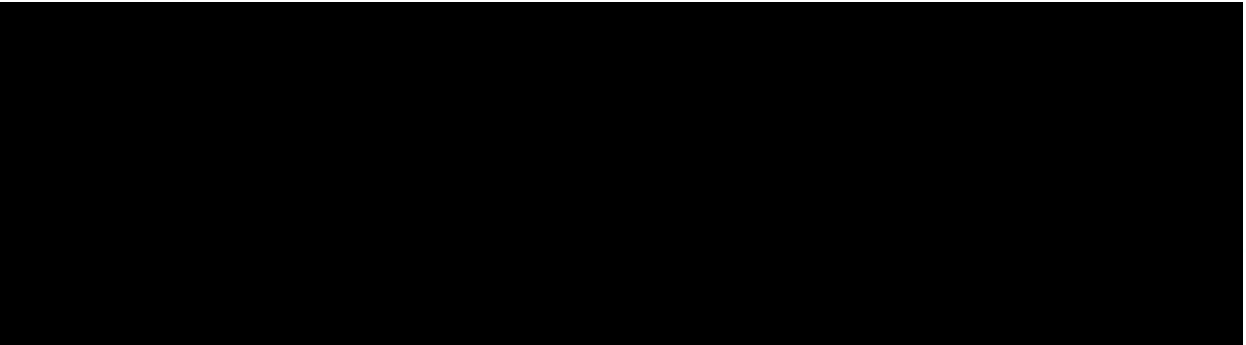


ภาคผนวก ข-24

แผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div>立中集团</div><div>LIZHONG GROUP</div></div></div></div><div><div>บริษัท นิวิ ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด</div><div>แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม CSR ประจำปี 2568</div><div>2025年度CSR社会活动计划</div></div></div></div>																	
ลำดับ (Item)	รายการ (Description)	การปฏิบัติ (Action)	เดือน (Month)												ผู้รับผิดชอบ (Responsible)		หมายเหตุ (Remark)
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ษ.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.			
1	กิจกรรมวันเด็ก (กนอ. และ โรงเรียนรอบๆการนิคม) 儿童节	Plan	△												Admin		
		Action															
2	หมู่ที่ 5 บ้านภูไทร อบต.เขาไม้แก้ว 环评监督执行委员会 Moo.5 Ban Phu Sai	Plan		△											Admin		
		Action															
3	หมู่ที่ 1 บ้านห้วยลึก อบต.เขาไม้แก้ว 环评监督执行委员会 Moo.1 Ban Hhuay Luek	Plan			△										Admin		
		Action															
4	หมู่ที่ 4 บ้านห้วยไชน่า อบต.เขาไม้แก้ว 环评监督执行委员会 Moo.4 Ban Huiy Khai Noa	Plan					△								Admin		
		Action															
5	หมู่ที่ 2 บ้านเนินสวรรค์ อบต. มายางพร 环评监督执行委员会 Moo.2 Ban Noen Sa Wan	Plan				△									Admin		มอบของผ่านอบต.มายางพร
		Action															
6	หมู่ที่ 3 บ้านมายางพร อบต. มายางพร 环评监督执行委员会 Moo.3 Ban Map Yang Phon	Plan				△									Admin		มอบของผ่านอบต.มายางพร
		Action															
7	หมู่ที่ 4 บ้านห้วยปราบ อบต. มายางพร 环评监督执行委员会 Moo.4 Ban Huai Prap	Plan				△									Admin		มอบของผ่านอบต.มายางพร
		Action															
8	หมู่ที่ 5 บ้านวังตาลหม่อน อบต. มายางพร 环评监督执行委员会 Moo.5 Ban Wang Tan Mon	Plan				△							△		Admin		
		Action															
9	หมู่ที่ 6 บ้านมายางพรใหม่ อบต. มายางพร 环评监督执行委员会 Moo.6 Ban Map Yang Phon Mai	Plan				△									Admin		มอบของผ่านอบต.มายางพร
		Action															
10	หมู่ที่ 1 บ้านมาบเตย อบต.มายางพร 环评监督执行委员会 Moo.1 Ban Map Toei	Plan				△									Admin		มอบของผ่านอบต.มายางพร
		Action															
11	หมู่ที่ 5 บ้านโป่งสะแก็ด ทต.ตะเคียนเตี้ย 环评监督执行委员会 Moo.5 Ban Pong Saket	Plan					△								Admin		
		Action															
12	หมู่ที่ 4 บ้านเขามะพูด อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.4 Ban Khao Ma Phut	Plan						△							Admin		
		Action															
13	หมู่ที่ 8 บ้านซอย 13 อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.8 Ban Soi 13	Plan							△						Admin		
		Action															
14	หมู่ที่ 1 บ้านซอย 12 อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.1 Ban Soi 12	Plan							△						Admin		
		Action															
15	หมู่ที่ 2 บ้านซอย 8 อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.2 Ban Soi 8	Plan								△					Admin		
		Action															
16	หมู่ที่ 5 บ้านคลองพลู อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.5 Ban Khlong Phlu	Plan								△					Admin		
		Action															
17	หมู่ที่ 6 บ้านหนองระกำ อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.6 Ban Nong Ra Kam	Plan									△				Admin		
		Action															
18	หมู่ที่ 7 บ้านวังปลา อบต.พนานิคม 环评监督执行委员会 Moo.7 Ban Wang Pla	Plan										△			Admin		
		Action															
19	หมู่ที่ 2 บ้านชากนอก ทศบ.มะขามคู่ 环评监督执行委员会 Moo.2 Ban Chak Nok	Plan											△		Admin		
		Action															

บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟกเจอริง จำกัด																
แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม CSR ประจำปี 2568																
2025年度CSR社会活动计划																
ลำดับ (Item)	รายการ (Description)	การปฏิบัติ (Action)	เดือน (Month)												ผู้รับผิดชอบ (Responsible)	หมายเหตุ (Remark)
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ษ.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ธ.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ก.		
20	กนอ. ปลูกต้นไม้เฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระนางเจ้าสุทิดาฯ 为庆祝皇后诞辰，工业园管理局将于举行植树活动	Plan						△							Admin	
		Action														
21	กนอ. ปลูกต้นไม้เฉลิมพระเกียรติพระบาทสมเด็จพระวชิรเกล้าเจ้าอยู่หัว ร.10 欣逢泰国十世皇，工业厅将于举行植树活动	Plan							△						Admin	
		Action														
22	กนอ. ปลูกต้นไม้เฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์ (วันแม่แห่งชาติ) 工业厅举办皇太后诞辰植树活动	Plan								△					Admin	
		Action														
23	กนอ. ปลูกป่าชุมชนเขาไม้แก้ว 工业园管理局将于举行植树活动	Plan							△						Admin	
		Action														
24	กนอ. ป่่อยปลา 工业园管理局联合安美德工业区， 为保护自然生态环境，将举办放生活动	Plan								△					Admin	
		Action														
25	กนอ. กฐิน 泰国工业园区管理局(Rayong) 举办佛教布施活动	Plan										△			Admin	
		Action														
26	กนอ. สลากกาชาด 泰国工业园区管理局,举办红十字会年度活动	Plan											△		Admin	
		Action														
27	กิจกรรมอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการร้องขอ 其他活动	Plan													Admin	
		Action														
28	กิจกรรมเชื่อมความสัมพันธ์พนักงาน 员工业余文化趣味活动 Walk lanly หลักสูตร "การทำงานเป็นทีม อย่างมีประสิทธิภาพ" ฐานทัพเรือสัตหีบ	Plan					△								Admin	ประมาณ 200 คน
		Action														
29	กิจกรรมเชื่อมความสัมพันธ์พนักงาน 公司各部门联谊活动 กีฬาสี่ 运动会	Plan										△			Admin	ประมาณ 200 คน
		Action														



ภาคผนวก ข-25

ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน

ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม/ข้อร้องเรียน

จากผู้ร้องเรียนภายในและภายนอกโครงการผ่านช่องทางรับเรื่องร้องเรียน ดังนี้

- คุณกรณทิพา อนุฤทธิ์ หรือพนักงานที่ได้รับมอบหมาย

โทรศัพท์ : 038-027387 โทรสาร : 038-650805 อีเมล : prontiwa@lzwheel.com

- จุฑารับเรื่องร้องเรียนบริเวณป้อมยามด้านหน้าบริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

ภายใน 1 วัน

ตรวจสอบข้อเท็จจริงเบื้องต้น

มีสาเหตุจากโครงการ

ไม่เกี่ยวข้องกับโครงการ

แจ้งต่อผู้ก่อเหตุ ภายใน 1 วันเพื่อ
ดำเนินการตรวจสอบทันที

ไม่สามารถสรุปได้ว่า
เกิดจากโครงการ

แจ้งกลับผู้ร้องเรียนภายใน 1-3 วัน
พร้อมชี้แจงและอธิบายลักษณะ
ของปัญหา

คณะกรรมการ
ด้านสิ่งแวดล้อมของ
โรงงาน

ตรวจสอบข้อเท็จจริง เพื่อหาแนวทาง
การแก้ไขปัญหา พร้อมแจ้งกลับ
ผู้ร้องเรียนภายใน 1-2 วัน

ลงบันทึกผลการแจ้งกลับ
ต่อผู้ร้องเรียน

หน่วยงานราชการ
ผู้นำชุมชน
หรือผู้ที่เกี่ยวข้อง
เข้าร่วมสังเกตการณ์

กำหนดมาตรการเร่งด่วน
ภายใน 1 วัน

ติดตามผลการแก้ปัญหา
ภายใน 1-2 วัน

สรุปชี้แจงการดำเนินการแก้ไขพร้อมแจ้งกลับผู้ร้องเรียน ภายใน 7 วัน หาก
การแก้ไขต้องใช้ระยะเวลาต้องรายงานให้ตัวแทนทราบทุก 7 วัน จนกว่าจะ
ดำเนินการแก้ไขแล้วเสร็จ

ลงบันทึกผลการแจ้งกลับต่อ
ผู้ร้องเรียน

ขั้นตอนการรับเรื่องและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียน

ภาคผนวก ข-26

ใบอนุญาตก๊าซธรรมชาติ และผู้ควบคุม

ที่ 092318010300922567

วันที่ 01 มกราคม 2568

ให้ใช้ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568



กรมธุรกิจพลังงาน (0994000036337)

555/2 ศูนย์เอนเนอร์ยี่คอมเพล็กซ์ อาคารบี ชั้น 19

ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร เขตจตุจักร

กรุงเทพฯ 10900

กรมธุรกิจพลังงาน
ใบอนุญาต
ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3

ประเภทการพิจารณา	ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3 ตามมาตรา 17(3) แห่งพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. 2542
ประเภทการประกอบกิจการ	ประกอบกิจการประเภทที่ 3 สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ
ปริมาณการอนุญาตให้ใช้ภาชนะ เกี่ยวกับน้ำมันเชื้อเพลิงรวม	ขนาดท่อที่ออกจากอุปกรณ์วัดปริมาตร 4 นิ้ว
วัตถุประสงค์ในการออกหนังสือ	การต่ออายุใบอนุญาต
เลขที่ใบอนุญาตประกอบกิจการ	318010038225674 (รย2110165) อ้างอิงคำขอ ที่ 091318010300922567
ชื่อผู้ประสงค์ประกอบกิจการ/ผู้ประกอบการ	บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด
ที่อยู่ผู้ประสงค์ประกอบกิจการ/ผู้ประกอบการ	7/318 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
ชื่อสถานประกอบกิจการ	บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด
ที่ตั้งสถานประกอบกิจการ/ หมายเลขทะเบียนรถ/หมายเลขเครื่อ/ หมายเลขคัสซี/ชื่อโครงการ/อื่น ๆ	7/318 หมู่ที่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140



ใบอนุญาต

ผู้อนุญาต

อธิบดีกรมธุรกิจพลังงาน



รายละเอียดและเงื่อนไข

"ท่านต้องตรวจสอบรายละเอียดและเงื่อนไขตาม QR Code ที่ปรากฏด้านขวาด้วย"



บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด
NPC Safety and Environmental Service Co., Ltd.

หนังสือรับรอง



ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร ผู้ปฏิบัติงานสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ ของกรมธุรกิจพลังงาน

อบรมเมื่อวันที่ ๑ - ๒ กันยายน ๒๕๖๕

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒ กันยายน ๒๕๖๕

(นายกฤษฎา ประเสริฐสุโข)
กรรมการผู้จัดการ



ใช้ตรวจสอบรายชื่อ

ภาคผนวก ข-27

ความปลอดภัยในการใช้งานกับหม้อน้ำ

ระเบียบการปฏิบัติงานกับหม้อน้ำอย่างปลอดภัย

Safety Operation Rules for Boiler

หมายเลขเอกสาร : LZXLPPD - 004

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานกับหม้อน้ำและเพื่อให้หม้อน้ำที่ใช้งานอยู่มีสภาพที่ปลอดภัย

ไม่มีความเสี่ยงต่อการเกิด

อุบัติเหตุ

2. ขอบเขต

พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับหม้อน้ำ บริษัท นิวิ ไทย วิล เมนูแฟกเจอริง จำกัด

3. รายละเอียด

3.1 ก่อนการเริ่มเดินหม้อน้ำ ผู้ควบคุมหม้อน้ำควรตรวจสอบอุปกรณ์รอบหม้อน้ำว่ามีใครมาทำอะไรที่ไม่ถูกต้องในวันหยุดหรือไม่

3.2 ตรวจสอบระดับน้ำในหม้อน้ำ เปิดวาล์วระบายอากาศ วาล์วน้ำเข้า ความดันของเชื้อเพลิง

3.3 ปรับสวิตช์แรงเหวี่ยงเป็นแบบธรรมดา ที่ตำแหน่งสูงสุด เพื่อให้การเผาไหม้เริ่มต้นในตำแหน่งเปลวไฟเล็กสุด

3.4 เปิดสวิตช์การทำงานของหม้อน้ำ ให้เกิดการเผาไหม้ขึ้น อย่าให้หม้อน้ำร้อนขึ้นทันทีทันใด ควรให้หม้อน้ำร้อนขึ้นอย่างช้าๆ

3.5 ขณะเดินเครื่องหม้อน้ำ เปลี่ยนสวิตช์แรงเหวี่ยงไปเป็นแบบอัตโนมัติ

3.6 ในระหว่างการเดินเครื่องหม้อน้ำในทุกวัน ต้องมีการจดบันทึกและสังเกตสิ่งผิดปกติ เช่น ความดันแก๊ส วาล์วควบคุม การรั่วไหล

ของแก๊ส เป็นต้น

3.7 เมื่อจะหยุดเดินเครื่องหม้อน้ำ ให้ปรับสวิตช์แรงเหวี่ยงเป็นแบบธรรมดา ปรับการเร่งหรือการเผาไหม้ไปที่ตำแหน่งหนึ่งสุด เพื่อให้เปลวไฟดับที่เปลวไฟลุกเล็กที่สุด เพื่อป้องกันการเกิดเปลวไฟย้อนกลับจนหม้อน้ำเสียหาย

3.8 ปิดสวิตช์หยุดการทำงานของหม้อน้ำ เมื่อการเผาไหม้อยู่ที่ตำแหน่งหนึ่งสุดเป็นเวลาครึ่งหนึ่ง ปิดวาล์วต่างๆ เช่น วาล์วเชื้อเพลิง วาล์วน้ำเข้า เป็นต้น

3.9 ระมัดระวังปิดวาล์วที่หม้อน้ำทุกตัวจนหมด เพียงเพราะเกรงว่าอากาศจะเข้าไปในหม้อน้ำ ทั้งนี้เนื่องจากหากปิดวาล์วทั้งหมดของหม้อน้ำเมื่อหม้อน้ำเย็นตัวลงจะเกิดสุญญากาศภายในหม้อน้ำซึ่งอาจทำให้หม้อน้ำยุบตัวได้

ระเบียบการปฏิบัติงานกับหม้อน้ำอย่างปลอดภัย

Safety Operation Rules for Boiler

หมายเลขเอกสาร : LZXLPPD - 004

3.10 หากเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นกับหม้อน้ำ อย่าตื่นตระหนก ให้ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องรวบรวมสติแล้วแก้ไขเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น

3.11 ปลดปล่อยให้น้ำเย็นลงตามธรรมชาติด้วยตัวเอง

3.12 ให้วิศวกรเข้าตรวจสอบความเสียหายของหม้อน้ำและหาสาเหตุปัญหาที่เกิดขึ้น

3.13 ถ้าเป็นการระเบิดในห้องเผาไหม้ ให้ปิดเครื่องสูบน้ำป้อนหม้อน้ำทันที และรีบตรวจสอบว่าควรจะต้องทำอะไรบ้าง เพื่อป้องกันไม่ให้หม้อน้ำเสียหายมากขึ้น

3.14 ถ้าเป็นความเสียหายที่เกิดขึ้นกับท่อน้ำหรือท่อไฟ ให้รักษาระดับน้ำในหม้อน้ำเอาไว้ปลดปล่อยให้ความดันไอน้ำตกลง และให้หม้อน้ำค่อยๆ เย็นลง

3.15 ถ้าเป็นการระเบิดของโครงสร้างของหม้อน้ำ และมีผู้บาดเจ็บให้รีบปฐมพยาบาลผู้บาดเจ็บก่อน แล้วจึงนำส่งโรงพยาบาลโดยด่วนที่สุด

3.16 ถ้ามีเพลิงไหม้ ให้รีบดับเพลิงและปิดวาล์วเชื้อเพลิงทุกชนิด

3.17 อย่าตัดแปลง เคลื่อนย้ายหม้อน้ำ เพราะอาจจะทำให้ไม่สามารถหาสาเหตุที่แท้จริงได้

3.18 การตรวจสอบสภาพและการบำรุงรักษาหม้อน้ำ มีดังนี้

3.18.1 ห้องเผาไหม้ ตรวจสอบสภาพการสึกกร่อน แตรั่วรั่ว ของอิฐทนไฟในบริเวณที่มีการเผาไหม้หรืออุณหภูมิสูง ตรวจสอบการบิดงอ โกงตัวของโลหะที่อยู่ในบริเวณห้องเผาไหม้ ตรวจสอบการรั่วซึมรอบๆรอยต่อระหว่างห้องเผาไหม้และห้องบรรจุน้ำ และทำการแก้ไขให้อยู่ในสภาพดี

3.18.2 ท่อไฟ (ภายในหรือฝั่งสัมผัสไฟ) ตรวจสอบและทำความสะอาดท่อไฟ สิ่งที่ตกค้างในระบบจากการทำความสะอาดท่อไฟจะเป็นตัววัดประสิทธิภาพด้านการเผาไหม้ ตรวจสอบสัญญาณการเกิด Overheat ที่บริเวณที่รับความร้อนสูงๆ ตรวจสอบการรั่วซึมของท่อ ตรวจสอบอุปกรณ์กระจายความร้อนในส่วนของก๊าซร้อนให้อยู่ในสภาพปกติ ตรวจสอบและทำความสะอาดจนกว่าความร้อนด้านก๊าซร้อน ตรวจสอบการรั่วซึมของน้ำตามจุดเชื่อมต่อต่างๆ ตรวจสอบรอยแตก

ระเบียบการปฏิบัติงานกับหม้อน้ำอย่างปลอดภัย

Safety Operation Rules for Boiler

หมายเลขเอกสาร : LZXLPPD - 004

3.18.3 ท่อและผนังภายนอก (ฝั่งสัมผัสน้ำ) ตรวจสอบตะกรัน การกัดกร่อน การสึกกร่อนของท่อด้านน้ำ รวมทั้งความสมบูรณ์ของโครงสร้างต่างๆ ทำความสะอาดอุปกรณ์และพีด้านสัมผัสน้ำ ตรวจสอบการบิดงอ การโก่งงอของส่วนประกอบต่างๆ

3.18.4 การทำความสะอาดท่อไฟ ใช้แปรงแข็งเขม่าที่ทำด้วยลวดเหล็กแข็งด้วยแรงงานคนหรือขับเคลื่อนด้วยมอเตอร์ และมีเครื่องดูดเขม่าไปเก็บในที่ที่เหมาะสม ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

3.18.5 จุดสำคัญของการดูแลของหม้อน้ำชนิดท่อไฟแบบหลังเป็ยก ตรวจสอบความหนาของตะกรันที่บริเวณช่องของผนังเป็ยกด้านท้าย เพราะจะเป็นจุดที่มีตะกรันหนากว่าบริเวณอื่น ตรวจสอบสภาพเหล็ก เพราะเป็นบริเวณที่สัมผัสเปลวไฟโดยตรง อาจจะมีตะกรันหนาและมีเหล็กแตกร้าว

3.18.6 จุดสำคัญของการดูแลของหม้อน้ำชนิดท่อไฟแบบหลังแข็ง ตรวจสอบความหนาของตะกรันตรงบริเวณท่อไฟใหญ่ เพราะเป็นจุดที่มีตะกรันหนากว่าบริเวณอื่นๆ ตรวจสอบสภาพปากท่อไฟเล็กทั้งด้านหน้าและด้านหลังว่ามีการรั่วซึมหรือไม่

3.18.7 การตรวจสอบอื่นๆที่สำคัญ การตรวจสอบความดันคร่อม ที่เกิดขึ้นในระบบทางด้านก๊าซร้อน เพื่อใช้ประกอบการพิจารณาถึงความสะอาดในห้องเผาไหม้และช่องทางผ่านของก๊าซร้อน ตรวจสอบการแอ่นตัวและความผิดปกติที่เกิดขึ้นกับท่อเหนือตะกรับเตาและส่วนอื่นๆ ตรวจสอบสภาพเปลวไฟผ่านทางช่องมองเปลวไฟของหม้อน้ำ

ภาคผนวก ข-28

สถิติการใช้น้ำรายเดือน

water supply and wast water 2025					
2025	list	quantity	Unit	Baht/Unit	amount (Baht)
7	Meter Maintenance CT	1	MONTH	550	550
	Treated Water CT	11,550	M3	25	288,750
	Treated Wated Over Contract C	13,538	M3	34	460,292
	Waste Water Treatement	20,070.40	M3	9.49	190,468.10
	total	25,088			940,060.10
8	Meter Maintenance CT	1	MONTH	550	550
	Treated Water CT	11,935	M3	25	298,375
	Treated Wated Over Contract C	16,360	M3	34	556,240
	Waste Water Treatement	22,636	M3	9.43	213,457.48
	total	28,295			1,068,622.5
9	Meter Maintenance CT	1	MONTH	550	550
	Treated Water CT	11,935	M3	25	298,375
	Treated Wated Over Contract C	16,964	M3	34	576,776
	Waste Water Treatement	23,119	M3	9.47	218,938.82
	total	28,899.00			1,094,639.82
10	Meter Maintenance CT	1	MONTH	550	550
	Treated Water CT	11,550	M3	25	288,750
	Treated Wated Over Contract C	16,704	M3	34	567,936
	Waste Water Treatement	22,603	M3	9.91	223,997.71
	total	28,254			1,081,233.71
11	Meter Maintenance CT	1	MONTH	550	550
	Treated Water CT	11,935	M3	24	286,440
	Treated Wated Over Contract C	16,917	M3	34	575,178
	Waste Water Treatement	23,082	M3	9.46	218,352
	total	28,852			1,080,520
12	Meter Maintenance CT	1	MONTH	550	550
	Treated Water CT	11,550	M3	25	288,750
	Treated Wated Over Contract C	15,573	M3	34	529,482
	Waste Water Treatement	21,698	M3	9.45	205,046.10
	total	27,123			1,023,828.10

ภาคผนวก ข-29

สถิติการเจ็บป่วยของประชาชน

รายงานผู้ป่วยนอกตามกลุ่มสาเหตุ (21 กลุ่มโรค) ประจำเดือน มกราคม 2568 (วันที่ตัดยอดรายงาน 1 ม.ค. 2568-31 ธ.ค. 2568)

สถานบริการ(รพ. สด. /pcu): รพ.สด.บ้านมะขามคู่ ตำบลมะขามคู่ อำเภอนิคมน้ำอ้น จังหวัดระยอง

ชื่อผู้ออกรายงาน วันที่ออกรายงาน 16 ม.ค. 69

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
01	A00 - A99 B00 - B99	โรคติดเชื้อและปรสิต (Certain infectious and parasitic diseases)	59
02	C00-C97 D00-D48	เนื้องอก (รวมมะเร็ง) Neoplasms	3
03	D50-D89	โรคเลือดและอวัยวะสร้างเลือด และความผิดปกติเกี่ยวกับภูมิคุ้มกัน Disease of the blood and blood forming organs and certain disorders involving the immune mechanism	2
04	E00 - E90	โรคเกี่ยวกับต่อมไร้ท่อ โภชนาการ และเมตาบอลิซึม..... Endocrine, nutritional and metabolic diseases	263
05	F00 - F99	ภาวะแปรปรวนทางจิตและพฤติกรรม....Mental and behavioural disorders	
06	G00 -G99	โรคระบบประสาท....Desease of the nervous system	23
07	H00 - H59	โรคตาารวมส่วนประกอบของตา.....disease of the eye and adnexa	77
08	H60 - H95	โรคหูและปุ่มกกหู.....Diseases of the ear and mastoid process	14
09	I00 - I99	โรคระบบไหลเวียนเลือด.....Diseases of the circulatory system	614
10	J00 - J99	โรคระบบหายใจ.....Diseases of the respiratory system	449
11	K00 - K93	โรคระบบย่อยอาหาร รวมโรคในช่องปาก.....Diseases of the digrestive system	498
12	L00 - L99	โรคผิวหนังและเนื้อเยื่อใต้ผิวหนัง.....Diseases of the skin and subcutaneous tissue	119
13	M00 - M99	โรคระบบกล้ามเนื้อ รวมโครงร่าง และเนื้อเยื่อเสริม..... Diseases of the musculoskeletal system and connective tissue	240
14	N00 - N99	โรคระบบสืบพันธุ์ร่วมปัสสาวะ.....Diseases of the genitourinary system	15
15	O00-O99 ยกเว้น O80 - O84	ภาวะแทรกซ้อนในการตั้งครรภ์ การคลอด และระยะหลังคลอด..... Complication of pregnancy, childbirth and the puerperium	1
16	P00 - P96	ภาวะผิดปกติของทารกที่เกิดขึ้นในระยะปริกำเนิด (อายุครรภ์ 22 สัปดาห์ขึ้นไปจนถึง 7 วันหลังคลอด).....Certain conditions originating in the perinatal period	
17	Q00 - Q99	รูปร่างผิดปกติแต่กำเนิด การพิการจนผิดรูปแต่กำเนิดและโครโมโซม ผิดปกติ.....Congenital malformations, deformations and chromosomal abnormalities	2
18	R00 - R99	อาการ, อาการแสดงและสิ่งผิดปกติที่พบได้จากการตรวจทางคลินิกและทางอ้อมปฏิบัติการที่ไม่สามารถจำแนกโรคในกลุ่มอื่นได้	826

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
19	X40-X49 X60-X69 X85-X90 Y10-การเป็นพิษและผลที่ตามมา... Y19		
20	v01-v99 y85	อุบัติเหตุจากการขนส่งและผลที่ตามมา..... Transport accidents and their sequelae....	27
21	w00-ww99 x00-x19 x20-x29 x30-x39 x50-59 x70-x84 x91-x99 y00-y09 y20-y36 y40-y84 y86-y89	สาเหตุจากภายนอกอื่นๆ ที่ทำให้ป่วยหรือตาย..... Other external causes of morbidity and mortality (eg: accidents, injuries, intentional self-harm, assault, animals and plants, complications of medical and surgical care and other unspecified causes)	105
22	U50 - U52	โรคของสตรี	1
23	U54-U55	โรคของเด็ก	
24	U56-U60	โรคที่เกิดอาการหลายระบบ	214
25	U61-U72	โรคที่เกิดเฉพาะตำแหน่ง	343
26	U74-U75	โรคและอาการอื่น	25
27	U77	การส่งเสริมสุขภาพและการป้องกันโรค	
99	Z00 - Z99.999	กลุ่มไม่นับ 504 (ไม่ใช่โรค)	230
รวม			4,150

รายงานผู้ป่วยนอกตามกลุ่มสาเหตุ (21 กลุ่มโรค) ประจำเดือน มกราคม 2568 (วันที่ตัดยอดรายงาน 1 ม.ค. 2568-31 ธ.ค. 2568)

สถานบริการ(รพ. สต. /pcu): โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านห้วยปราบ ตำบลมาบยางพร อำเภอลำลูกเกด จังหวัดระยอง

ชื่อผู้ออกรายงาน

วันที่ออกรายงาน

12 ม.ค. 69

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
01	A00 - A99 B00 - B99	โรคติดเชื้อและปรสิต (Certain infectious and parasitic diseases)	66
02	C00-C97 D00-D48	เนื้องอก (รวมมะเร็ง) Neoplasms	
03	D50-D89	โรคเลือดและอวัยวะสร้างเลือด และความผิดปกติเกี่ยวกับภูมิคุ้มกัน Disease of the blood and blood forming organs and certain disorders involving the immune mechanism	
04	E00 - E90	โรคเกี่ยวกับต่อมไร้ท่อ โภชนาการ และเมตาบอลิซึม..... Endocrine, nutritional and metabolic diseases	543
05	F00 - F99	ภาวะแปรปรวนทางจิตและพฤติกรรม....Mental and behavioural disorders	10
06	G00 -G99	โรคระบบประสาท....Disease of the nervous system	29
07	H00 - H59	โรคตาและส่วนประกอบของตา.....disease of the eye and adnexa	211
08	H60 - H95	โรคหูและปุ่มกระดูก.....Diseases of the ear and mastoid process	56
09	I00 - I99	โรคระบบไหลเวียนเลือด.....Diseases of the circulatory system	684
10	J00 - J99	โรคระบบหายใจ.....Diseases of the respiratory system	3,012
11	K00 - K93	โรคระบบย่อยอาหาร รวมโรคในช่องปาก.....Diseases of the digestive system	1,647
12	L00 - L99	โรคผิวหนังและเนื้อเยื่อใต้ผิวหนัง.....Diseases of the skin and subcutaneous tissue	56
13	M00 - M99	โรคระบบกล้ามเนื้อ รวมโครงร่าง และเนื้อเยื่อเสริม..... Diseases of the musculoskeletal system and connective tissue	1,411
14	N00 - N99	โรคระบบสืบพันธุ์ร่วมปัสสาวะ.....Diseases of the genitourinary system	68
15	O00-O99 ยกเว้น O80 - O84	ภาวะแทรกซ้อนในการตั้งครรภ์ การคลอด และระยะหลังคลอด..... Complication of pregnancy, childbirth and the puerperium	1
16	P00 - P96	ภาวะผิดปกติของทารกที่เกิดขึ้นในระยะปริกำเนิด (อายุครรภ์ 22 สัปดาห์ขึ้นไปจนถึง 7 วันหลังคลอด).....Certain conditions originating in the perinatal period	
17	Q00 - Q99	รูปร่างผิดปกติแต่กำเนิด การพิการจนผิดรูปแต่กำเนิดและโครโมโซม ผิดปกติ.....Congenital malformations, deformations and chromosomal abnormalities	
18	R00 - R99	อาการ, อาการแสดงและสิ่งผิดปกติที่พบได้จากการตรวจทางคลินิกและทางอ้อมปฏิบัติการที่ไม่สามารถจำแนกโรคในกลุ่มอื่นได้	4,542

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
19	X40-X49 X60-X69 X85-X90 Y10-การเป็นพิษและผลที่ตามมา... Y19		
20	v01-v99 y85	อุบัติเหตุจากการขนส่งและผลที่ตามมา..... Transport accidents and their sequelae....	
21	w00-ww99 x00-x19 x20-x29 x30-x39 x50-59 x70-x84 x91-x99 y00-y09 y20-y36 y40-y84 y86-y89	สาเหตุจากภายนอกอื่นๆ ที่ทำให้ป่วยหรือตาย..... Other external causes of morbidity and mortality (eg: accidents, injuries, intentional self-harm, assault, animals and plants, complications of medical and surgical care and other unspecified causes)	2
22	U50 - U52	โรคของสตรี	4
23	U54 - U55	โรคของเด็ก	
24	U56 - U60	โรคที่เกิดอาการหลายระบบ	296
25	U61 - U72	โรคที่เกิดเฉพาะตำแหน่ง	522
26	U74 - U75	โรคและอาการอื่น	2,694
27	U77	การส่งเสริมสุขภาพและการป้องกันโรค	316
99	Z00 - Z99.999	กลุ่มไม่นับ 504 (ไม่ใช่โรค)	35,740
รวม			51,910

รายงานผู้ป่วยนอกตามกลุ่มสาเหตุ (21 กลุ่มโรค) ประจำเดือน มกราคม 2568 (วันที่ตัดยอดรายงาน 1 ม.ค. 2568-31 ธ.ค.
 สถานบริการ(รพ. สต. /pcu): โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลเขาไม้แก้ว ตำบลเขาไม้แก้ว อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี
 ชื่อผู้ออกรายงาน วันที่ออกรายงาน 12 ม.ค. 69

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
01	A00 - A99 B00 - B99	โรคติดเชื้อและปรสิต (Certain infectious and parasitic diseases)	85
02	C00-C97 D00-D48	เนื้องอก (รวมมะเร็ง) Neoplasms	18
03	D50-D89	โรคเลือดและอวัยวะสร้างเลือด และความผิดปกติเกี่ยวกับภูมิคุ้มกัน Disease of the blood and blood forming organs and certain disorders involving the immune mechanism	3
04	E00 - E90	โรคเกี่ยวกับต่อมไร้ท่อ โภชนาการ และเมตาบอลิซึม..... Endocrine, nutritional and metabolic diseases	1,111
05	F00 - F99	ภาวะแปรปรวนทางจิตและพฤติกรรม....Mental and behavioural disorders	74
06	G00 -G99	โรกระบบประสาท....Disease of the nervous system	173
07	H00 - H59	โรคตาบางส่วนประกอบของตา.....disease of the eye and adnexa	159
08	H60 - H95	โรคหูและปุ่มกกหู.....Diseases of the ear and mastoid process	64
09	I00 - I99	โรกระบบไหลเวียนเลือด.....Diseases of the circulatory system	1,297
10	J00 - J99	โรกระบบหายใจ.....Diseases of the respiratory system	852
11	K00 - K93	โรกระบบย่อยอาหาร รวมโรคในช่องปาก.....Diseases of the digestive system	995
12	L00 - L99	โรคผิวหนังและเนื้อเยื่อใต้ผิวหนัง.....Diseases of the skin and subcutaneous tissue	257
13	M00 - M99	โรกระบบกล้ามเนื้อ รวมโครงร่าง และเนื้อเยื่อเสริม..... Diseases of the musculoskeletal system and connective tissue	813
14	N00 - N99	โรกระบบสืบพันธุ์ร่วมปัสสาวะ.....Diseases of the genitourinary system	160
15	O00-O99 ยกเว้น O80 - O84	ภาวะแทรกซ้อนในการตั้งครรภ์ การคลอด และระยะหลังคลอด..... Complication of pregnancy, childbirth and the puerperium	
16	P00 - P96	ภาวะผิดปกติของทารกที่เกิดขึ้นในระยะปริกำเนิด (อายุครรภ์ 22 สัปดาห์ขึ้นไปจนถึง 7 วันหลังคลอด).....Certain conditions originating in the perinatal period	
17	Q00 - Q99	รูปร่างผิดปกติแต่กำเนิด การพิการจนผิดรูปแต่กำเนิดและโครโมโซม ผิดปกติ.....Congenital malformations, deformations and chromosomal abnormalities	1
18	R00 - R99	อาการ, อาการแสดงและสิ่งผิดปกติที่พบได้จากการตรวจทางคลินิกและทางอ้อมปฏิบัติการที่ไม่สามารถจำแนกโรคในกลุ่มอื่นได้	632

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
19	X40-X49 X60-X69 X85-X90 Y10-การเป็นพิษและผลที่ตามมา... Y19		
20	v01-v99 y85	อุบัติเหตุจากการขนส่งและผลที่ตามมา..... Transport accidents and their sequelae....	34
21	w00-ww99 x00-x19 x20-x29 x30-x39 x50-59 x70-x84 x91-x99 y00-y09 y20-y36 y40-y84 y86-y89	สาเหตุจากภายนอกอื่นๆ ที่ทำให้ป่วยหรือตาย..... Other external causes of morbidity and mortality (eg: accidents, injuries, intentional self-harm, assault, animals and plants, complications of medical and surgical care and other unspecified causes)	126
22	U50 - U52	โรคของสตรี	3
23	U54 - U55	โรคของเด็ก	
24	U56 - U60	โรคที่เกิดอาการหลายระบบ	114
25	U61 - U72	โรคที่เกิดเฉพาะตำแหน่ง	71
26	U74 - U75	โรคและอาการอื่น	6
27	U77	การส่งเสริมสุขภาพและการป้องกันโรค	22
99	Z00 - Z99.999	กลุ่มไม่นับ 504 (ไม่ใช่โรค)	8,395
รวม			15,465

รายงานผู้ป่วยนอกตามกลุ่มสาเหตุ (21 กลุ่มโรค)

ประจำเดือน มกราคม 2568 (วันที่ตัดยอดรายงาน 1 ม.ค. 2568-31 ธ.ค. 2568)

สถานบริการ(รพ. สต. /pcu): โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านมายางพร ตำบลมายางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ชื่อผู้ออกรายงาน

วันที่ออกรายงาน

08 ม.ค. 69

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
01	A00 - A99 B00 - B99	โรคติดเชื้อและปรสิต (Certain infectious and parasitic diseases)	574
02	C00-C97 D00-D48	เนื้องอก (รวมมะเร็ง) Neoplasms	2
03	D50-D89	โรคเลือดและอวัยวะสร้างเลือด และความผิดปกติเกี่ยวกับภูมิคุ้มกัน Disease of the blood and blood forming organs and certain disorders involving the immune mechanism	8
04	E00 - E90	โรคเกี่ยวกับต่อมไร้ท่อ โภชนาการ และเมตาบอลิซึม..... Endocrine, nutritional and metabolic diseases	1,445
05	F00 - F99	ภาวะแปรปรวนทางจิตและพฤติกรรม....Mental and behavioural disorders	248
06	G00 -G99	โรกระบบประสาท....Disease of the nervous system	114
07	H00 - H59	โรคตาบางส่วนประกอบของตา.....disease of the eye and adnexa	536
08	H60 - H95	โรคหูและปุ่มกกหู.....Diseases of the ear and mastoid process	119
09	I00 - I99	โรกระบบไหลเวียนเลือด.....Diseases of the circulatory system	1,661
10	J00 - J99	โรกระบบหายใจ.....Diseases of the respiratory system	5,855
11	K00 - K93	โรกระบบย่อยอาหาร รวมโรคในช่องปาก.....Diseases of the digestive system	3,201
12	L00 - L99	โรคผิวหนังและเนื้อเยื่อใต้ผิวหนัง.....Diseases of the skin and subcutaneous tissue	496
13	M00 - M99	โรกระบบกล้ามเนื้อ รวมโครงร่าง และเนื้อเยื่อเสริม..... Diseases of the musculoskeletal system and connective tissue	2,852
14	N00 - N99	โรกระบบสืบพันธุ์ร่วมปัสสาวะ.....Diseases of the genitourinary system	339
15	O00-O99 ยกเว้น O80 - O84	ภาวะแทรกซ้อนในการตั้งครรภ์ การคลอด และระยะหลังคลอด..... Complication of pregnancy, childbirth and the puerperium	16
16	P00 - P96	ภาวะผิดปกติของทารกที่เกิดขึ้นในระยะปริกำเนิด (อายุครรภ์ 22 สัปดาห์ขึ้นไปจนถึง 7 วันหลังคลอด).....Certain conditions originating in the perinatal period	1
17	Q00 - Q99	รูปร่างผิดปกติแต่กำเนิด การพิการจนผิดรูปแต่กำเนิดและโครโมโซม ผิดปกติ.....Congenital malformations, deformations and chromosomal abnormalities	25
18	R00 - R99	อาการ, อาการแสดงและสิ่งผิดปกติที่พบได้จากการตรวจทางคลินิกและทางอ้อมปฏิบัติการที่ไม่สามารถจำแนกโรคในกลุ่มอื่นได้	4,628

กลุ่ม	รหัสโรค	สาเหตุการป่วย (กลุ่มโรค)	จำนวน
19	X40-X49 X60-X69 X85-X90 Y10-การเป็นพิษและผลที่ตามมา... Y19		
20	v01-v99 y85	อุบัติเหตุจากการขนส่งและผลที่ตามมา..... Transport accidents and their sequelae....	296
21	w00-ww99 x00-x19 x20-x29 x30-x39 x50-59 x70-x84 x91-x99 y00-y09 y20-y36 y40-y84 y86-y89	สาเหตุจากภายนอกอื่นๆ ที่ทำให้ป่วยหรือตาย..... Other external causes of morbidity and mortality (eg: accidents, injuries, intentional self-harm, assault, animals and plants, complications of medical and surgical care and other unspecified causes)	680
22	U50 - U52	โรคของสตรี	25
23	U54 - U55	โรคของเด็ก	
24	U56 - U60	โรคที่เกิดอาการหลายระบบ	573
25	U61 - U72	โรคที่เกิดเฉพาะตำแหน่ง	75
26	U74 - U75	โรคและอาการอื่น	12
27	U77	การส่งเสริมสุขภาพและการป้องกันโรค	52
99	Z00 - Z99.999	กลุ่มไม่นับ 504 (ไม่ใช่โรค)	40,248
รวม			64,081

ภาคผนวก ข-30

ผลการสำรวจสังคมเศรษฐกิจและความคิดเห็นของ
ชุมชนประจำปี 2568

รายงานสรุปผลการสำรวจความคิดเห็นของประชาชน ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตล้อยูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด

โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้อยูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด ตั้งอยู่ ตำบลมาบยางพร อำเภอบลุกแดง จังหวัดระยอง ปัจจุบันโครงการได้ดำเนินการตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบในรายงาน EIA จากหน่วยงานอนุญาต ตามหนังสือเลขที่ อก 5103.0.3.1/4060 เมื่อวันที่ 29 กันยายน 2565 โดยโครงการต้องปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้กำหนดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ผู้นำท้องถิ่น รวมถึงตัวแทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง โดยรอบโครงการ เพื่อให้ทราบถึงความคิดเห็นที่มีต่อโครงการ ทั้งในเรื่องของผลกระทบที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมต่างๆ ของโครงการ รวมถึงข้อเสนอแนะต่างๆ ครอบคลุมกับตำแหน่งที่ทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมภายในรัศมี 5 กิโลเมตรรอบที่ตั้งโครงการปีละ 1 ครั้ง

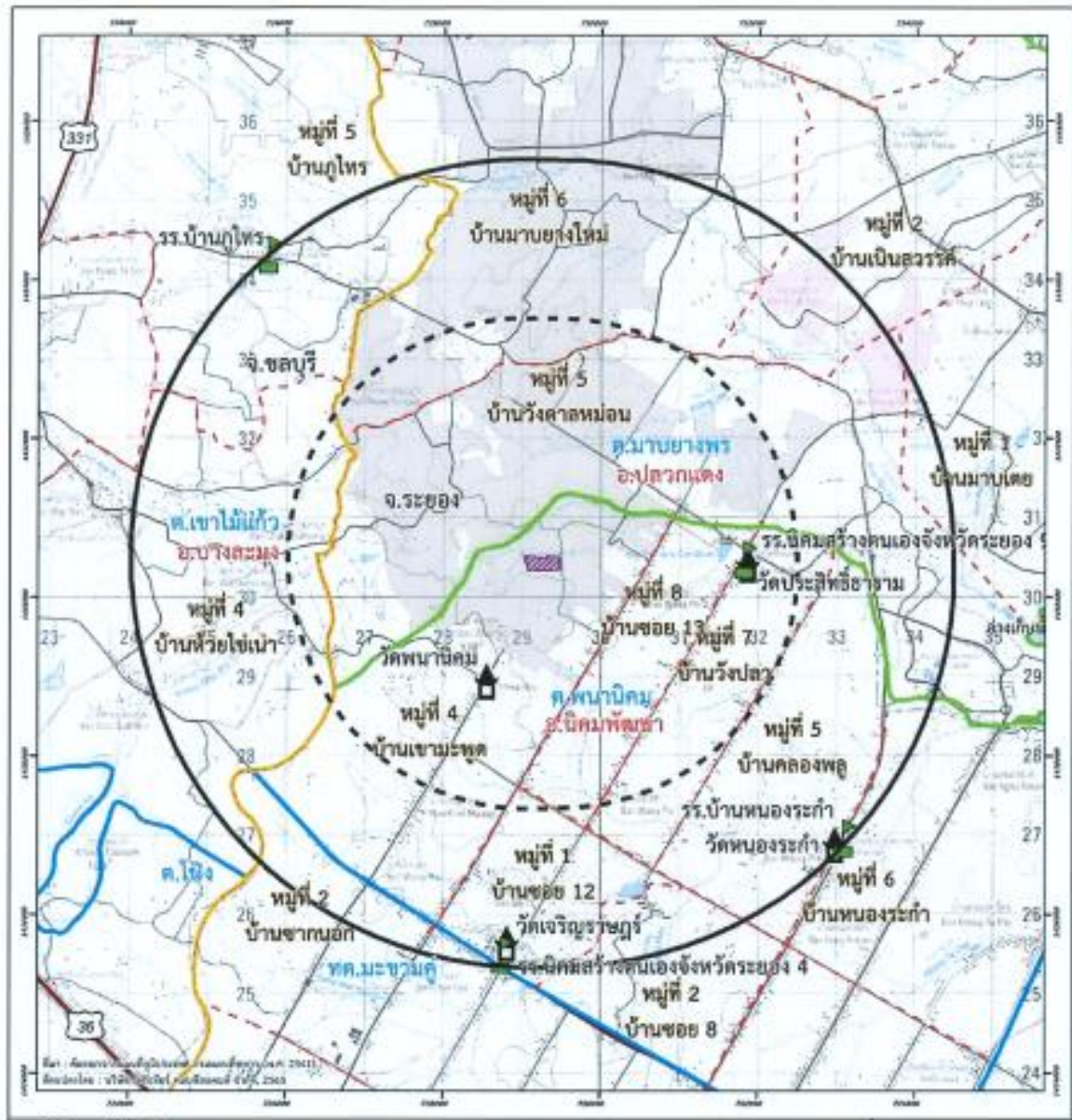
ทั้งนี้ในระหว่างการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการได้ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ผู้นำท้องถิ่น รวมถึงตัวแทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง ระหว่างวันที่ 4-7 กันยายน พ.ศ. 2568 มีรายละเอียดการดำเนินงานดังนี้

1. วัตถุประสงค์

- เพื่อติดตามตรวจสอบผลการดำเนินงานของโครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้อยูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด พ.ศ. 2568
- เพื่อสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นต่อการดำเนินกิจกรรมของโครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้อยูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด

2. พื้นที่ดำเนินการศึกษา

พื้นที่สำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นต่อการดำเนินกิจกรรมของโครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้อยูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด ครอบคลุมพื้นที่ในรัศมี 5 กิโลเมตรรอบพื้นที่ตั้งโครงการ ตามข้อมูลในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ที่ได้รับความเห็นชอบ ตามหนังสือเลขที่ อก 5103.0.3.1/4060 เมื่อวันที่ 29 กันยายน 2565 ครอบคลุมพื้นที่ 14 หมู่บ้าน 4 องค์การปกครองส่วนท้องถิ่น 3 อำเภอ 2 จังหวัด แสดงดังรูปที่ 2-1



รูปที่ 3-1 ขอบเขตพื้นที่ที่ทำการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน

3. การกำหนดกลุ่มตัวอย่างและการสุ่มตัวอย่าง

กลุ่มตัวอย่างในการสำรวจครั้งนี้ กำหนดตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ในรายงานฯ ที่ได้รับความเห็นชอบดังกล่าวข้างต้น ครอบคลุมกลุ่มผู้มีส่วนได้เสียในโครงการ ได้แก่ องค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น กลุ่มพื้นที่อ่อนไหว ผู้นำชุมชน และครัวเรือนในพื้นที่ศึกษา โดยกำหนดจำนวนตัวอย่างที่ต้องสำรวจไม่ต่ำกว่า 400 ตัวอย่าง

สำหรับกลุ่มตัวอย่างในระดับครัวเรือน กำหนดจำนวนตัวอย่างโดยใช้ สูตรของ Taro Yamane เนื่องจากเป็นสูตรที่ใช้คำนวณจำนวนของกลุ่มตัวอย่างในกรณีที่เราทราบจำนวนประชากรแน่นอน (จิตรภา กุณพลบุตร, 2550 และ Yamane, T., 1973: 1088) โดยใช้จำนวนครัวเรือน จากข้อมูลกรมการปกครอง กระทรวงมหาดไทย ประจำปี 2567 เป็นฐานในการคำนวณจำนวนของกลุ่มตัวอย่าง ดังนี้

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2} \text{----- (1)}$$

โดยที่ n คือ จำนวนตัวอย่าง

N คือ จำนวนหน่วยครัวเรือนในพื้นที่ศึกษา (40,233 ครัวเรือน)

e คือ ค่าความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ (ร้อยละ 5)

เมื่อแทนค่า

$$n = \frac{40,233}{1 + (40,233 \times (0.05)^2)}$$
$$n = 396.0623 \text{ หรือเท่ากับ } 396$$

เมื่อได้จำนวนตัวอย่างจากการคำนวณโดยใช้สูตรการคำนวณของ Taro Yamane สมการที่ (1) แล้วจะนำมากระจายตามสัดส่วนของประชากรแต่ละหมู่บ้าน/ชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตร เพื่อให้ทุกๆ หน่วยของประชากรมีโอกาสถูกเลือกเท่าๆ กัน ดังสมการที่ (2) รายละเอียดจำนวนตัวอย่างรายหมู่บ้านแสดงในตารางที่ 3-1

$$\text{สูตร} \quad A = \frac{n_1 n}{N} \text{----- (2)}$$

เมื่อ n_1 = จำนวนครัวเรือนของหมู่บ้าน

n = จำนวนตัวอย่างทั้งหมดจากสมการ (1)

N = จำนวนครัวเรือนทั้งหมดของกลุ่มตัวอย่าง

A = จำนวนตัวอย่างของหมู่บ้าน

ตารางที่ 3-1 จำนวนตัวอย่างที่ดำเนินการสำรวจแยกหมู่บ้าน

ลำดับที่	ชื่อหมู่บ้าน	จำนวน หลังคาเรือน	การคำนวณ (จำนวนตัวอย่าง)	จำนวนที่สำรวจ (ชุด)
รัศมี 0-3 กิโลเมตร				
ตำบลพนานิคม อำเภอนิคมน้ำจืด จังหวัดระยอง				
1	หมู่ที่ 4 บ้านเขามะพูด	1,613	15.88	16
2	หมู่ที่ 7 บ้านวังปลา	1,034	10.18	10
3	หมู่ที่ 8 บ้านซอย 13	806	7.93	8
ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง				
4	หมู่ที่ 5 บ้านวังตาลหม่อน	2,739	26.96	27
รัศมีมากกว่า 3-5 กิโลเมตร				
ตำบลพนานิคม อำเภอนิคมน้ำจืด จังหวัดระยอง				
5	หมู่ที่ 1 บ้านซอย 12	1,604	15.79	16
6	หมู่ที่ 2 บ้านซอย 8	2,292	22.56	23
7	หมู่ที่ 5 บ้านคลองพลู	839	8.26	8
8	หมู่ที่ 6 บ้านหนองระกำ	1,066	10.49	11
ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง				
9	หมู่ที่ 1 บ้านมาบเตย	2,884	28.39	28
10	หมู่ที่ 2 บ้านเนินสวรรค์	7,865	77.42	77
11	หมู่ที่ 6 บ้านมาบยางพรใหม่	11,215	110.40	110
ตำบลเขาไม้แก้ว อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี				
12	หมู่ที่ 4 บ้านห้วยไช้เนา	859	8.46	9
13	หมู่ที่ 5 บ้านภูไทร	993	9.78	10
เทศบาลตำบลมะขามคู่ อำเภอนิคมน้ำจืด จังหวัดระยอง				
14	หมู่ที่ 2 บ้านชากนอก	4,424	43.55	44
รวม		40,233*	396	397

ที่มา : สำนักบริหารการทะเบียน กรมการปกครอง รายงานสถิติจำนวนประชากรและบ้าน 2567

นอกจากกลุ่มครัวเรือนในพื้นที่ศึกษา บริษัทที่ปรึกษาดำเนินการสำรวจตัวอย่างกลุ่มหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง กลุ่มผู้แทนองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น ผู้นำชุมชน และผู้แทนหน่วยงานด้านสาธารณสุข สถาบันการศึกษา สถาบันศาสนาในพื้นที่ศึกษา และสถานประกอบการ (ตารางที่ 3-2) รวมจำนวนที่สำรวจทั้งหมด 400 ตัวอย่าง แบ่งเป็น กลุ่มครัวเรือนจำนวน 397 ราย และกลุ่มหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง จำนวน 3 ราย

ตารางที่ 3-2 จำนวนหน่วยงานและสถานประกอบการในพื้นที่ศึกษา

ลำดับ	หน่วยงาน	จำนวนเก็บแบบสอบถาม (ชุด)
1	องค์การบริหารส่วนตำบลมายางพร	*
2	องค์การบริหารส่วนตำบลปลวกแดง	*
3	องค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว	*
4	องค์การบริหารส่วนตำบลบ่อวิน	*
5	องค์การบริหารส่วนตำบลพนานิคม	*
6	ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมายางพร	1
7	ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลเขาไม้แก้ว	*
8	ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลพนานิคม	*
9	ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านห้วยไผ่เนา	*
10	ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านภูไทร	*
11	ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านมายางพร	1
12	ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านมาบเตย	*
13	ผู้อำนวยการโรงเรียนนิคมสร้างตนเอง จังหวัดระยอง 9	*
14	วัดมาบเตย	*
15	วัดมายางพร	*
16	วัดเขามะพูด	*
17	บริษัท นิปปอน คอนโป (ประเทศไทย) จำกัด	*
18	บริษัท สยาม อาซาฮี แมนูแฟคเจอร์ จำกัด	*
19	บริษัท ยาสุนาเกะ (ประเทศไทย) จำกัด	1
20	บริษัท เจเอ็นซี นอนูฟเวนส์ (ประเทศไทย) จำกัด	*
21	บริษัท ไอเจทีที (ประเทศไทย) จำกัด	*
รวม		3

หมายเหตุ * ไม่ได้รับข้อมูลจากหน่วยงานดังกล่าว

4 วิธีการและเครื่องมือ

การสัมภาษณ์ดำเนินการภายใต้การควบคุมดูแลของผู้มีประสบการณ์ภาคสนาม คอยให้คำแนะนำ และชี้แนะพนักงานสัมภาษณ์ รวมทั้งการตรวจสอบข้อมูลให้มีความถูกต้อง ชัดเจน การสำรวจใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือบันทึกช่วยจำ โดยออกแบบแบบสอบถามให้เหมาะสมกับกลุ่มเป้าหมายแต่ละกลุ่ม ดังตารางที่ 4-1 รูปถ่ายบรรยากาศการสำรวจความคิดเห็น แสดงในรูปที่ 4-1

ตารางที่ 4-1 โครงสร้างแบบสอบถาม จำแนกตามกลุ่มเป้าหมาย

ประเด็นสอบถาม	กลุ่มเป้าหมาย	
	หน่วยงาน/ สถาน ประกอบการ	ครัวเรือน
1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์	✓	✓
2. ข้อมูลสภาพเศรษฐกิจสังคมของครัวเรือน/ชุมชน (อาชีพหลัก/รอง รายได้ รายจ่าย ฯ)	-	✓
3. ข้อมูลด้านสาธารณสุขโรค สาธารณสุข	-	✓
4. ข้อมูลสภาพแวดล้อม และปัญหาที่ประสบในปัจจุบัน	✓	✓
5. การรับรู้ข่าวสาร และความคิดเห็นต่อโครงการ	✓	✓



รูปที่ 4-1 ตัวอย่างบรรยากาศการสัมภาษณ์ระดับครัวเรือน ประจำปี 2568

5. ผลการสำรวจความคิดเห็น

การนำเสนอผลการศึกษาแบ่งออกเป็น 2 ส่วนตามลักษณะของกลุ่มตัวอย่าง ดังนี้

5.1 ผลสำรวจความคิดเห็นกลุ่มหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในพื้นที่ศึกษา

องค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น และหน่วยงาน/กลุ่มผู้แทนหน่วยงานในพื้นที่ศึกษา และสถานประกอบการใกล้เคียง บริษัทที่ปรึกษาประสานงาน เพื่อขอเข้าพบ สำรวจความคิดเห็นที่มีต่อการดำเนินกิจกรรมของโครงการ ในช่วงปี 2568 รวมทั้งหมด 14 หน่วยงาน (อ้างอิงตารางที่ 4-1) สามารถสำรวจได้จำนวน 3 หน่วยงาน เนื่องจากหน่วยงานอื่นๆ ไม่ประสงค์ให้ข้อคิดเห็น ในภาพรวมหน่วยงานรู้จักโครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้ออลูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด จำนวน 2 ราย และไม่ทราบ 1 ราย ผู้ให้สัมภาษณ์ 1 ราย (โรงเรียนมาบยางพร) ระบุว่าเคยได้รับผลกระทบจากการดำเนินการของโครงการ ด้านกลิ่นรบกวน และไม่เคยได้รับเรื่องร้องเรียนแต่อย่างใด และความเชื่อมั่นระบบการจัดการและกำกับดูแลด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ ผู้ให้สัมภาษณ์ 2 ราย มีความเชื่อมั่น และ 1 รายระบุว่าไม่แน่ใจ รายละเอียดความคิดเห็นรายบุคคล แสดงในตารางที่ 5.1-1

ตารางที่ 5.1-1 สรุปผลสำรวจความคิดเห็นต่อโครงการ กลุ่มส่วนราชการ และพื้นที่อ่อนไหว

ข้อมูลทั่วไป ผู้ให้สัมภาษณ์	ข้อมูลผลกระทบ ด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน	ความคิดเห็นต่อโครงการ	ข้อเสนอแนะ
1. โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร - ตำแหน่ง พยาบาล วิชาชีพชำนาญการ	- ผู้ให้สัมภาษณ์ระบุว่าไม่เคยได้รับข้อร้องเรียนจากประชาชนในพื้นที่แต่อย่างใด - ที่ผ่านมามีการดำเนินการของโครงการก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด	- ทราบว่า มีโครงการโรงงานผลิตล้ออลูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด อยู่ในพื้นที่รับผิดชอบของหน่วยงาน - มีความเชื่อมั่นต่อระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ	- ไม่มี
2. โรงเรียนบ้านมาบยางพร - ตำแหน่ง ครูชำนาญการพิเศษ	- ผู้ให้สัมภาษณ์ระบุว่าไม่เคยได้รับข้อร้องเรียนจากประชาชนในพื้นที่แต่อย่างใด - ที่ผ่านมามีการดำเนินการของโครงการก่อให้เกิดผลกระทบด้านกลิ่นรบกวน	- ไม่ทราบว่า มีโครงการโรงงานผลิตล้ออลูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด อยู่ในพื้นที่รับผิดชอบของหน่วยงาน - ไม่แน่ใจต่อระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ	- ควรส่งเจ้าหน้าที่เข้ามาสนับสนุน ดูแลทางโรงเรียนมาบยางพร
3. บริษัท ยาสุนาเกะ (ประเทศไทย) จำกัด - ตำแหน่ง ผู้จัดการฝ่ายบุคคลและธุรการ	- ผู้ให้สัมภาษณ์ระบุว่าไม่เคยได้รับข้อร้องเรียนจากประชาชนในพื้นที่แต่อย่างใด - ที่ผ่านมามีการดำเนินการของโครงการก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด	- ทราบว่า มีโครงการโรงงานผลิตล้ออลูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด อยู่ในพื้นที่รับผิดชอบของหน่วยงาน - มีความเชื่อมั่นต่อระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ	- ไม่มี

5.2 ผลการสำรวจความคิดเห็นตัวแทนครัวเรือน

กลุ่มตัวแทนประชาชนครัวเรือนในพื้นที่ศึกษารัศมี 5 กิโลเมตร จำนวน 397 ราย สามารถสรุปประเด็นต่างๆ ได้ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

เพศและอายุ ผู้ให้สัมภาษณ์ ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย (ร้อยละ 56.4) และเป็นเพศหญิง ร้อยละ 43.6 กลุ่มที่มีอายุอยู่ในช่วง 31-40 ปี มีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 35.5) รองลงมา มีอายุอยู่ในช่วง 41-50 ปี (ร้อยละ 25.2) มีอายุอยู่ในช่วง 20-30 ปี (ร้อยละ 19.1) มีอายุมากกว่า 60 ปี (ร้อยละ 10.9) และมีอายุอยู่ในช่วง 51-60 ปี (ร้อยละ 9.3)

การศึกษา และภูมิสำเนา/การย้ายถิ่น เมื่อสอบถามถึงระดับการศึกษา พบว่า ผู้ที่จบระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย มีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 31.2) รองลงมา จบประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ร้อยละ 16.4 และจบประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ร้อยละ 15.9 สำหรับภูมิสำเนาผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 69.3) เป็นประชากร ที่ย้ายมาจากจังหวัดอื่นๆ สาเหตุที่ย้ายมา ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 91.3) เพื่อมาประกอบอาชีพ ที่เหลือ (ร้อยละ 7.6) ย้ายติดตามครอบครัว/พ่อแม่ และแต่งงานกับคนที่นี่ (ร้อยละ 1.1) ที่เหลือ (ร้อยละ 30.7) เป็นประชากรดั้งเดิมหรืออาศัยอยู่ในพื้นที่มาตั้งแต่เกิด (พื้นที่จังหวัดชลบุรี/ระยอง)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลด้านเศรษฐกิจ-สังคม

อาชีพหลัก และอาชีพเสริม/รอง เมื่อสอบถามถึงอาชีพหลักของผู้ให้สัมภาษณ์ พบว่า ประกอบอาชีพพนักงานบริษัท/พนักงานโรงงานอุตสาหกรรม เป็นอาชีพที่มีผู้ระบุสูงสุด (ร้อยละ 47.9) รองลงมา ประกอบอาชีพค้าขาย (ร้อยละ 25.4) และเจ้าของกิจการ/ธุรกิจส่วนตัว (ร้อยละ 11.8) ตามลำดับ ส่วนการประกอบอาชีพเสริมทั้งหมด ระบุว่าไม่มีอาชีพเสริม สำหรับภาวะการเงินของครอบครัว ระบุว่ามีรายได้เพียงพอและมีเงินออม (ร้อยละ 78.6) รองลงมา มีรายได้เพียงพอแต่ไม่มีเงินออม (ร้อยละ 17.6) และมีรายได้ไม่เพียงพอกับรายจ่าย (ร้อยละ 3.8) ตามลำดับ

ปัญหาทางสังคม ผลกระทบจากปัญหาสังคมในด้านต่างๆ ผู้ระบุว่าประสบสูงสุด คือ ปัญหายาเสพติด (ร้อยละ 20.4) ผู้ที่ระบุว่าไม่ประสบผลกระทบในระดับน้อยมีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 60.5) รองลงมาคือ ปัญหาการลักขโมย (ร้อยละ 17.4) ที่ระบุว่าไม่ประสบผลกระทบในระดับน้อยมีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 76.8) และปัญหาการทะเลาะวิวาท/ขัดแย้งในชุมชน (ร้อยละ 5.8) ผู้ที่ระบุว่าไม่ประสบผลกระทบในระดับน้อยทั้งหมด แสดงดังตารางที่ 5.2-1

ตารางที่ 5.2-1 ปัญหาทางด้านสังคมที่ชุมชนประสบในปัจจุบัน

ปัญหาทางสังคม	ไม่มี (ร้อยละ)	มี (ร้อยละ)	ระดับผลกระทบ (ร้อยละ)		
			น้อย	ปานกลาง	มาก
1. ยาเสพติด	316 (79.6)	81 (20.4)	49 (60.5)	19 (23.5)	13 (16.0)
2. การลักขโมย	328 (82.6)	69 (17.4)	53 (76.8)	15 (21.7)	1 (1.5)
3. การทะเลาะวิวาท/ขัดแย้งในชุมชน	374 (94.2)	23 (5.8)	23 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)
4. แรงงานต่างถิ่นเพิ่มขึ้น	375 (94.5)	22 (5.5)	9 (40.9)	12 (54.5)	1 (4.6)
5. แรงงานต่างด้าวเพิ่มขึ้น	378 (95.2)	19 (4.8)	13 (68.4)	5 (26.3)	1 (5.3)
6. ชุมชนแออัด	393 (99.0)	4 (1.0)	4 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)

ที่มา : จากการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ระหว่างวันที่ 4-7 กันยายน 2568

ปัญหาทางเศรษฐกิจ ปัญหาค่าครองชีพสูง เป็นปัญหาที่มีผู้ระบุสูงสุด (ร้อยละ 52.1) ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 45.4) ระบุว่าผลกระทบอยู่ในระดับปานกลาง รองลงมาคือ ปัญหารายได้ต่ำ (ร้อยละ 40.3) ผู้ที่ระบุว่าผลกระทบน้อย มีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 40.6) และปัญหาการว่างงาน (ร้อยละ 26.7) ผู้ที่ระบุว่าผลกระทบน้อย (ร้อยละ 52.8) แสดงดังตารางที่ 5.2-2

ตารางที่ 5.2-2 ปัญหาทางด้านเศรษฐกิจในชุมชน

ปัญหาทางเศรษฐกิจ	ไม่มี (ร้อยละ)	มี (ร้อยละ)	ระดับผลกระทบ (ร้อยละ)		
			น้อย	ปานกลาง	มาก
1. ค่าครองชีพสูง	190 (47.9)	207 (52.1)	39 (18.9)	94 (45.4)	74 (35.7)
2. รายได้ต่ำ	237 (59.7)	160 (40.3)	65 (40.6)	59 (36.9)	36 (22.5)
3. การว่างงาน	291 (73.3)	106 (26.7)	56 (52.8)	27 (25.5)	23 (21.7)
4. ไม่มีที่ดินทำกิน	389 (98.0)	8 (2.0)	3 (37.5)	2 (25.0)	3 (37.5)

ที่มา : จากการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ระหว่างวันที่ 4-7 กันยายน 2568

ส่วนที่ 3 ข้อมูลด้านสาธารณสุข สาธารณูปโภคและสุขภาพสิ่งแวดล้อมในครัวเรือน

เมื่อสอบถามถึงการเจ็บป่วย ผู้ให้สัมภาษณ์ ร้อยละ 79.8 ระบุว่าในรอบปีที่ผ่านมา/ปัจจุบันผู้ให้สัมภาษณ์ หรือสมาชิกในครอบครัวไม่เคยเจ็บป่วย มีเพียง ร้อยละ 20.2 ที่ระบุว่าเคยเจ็บป่วย ซึ่งโรคที่พบส่วนใหญ่ คือ โรคระบบทางเดินหายใจ เช่น ไข้หวัด และภูมิแพ้ (ร้อยละ 46.3) รองลงมาคือ โรคระบบไหลเวียนเลือด เช่น ความดันโลหิต หัวใจ และหลอดเลือด (ร้อยละ 23.9) และโรคต่อมไร้ท่อ เช่น เบาหวาน ไทรอยด์ คอพอก (ร้อยละ 10.4) ตามลำดับ ซึ่งการรักษาเมื่อเจ็บป่วยส่วนใหญ่ (ร้อยละ 43.6) เข้ารับการรักษาที่โรงพยาบาลของรัฐ รองลงมาคือ โรงพยาบาลเอกชน (ร้อยละ 29.6) และคลินิก (ร้อยละ 14.4) เป็นต้น เมื่อสอบถามถึงการให้บริการด้านสาธารณสุข ผู้ให้สัมภาษณ์ (ร้อยละ 88.9) ระบุว่าไม่มีปัญหาในการให้บริการด้านสาธารณสุข มีเพียง ร้อยละ 11.1 ระบุว่ามีปัญหา ได้แก่ การบริการล่าช้า บุคลากรไม่เพียงพอ และสถานบริการไม่เพียงพอ เป็นต้น

ส่วนที่ 4 ข้อมูลด้านสาธารณูปโภคและสุขาภิบาลสิ่งแวดล้อมในครัวเรือน

แหล่งน้ำดื่มและน้ำใช้ ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 96.3) ระบุว่าแหล่งน้ำดื่ม คือ น้ำดื่มบรรจุขวด/ถัง และน้ำประปาผ่านเครื่องกรอง (ร้อยละ 3.7) ที่ผ่านมาส่วนใหญ่ (ร้อยละ 99.7) ระบุว่าไม่มีปัญหาด้านคุณภาพ ที่เหลือ (ร้อยละ 0.3) น้ำขุ่น/มีตะกอน สำหรับแหล่งน้ำใช้ในครัวเรือน ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 75.4) ระบุว่าใช้น้ำประปา ที่เหลือใช้น้ำบ่อ/บาดาล (ร้อยละ 24.6) ผู้ให้สัมภาษณ์ ร้อยละ 85.7 ระบุว่าไม่มีปัญหา ที่เหลือ ร้อยละ 8.6 ระบุว่ามีปัญหา น้ำขุ่นมีตะกอน ร้อยละ 3.0 มีกลิ่น/รส และร้อยละ 4.1 มีราคาแพง สำหรับน้ำเพื่อการเกษตร ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 52.6) ระบุว่าใช้น้ำฝน ที่เหลือ ใช้น้ำคลอง (ร้อยละ 31.6) และใช้น้ำบ่อ/น้ำบาดาล (ร้อยละ 15.8) โดยระบุว่าไม่มีปัญหา ร้อยละ 80.0 และน้ำไม่พอ/น้ำแล้ง ร้อยละ 20.0

ระบบสาธารณูปโภคพื้นฐานในชุมชน การจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้ง และการจัดการมูลฝอยของครัวเรือน เมื่อสอบถามถึงระบบสาธารณูปโภคพื้นฐาน ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 77.8) ระบุว่าไม่มีปัญหา ที่เหลือ (ร้อยละ 22.2) ระบุว่ามีปัญหา ได้แก่ ไฟฟ้าตกดับบ่อย น้ำประปาหยุดไหลบ่อย น้ำประปาไม่สะอาด ถนนชำรุดเป็นหลุมเป็นบ่อ เป็นต้น สำหรับการจัดการน้ำเสียจากครัวเรือน ผู้ให้สัมภาษณ์ (ร้อยละ 76.2) ระบุว่า ระบายลงท่อระบายน้ำสาธารณะ ที่เหลือ (ร้อยละ 17.0) ระบายลงพื้นดิน/ที่โล่ง (ร้อยละ 3.9) นำไปรดต้นไม้ และปล่อยลงแหล่งน้ำ/คลอง (ร้อยละ 2.9) สำหรับการจัดการมูลฝอยของครัวเรือน ผู้ให้สัมภาษณ์ร้อยละ 88.5 ระบุว่า ทิ้งลงถังขยะของเทศบาล/อบต. ที่เหลือ กองแล้วเผา (ร้อยละ 4.7) ฝังกลบ (ร้อยละ 3.9) และร้อยละ 2.9 ทิ้งกลางแจ้ง

ส่วนที่ 5 ข้อมูลผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน

สภาพแวดล้อมของชุมชน จากการสำรวจกลุ่มตัวแทนประชาชนครัวเรือน จำนวน 397 ราย พบว่าปัญหาฝุ่นละออง เป็นปัญหาที่มีผู้ระบุว่าประสบสูงสุด โดยปัญหาสภาพแวดล้อมที่ก่อให้เกิดความเดือดร้อน/รำคาญในปัจจุบันที่มีผู้ระบุสูงสุด 3 อันดับแรก คือ (รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 5.2-3)

ปัญหาด้านฝุ่นละออง เป็นปัญหาที่มีผู้ระบุสูงสุด (ร้อยละ 58.4) แหล่งที่มาจากการจราจร (ร้อยละ 86.5) จากโรงงานอุตสาหกรรม (ร้อยละ 6.8) จากการก่อสร้าง (ร้อยละ 5.6) และการเผาพื้นที่การเกษตร (ร้อยละ 1.1) โดยมีผลกระทบอยู่ในระดับปานกลาง (ร้อยละ 47.4)

ปัญหาอุบัติเหตุจากการจราจร ร้อยละ 42.8 ที่ระบุว่าประสบปัญหานี้ โดยมีแหล่งที่มาจากผู้ขับขี่ประมาท (ร้อยละ 44.9) รองลงมาคือ สภาพผิวถนนแคบ/ชำรุด (ร้อยละ 31.4) และปริมาณรถหนาแน่น (ร้อยละ 23.7) โดยมีผลกระทบอยู่ในระดับน้อย (ร้อยละ 61.2)

ปัญหาด้านเสียงดังรบกวน ร้อยละ 42.1 โดยระบุมีปัญหา แหล่งที่มาที่สำคัญคือการจราจร (ร้อยละ 76.8) รองลงมาคือ จากเพื่อนบ้าน (ร้อยละ 17.2) จากโรงงานอุตสาหกรรม (ร้อยละ 3.5) และการก่อสร้าง (ร้อยละ 2.5) โดยมีผลกระทบอยู่ในระดับน้อย (ร้อยละ 58.1)

ตารางที่ 5.2-3 ปัญหาสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน: กลุ่มตัวแทนประชาชนครัวเรือนในรัศมี 0-5 กิโลเมตร .

จำนวน 397 ราย

ปัญหาสิ่งแวดล้อม	ไม่มี (ร้อยละ)	มี (ร้อยละ)	ระดับผลกระทบ (ร้อยละ)			แหล่งที่มา	ร้อยละ
			น้อย	ปานกลาง	มาก		
1. ฝุ่นละออง	165 (41.6)	232 (58.4)	93 (40.1)	110 (47.4)	29 (12.5)	1. การจราจร 2. การก่อสร้าง 3. โรงงานอุตสาหกรรม 4. การเผาพื้นที่การเกษตร	86.5 5.6 6.8 1.1
2. อุบัติเหตุจากการจราจร	227 (57.2)	170 (42.8)	104 (61.2)	59 (34.7)	7 (4.1)	1. ปริมาณรถหนาแน่น 2. ผู้ขับขี่ประมาท 3. สภาพผิวถนนแคบ/ชำรุด	23.7 44.9 31.4
3. เสียงดังรบกวน	230 (57.9)	167 (42.1)	97 (58.1)	64 (38.3)	6 (3.6)	1. การจราจร 2. การก่อสร้าง 3. โรงงานอุตสาหกรรม 4. เพื่อนบ้าน	76.8 2.5 3.5 17.2
4. เขม่า/ควัน	276 (69.5)	121 (30.5)	82 (67.8)	34 (28.1)	5 (4.1)	1. การจราจร 2. โรงงานอุตสาหกรรม 3. การเผาขยะ 4. การเผาพื้นที่การเกษตร	84.2 14.4 0.7 0.7
5. กลิ่นรบกวน	374 (94.2)	23 (5.8)	19 (82.6)	3 (13.0)	1 (4.4)	1. โรงงานอุตสาหกรรม 2. ขยะมูลฝอย 3. การจราจร	32.1 14.3 53.6
6. น้ำท่วมขัง/การระบายน้ำ	389 (98.0)	8 (2.0)	8 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)	1. ฝนตก 2. ท่อระบายน้ำอุดตัน	66.7 33.3
7. ขยะมูลฝอย	394 (99.2)	3 (0.8)	3 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)	1. ที่พักอาศัย	100.0
8. น้ำเสีย	397 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)	0 (0.0)	0 (0.0)	-	-

ที่มา : จากการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ระหว่างวันที่ 4-7 กันยายน 2568

ส่วนที่ 6 การรับรู้ข่าวสาร ความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่อโครงการ

การรับทราบ/รู้จักโครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้ออลูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแพคเจอริง จำกัด ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 72.5) รู้จักโครงการ โดยรับทราบจากแหล่งข้อมูลต่าง ๆ ที่หลากหลาย ส่วนใหญ่ (ร้อยละ 54.1) ทราบจากเจ้าหน้าที่โครงการ รองลงมา ทราบจากการเห็นด้วยตนเอง (ร้อยละ 35.0) และทราบจากญาติพี่น้อง/เพื่อนบ้าน (ร้อยละ 10.9) ตามลำดับ

ผลดี ผลเสียจากโครงการในช่วงปีที่ผ่านมา

จากการสำรวจกลุ่มตัวแทนประชาชนครัวเรือน จำนวน 397 ราย ถึงผลดี-ผลเสียจากการดำเนินการโครงการในช่วงปีที่ผ่านมา แบ่งประเด็นพิจารณาออกเป็น 2 ส่วน ตามลักษณะผลกระทบที่ได้รับ แสดงดังตารางที่ 5.2-4

ผลดีจากการดำเนินการโครงการ

ผลดีที่ผู้ให้สัมภาษณ์ระบุว่าได้รับในช่วงปีที่ผ่านมา ยังคงเป็นผลดีด้านเศรษฐกิจของชุมชน ครัวเรือน โดยประเด็นที่มีผู้ระบุสูงสุด 3 อันดับ คือ ระบบสาธารณสุขปโภคได้รับการพัฒนา (ร้อยละ 17.9) ได้รับผลดีในระดับมาก มีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 45.1) รองลงมาคือ มีการจ้างแรงงาน-มีงานทำเพิ่มขึ้น คนในพื้นที่มีอาชีพ/มีงานทำ (ร้อยละ 17.1) ได้รับผลดีในระดับปานกลางมีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 60.3) และสภาพเศรษฐกิจในท้องถิ่น ทำให้ชุมชนเจริญมากขึ้น ร้อยละ 15.6 ได้รับผลดีในระดับปานกลางมีสัดส่วนสูงสุด (ร้อยละ 72.6)

ผลเสียจากการดำเนินการโครงการ

สัดส่วนผู้ที่ระบุว่าได้รับผลเสีย/ผลกระทบจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการในช่วงปีที่ผ่านมา พบว่ามีสัดส่วนต่ำกว่าผู้ที่ระบุว่าได้รับผลดี โดยผลเสียที่มีผู้ระบุสูงสุด คือ ผลกระทบด้านฝุ่นละออง (ร้อยละ 3.0) ได้รับผลกระทบในระดับปานกลางทั้งหมด รองลงมาคือ กลิ่นเหม็น (ร้อยละ 2.0) ได้รับผลกระทบระดับปานกลาง (ร้อยละ 57.1) และเสียงดังรบกวนจากการเดินเครื่องจักร เครื่องกล (ร้อยละ 1.8) โดยได้รับผลกระทบในระดับน้อยสูงสุด (ร้อยละ 57.1) ตามลำดับ

ตารางที่ 5.2-4 ผลดี-ผลเสีย ของการดำเนินการของโครงการฯ ครึ่งเว็รรัศมี 0 – 5 กิโลเมตร

จำนวน 397 ราย

ผลกระทบ	ไม่มี (ร้อยละ)	มี (ร้อยละ)	ระดับผลกระทบ (ร้อยละ)		
			น้อย	ปานกลาง	มาก
ผลดี					
1. ระบบสาธารณูปโภคได้รับการพัฒนา	326 (82.1)	71 (17.9)	21 (29.6)	18 (25.3)	32 (45.1)
2. มีการจ้างแรงงาน-มีงานทำเพิ่มขึ้น คนในพื้นที่มีอาชีพ/มีงานทำ	329 (82.9)	68 (17.1)	19 (27.9)	41 (60.3)	8 (11.8)
3. สภาพเศรษฐกิจในท้องถิ่น ทำให้ชุมชนเจริญมากขึ้น	335 (84.4)	62 (15.6)	10 (16.1)	45 (72.6)	7 (11.3)
4. มีรายได้จากภาษีให้กับหมู่บ้าน/ชุมชน	342 (86.1)	55 (13.9)	15 (27.3)	35 (63.6)	5 (9.1)
5. มีการส่งเสริมสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน (ด้านศาสนา การศึกษา)	380 (95.7)	17 (4.3)	17 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)
ผลเสีย					
1. ปัญหาฝุ่นละออง เขม่าควันจากการผลิต	385 (97.0)	12 (3.0)	0 (0.0)	12 (100.0)	0 (0.0)
2. กลิ่นเหม็น	389 (98.0)	8 (2.0)	2 (28.6)	4 (57.1)	1 (14.3)
3. เสียงดังรบกวนจากการเดินเครื่องจักร เครื่องกล	390 (98.2)	7 (1.8)	4 (57.1)	3 (42.9)	0 (0.0)
4. มีปัญหาสุขภาพอนามัย	391 (98.5)	6 (1.5)	2 (28.6)	5 (71.4)	0 (0.0)
5. การแย่งใช้สาธารณูปโภคและบริการชุมชนจากแรงงานต่างถิ่น ต่างด้าว	394 (99.2)	3 (0.8)	3 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)
6. น้ำเสีย	396 (99.5)	2 (0.5)	2 (100.0)	0 (0.0)	0 (0.0)

ที่มา : จากการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ระหว่างวันที่ 4-7 กันยายน 2568

เมื่อสอบถามความคิดเห็นในภาพรวมที่มีต่อโครงการฯ ผู้ให้สัมภาษณ์ (ร้อยละ 52.1) ระบุว่า มีผลดีมากกว่าผลเสีย รองลงมา คือ ไม่แสดงความคิดเห็น (ร้อยละ 25.2) มีผลเสียพอๆ กับผลดี (ร้อยละ 20.4) และมีผลเสียมากกว่าผลดี (ร้อยละ 2.3) ตามลำดับ เมื่อสอบถามความเชื่อมั่นในการกำกับดูแลด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ พบว่าส่วนใหญ่ (ร้อยละ 71.8) มีความเชื่อมั่น รองลงมา ไม่แสดงความคิดเห็น (ร้อยละ 25.7) และไม่เชื่อมั่น (ร้อยละ 2.5) ตามลำดับ โดยมีข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับโครงการ ได้แก่

- รับคนพื้นที่เข้าทำงานเพิ่มขึ้น
- ควบคุมมลพิษทางอากาศไม่ให้เกิดผลกระทบ
- ควบคุมเขม่าควันไม่ให้กระทบกับชุมชน

6. บทสรุป

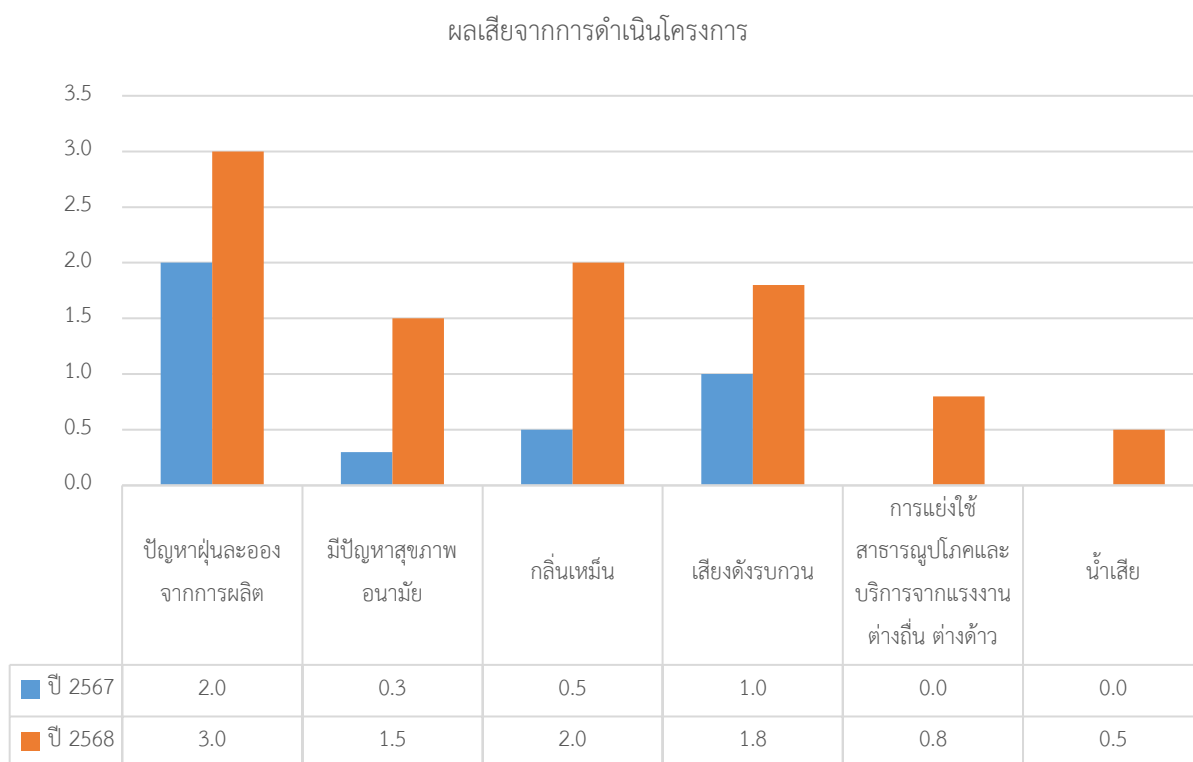
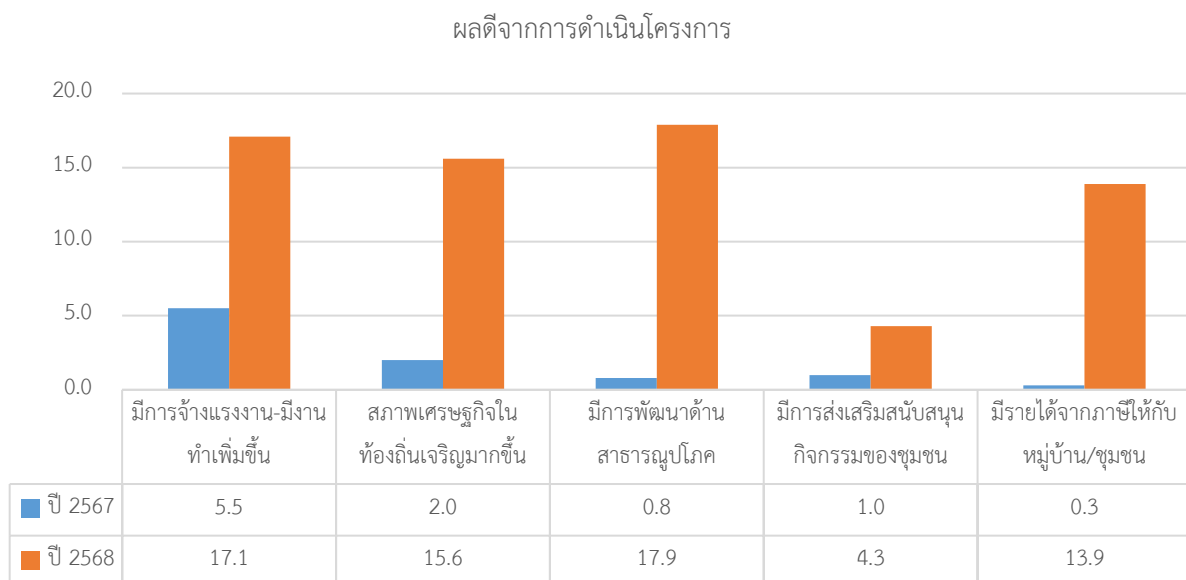
การสำรวจความคิดเห็นที่มีต่อการดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ ของโครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและล้ออลูมิเนียมอัลลอย บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด ประจำปี 2568 ดำเนินการสำรวจระหว่างวันที่ 4-7 กันยายน พ.ศ.2568 รวมจำนวนตัวอย่างที่ดำเนินการสำรวจทั้งหมด 400 ราย แบ่งเป็นกลุ่มตัวแทนหน่วยงาน จำนวน 3 ราย และกลุ่มครัวเรือน 397 ราย โดยผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่เห็นว่าโครงการมีผลดีมากกว่าผลเสีย และยังคงมีความเชื่อมั่นต่อมาตรการกำกับดูแลด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ เนื่องจากที่ผ่านมายังได้รับผลดีจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการฯ ได้แก่ ระบบสาธารณสุขปภคได้รับการพัฒนา ทำให้เกิดการจ้างงานในพื้นที่ เศรษฐกิจของท้องถิ่นดีขึ้น เป็นต้น

สำหรับความคิดเห็นของผู้ให้สัมภาษณ์กลุ่มครัวเรือนจำนวน 397 ราย เมื่อพิจารณาเปรียบเทียบผลสำรวจปี 2567 กับปีปัจจุบัน (2568) ในภาพรวมพบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีความคิดเห็นในเชิงบวกต่อโครงการเพิ่มสูงขึ้น ดังนี้

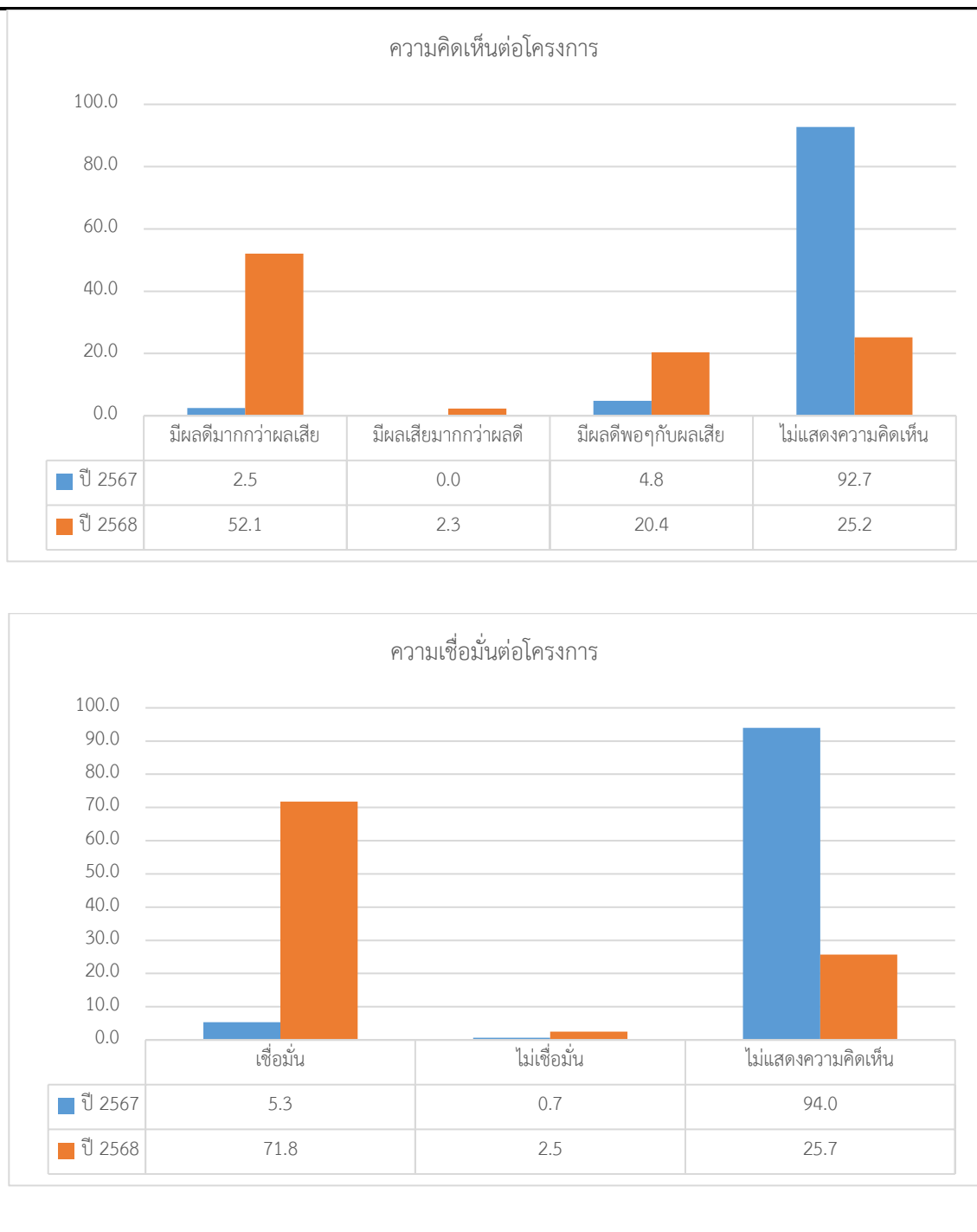
การรับทราบข้อมูลข่าวสารโครงการ การรู้จักโครงการ พบว่ามีผู้ที่ระบุว่ารู้จักโครงการเพิ่มสูงขึ้นจากการสำรวจปี 2567 มีผู้รู้จักโครงการร้อยละ 9.0 ในปี 2568 มีที่ระบุว่ารู้จักโครงการเพิ่มเป็นร้อยละ 72.5 อย่างไรก็ตามพบว่า แหล่งข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับโครงการยังคงเป็นแหล่งข้อมูลเดิม คือ รับรู้ รับทราบจากการพบเห็นด้วยตนเอง จากเจ้าหน้าที่ของโครงการ และจากญาติพี่น้อง เพื่อนบ้าน ตามลำดับ

ความคิดเห็นต่อโครงการ ผลดีผลเสียที่ผู้ให้สัมภาษณ์ระบุว่าได้รับจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการมีลักษณะคล้ายคลึงกันทั้งปี 2567 และปี 2568 กล่าวคือ ผลดีที่มีผู้ระบุว่าได้รับเป็นผลดีต่อเศรษฐกิจของครัวเรือนและชุมชน สำหรับผลเสียที่เคยได้รับจากโครงการฯ ยังคงได้รับผลกระทบจากโครงการในระดับไม่มากนัก โดยผลดีและผลเสียของการดำเนินงานของโครงการ เปรียบเทียบความคิดเห็นต่อโครงการ ปี 2567 กับปี 2568 ดังนี้

ผลดี พบว่า ผลดีที่ชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตรโดยรอบพื้นที่โครงการ ระบุว่าได้รับจากโครงการสูงสุด 3 อันดับแรกยังคงเป็นผลดีด้านเศรษฐกิจ และการสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน เช่นเดิม คือ 1) มีการพัฒนาด้านสาธารณสุขปภค 2) มีการจ้างแรงงาน-มีงานทำเพิ่มขึ้น คนในพื้นที่มีอาชีพ/มีงานทำ และ 3) สภาพเศรษฐกิจในท้องถิ่นทำให้ชุมชนเจริญมากขึ้น ด้านผลเสียที่มีผู้ระบุว่าได้รับจากโครงการจากการสำรวจในปี 2568 พบว่า ประเด็นผลเสีย/ผลกระทบที่มีผู้ระบุว่าได้รับมีเพิ่มขึ้นมากกว่าการสำรวจปี 2567 แต่สัดส่วนของผู้ที่ระบุว่าได้รับผลเสียมีสัดส่วนไม่สูงนัก (ต่ำกว่าร้อยละ 5.0) รายละเอียดแสดงในรูปที่ 6-1 อย่างไรก็ตามเพื่อให้โครงการอยู่ร่วมกับชุมชนได้อย่างยั่งยืน นอกจากการดูแลบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมตามข้อกำหนดต่าง ๆ อย่างดีแล้ว โครงการควรมีการดูแลเครื่องจักรเครื่องยนต์ต่าง ๆ ที่ใช้ในโครงการให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานอยู่ตลอดเวลา รวมทั้งการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างโครงการกับชุมชนโดยรอบ



รูปที่ 6-1 แผนภูมิแสดงการเปรียบเทียบผลดี-ผลเสียจากการดำเนินงานโครงการปี 2567 กับปี 2568



รูปที่ 6-2 แผนภูมิแสดงการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อโครงการปี 2567 กับปี 2568

สรุปผลการดำเนินงานของโครงการในปีที่ผ่านมา ในภาพรวมชุมชนโดยรอบยังคงมีความคิดเห็นว่าโครงการมีผลดีต่อชุมชน ท้องถิ่นมากกว่าผลเสีย/ผลกระทบที่ได้รับ รวมทั้งส่วนใหญ่มีความเชื่อมั่นเกี่ยวกับการบริหารจัดการ การดูแลด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ เพิ่มขึ้นมากกว่าการดำเนินการในปีที่ผ่านมา (รูปที่ 6-2) แม้จะมีประเด็นผลกระทบจากโครงการเพิ่มขึ้นจากปีก่อนหน้า ดังนั้นโครงการควรตรวจสอบแหล่งที่มาของปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่มีผู้ระบุว่าเกิดจากการดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ ของโครงการ ซึ่งหากพบว่าเกิดจากโครงการ ควรเร่งปรับปรุง แก้ไขปัญหาดังกล่าว และมีการประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนโดยรอบได้รับทราบอย่างทั่วถึง โดยผ่านช่องทางต่าง ๆ

ภาคผนวก ข-31

บันทึกชนิดและปริมาณการใช้งานวัสดุดิบในการหลอม

熔炼工段日报表

表格编号: LZXLHPS-001

ปี 2025 เดือน 12 วัน 26

พนักงาน人员 วัตถุดิบ原料		หัวหน้ากะเช้า: 早班组长:		董海宾	หัวหน้ากะดึก: 夜班组长:		李铸成	รวมทั้งหมด 合 计	
		พนักงานในกะ: 本组人员:		16	พนักงานในกะ: 本组人员:		17		
		ผู้ทำงาน: 出勤人员:		15	ผู้ทำงาน: 出勤人员:		16		
		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		1	ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		1		
炉组号		1#熔炼炉		2#熔炼炉	1#熔炼炉		2#熔炼炉		
วัสดุที่ใช้(kg) 物料消耗(kg)	A356		14536		14678	14593		14338	58145
	เศษอลูมิเนียม 铝屑		4282		4239	4312		4292	17125
	เศษอลูมิเนียมหลอมใหม่ 再生铝		-		-	-		-	-
	วัสดุเกรดเอที่ กลับสู่เตา 一级回炉料	สถานีก่อน: 前站:	655		681	623		699	2658
		สถานีหลัง: 后站:	645		-	625		-	1270
	Alsr10 (เสา) (杆)		20		20	20		20	80
	Mg		-		16	-		-	16
	AlTi5B1		31		28	25		26	110
	กำจัดเศษ 清渣剂		38		37	36		39	150
	电力		-		-	-		-	-
	电力吨耗		-		-	-		-	-
	ก๊าซธรรมชาติ 天然气		30929		3098	3100		2934	12467
	燃气吨耗		95		96	96		97	96
毡帽		-		-	-		-	-	
ปริมาณการผลิต (kg) 产量(kg)	เตาโลหะผสม 合金炉		-		-	-		-	-
	เศษอลูมิเนียมของเตา 铝屑炉		20207		19699	20234		19114	79554
ผิดปกติ 异常		Sr: 0.005 - 0.019 Mg 0.251 - 0.318 Ti 0.137 - 0.116 Fe 0.120 - 0.136				Sr: 0.016 - 0.019 Mg: 0.260 - 0.290 Ti : 0.131 - 0.137 Fe : 0.120 - 0.132			
		การวิเคราะห์รวม 综合分析							

ตารางรายงานประจำวันของแผนกหล่อมโลหะ

熔炼工段日报表

表格编号: LZXLHPS-001

ปี 2025 เดือน 11 วัน 05

พนักงาน 人员 วัตถุดิบ 原材料		หัวหน้ากะเช้า: 早班组长:		หัวหน้ากะดึก: 夜班组长:		รวมทั้งหมด 合 计	
		พนักงานในกะ: 本组人员:		พนักงานในกะ: 本组人员:			
		ผู้ทำงาน: 出勤人员:		ผู้ทำงาน: 出勤人员:			
		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:			
炉组号		1#熔炼炉	2#熔炼炉	1#熔炼炉	2#熔炼炉		
วัสดุที่ใช้(kg) 物料消耗 (kg)	A356		14100	14085	14092	14093	56370
	เศษอลูมิเนียม 铝 屑		3917	4236	4326	4465	16944
	เศษอลูมิเนียมหลอมใหม่ 再生铝		-	-	-	-	-
	วัสดุเกรดเอที่ กลับสู่เตา 一级回炉 料	สถานีก่อน: 前站:	536	-	544	468	1568
		สถานีหลัง: 后站:	542	585	521	-	1648
	Alsr10 (เพลท) (杆)		20	20	20	20	80
	Mg		16	-	-	-	16
	AlTi5B1		26	31	28	25	110
	กำจัดเศษ 清渣剂		37	38	37	36	150
	电力		-	-	-	-	-
	电力吨耗		-	-	-	-	-
	ก๊าซธรรมชาติ 天然气		2920	3262	3140	2944	12266
	燃气吨耗		97	101	97	95	93
	毡帽		-	-	-	-	-
ปริมาณการผลิต (kg) 产量 (kg)	เตาโลหะผสม 合金炉		-	-	-	-	-
	เศษอลูมิเนียมของเตา 铝屑炉		19196	19095	19598	19097	76886
ผิดปกติ 异 常		Sr: 0.005-0.019 Mg : 0.251-0.318 Ti : 0.107-0.116 Fe: 0.120-0.136			Sr: 0.016-0.019 Mg : 0.260-0.290 Ti : 0.131-0.137 Fe : 0.120-0.132		
		การวิเคราะห์รวม 综合分析					

ตารางรายงานประจำวันของแผนกหล่อมตะลาย

熔炼工段日报表

表格编号: LZXLHPS-001

ปี 2025 เดือน 10 วัน 25

พนักงาน人员 วัตถุดิบ原 材料		หัวหน้ากะเช้า: 早班组长:		李锡成	หัวหน้ากะดึก: 夜班组长:		董海滨	รวมทั้งหมด 合 计	
		พนักงานในกะ: 本组人员:		19	พนักงานในกะ: 本组人员:		16		
		ผู้ทำงาน: 出勤人员:		18	ผู้ทำงาน: 出勤人员:		15		
		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		1	ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		1		
炉组号		1#熔炼炉		2#熔炼炉	1#熔炼炉		2#熔炼炉		
วัสดุที่ใช้(kg) 物料消耗(kg)	A356		4456		46A3	4452		4895	30446
	เศษอลูมิเนียม 铝 屑		A196		A188	A251		A1A9	16784
	เศษอลูมิเนียมหลอมใหม่ 再生铝		-		-	-		-	-
	วัสดุเกรดเอที่ กลับสู่เตา 一级回炉 料	สถานีก่อน: 前站:	494		-	683		568	2045
		สถานีหลัง: 后站:	-		695	549		573	1817
	Alsr10 (เพล) (杆)		20		20	20		20	80
	Mg		-		16	-		-	16
	AlTi5B1		25		31	26		28	110
	กำจัดเศษ 清渣剂		35		30	30		30	125
	电力		-		-	-		-	-
	电力吨耗		-		-	-		-	-
	ก๊าซธรรมชาติ 天然气		3420		3206	3483		3650	13812
	燃气吨耗		98		100	79		86	91
毡帽		-		-	-		-	-	
ปริมาณการผลิต (kg) 产量 (kg)	เตาโลหะผสม 合金炉		-		-	-		-	-
	เศษอลูมิเนียมของเตา 铝屑炉		12826		12623	13011		13263	51723
ผิดปกติ 异常		Sn: 0.016-0.019 Mg: 0.291-0.318 Ti : 0.107-0.116 Fe: 0.120-0.136				Sn: 0.016-0.19 Mg: 0.260-0.290 Ti : 0.101-0.137 Fe: 0.120-0.132			
การวิเคราะห์รวม 综合分析									

熔炼工段日报表

ปี 2025 เดือน 09 วัน 16

พนักงาน人员 วัตถุดิบ原材料		หัวหน้ากะเช้า: 早班组长:		李钺成		หัวหน้ากะดึก: 夜班组长:		董海宝		รวมทั้งหมด 合计	
		พนักงานในกะ: 本组人员:		17		พนักงานในกะ: 本组人员:		16			
		ผู้ใช้งาน: 出勤人员:		13		ผู้ใช้งาน: 出勤人员:		14			
		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		4		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		2			
炉组号		1#熔炼炉		2#熔炼炉		1#熔炼炉		2#熔炼炉			
วัสดุที่ใช้(kg) 物料消耗(kg)	A356		10520		10422		1123		19436		11801
	เศษอลูมิเนียม 铝屑		1121		1359		1287		1145		14212
	เศษอลูมิเนียมหลอมใหม่ 再生铝		-		-		-		-		-
	วัสดุเกรดที่ กลับสู่เตา 一级回炉料	สถานีก่อน: 前站:	689		586		493		512		2280
		สถานีหลัง: 后站:	545		-		-		317		862
	Alsr10(เพลา)(杆)		20		20		20		20		80
	Mg		16		-		-		-		16
	AlTi5B1		28		31		25		26		110
	กำจัดเศษ 清渣剂		37		38		36		39		150
	电力		-		-		-		-		-
	电力吨耗		-		-		-		-		-
	ก๊าซธรรมชาติ 天然气		3148		2557		2951		3183		11839
	燃气吨耗		81		71		89		94		85
	毡帽		-		-		-		-		-
ปริมาณการผลิต (kg) 产量(kg)	เตาโลหะผสม 合金炉		-		-		-		-		-
	เศษอลูมิเนียมของเตา 铝屑炉		16276		15656		5984		24795		62511
ผิดปกติ 异常		Sr: 0.016-0.019 Mg: 0.291-0.318 Ti: 0.107-0.116 Fe: 0.120-0.136					Sr: 0.016-0.019 Mg: 0.260-0.290 Ti: 0.131-0.137 Fe: 0.120-0.132				
การวิเคราะห์รวม 综合分析											

ตารางรายงานประจำวันของแผนกหลอมละลาย

熔炼工段日报表

表格编号: LZXLHPS-001

ปี 2025 เดือน 08 วัน 22

พนักงาน วัตถุดิบ 原材料		หัวหน้ากะเช้า: 早班组长:		หัวหน้ากะดึก: 夜班组长:		รวมทั้งหมด 合 计	
		พนักงานในกะ: 本组人员:		พนักงานในกะ: 本组人员:			
		ผู้ทำงาน: 出勤人员:		ผู้ทำงาน: 出勤人员:			
		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:			
炉组号		1#熔炼炉	2#熔炼炉	1#熔炼炉	2#熔炼炉		
วัสดุที่ใช้(kg) 物料消耗(kg)	A356		6452	6279	6384	6196	25311
	เศษอลูมิเนียม 铝屑		A356	A328	4273	A104	17061
	เศษอลูมิเนียมหลอมใหม่ 再生铝		-	-	-	-	-
	วัสดุเกรดที่ กลับสู่เตา 一级回炉料	สถานีก่อน: 前站:	675	569	-	678	1922
		สถานีหลัง: 后站:	-	548	623	A34	1655
	Alsr10(เพลท)(杆)		20	20	20	20	80
	Mg		-	16	-	-	16
	AlTi5B1		26	25	31	28	110
	กำจัดเศษ 清渣剂		39	38	37	36	150
	电力		-	-	-	-	-
	电力吨耗		-	-	-	-	-
	ก๊าซธรรมชาติ 天然气		3072	2891	3075	3241	12279
	燃气吨耗		85	80	92	99	89
	毡帽		-	-	-	-	-
ปริมาณการผลิต (kg) 产量(kg)	เตาโลหะผสม 合金炉		-	-	-	-	-
	เศษอลูมิเนียมของเตา 铝屑炉		11568	11823	11868	11546	46305
ผิดปกติ 异常		Gr: 0.005-0.019 Mg: 0.251-0.318 Ti: 0.107-0.116 Fe: 0.120-0.136			Gr: 0.016-0.019 Mg: 0.260-0.290 Ti: 0.131-0.134 Fe: 0.120-0.132		
		การวิเคราะห์รวม 综合分析					

ตารางรายงานประจำวันของแผนกหล่อมละตาย

熔炼工段日报表

表格编号: LZXLHPS-001

ปี 2025 เดือน 07 วัน 09

พนักงาน 人员 วัตถุดิบ 原材料			หัวหน้ากะเช้า: 早班组长:		董海演		หัวหน้ากะดึก: 夜班组长:		李锡斌		รวมทั้งหมด 合 计	
			พนักงานในกะ: 本组人员:		16		พนักงานในกะ: 本组人员:		12			
			ผู้ใช้งาน: 出勤人员:		4		ผู้ใช้งาน: 出勤人员:		10			
			ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		2		ผู้ขาดงาน: 缺勤人员:		4			
炉组号			1#熔炼炉		2#熔炼炉		1#熔炼炉		2#熔炼炉			
วัสดุที่ใช้(kg) 物料消耗(kg)	A356		8012		7979		7924		8179		32094	
	เศษอลูมิเนียม 铝 屑		8903		3921		3845		3944		15613	
	เศษอลูมิเนียมหลอมใหม่ 再生铝		-		-		-		-		-	
	วัสดุเกรดเอที่ กลับสู่เตา 一级回炉料	สถานีก่อน: 前站:	612		594		-		5A1		1747	
		สถานีหลัง: 后站:	-		380		498		527		1405	
	Alsr10(เพลท)(杆)		20		20		20		20		80	
	Mg		8		-		-		8		16	
	AlTi5B1		31		28		26		25		110	
	กำจัดเศษ 清渣剂		36		37		38		39		150	
	电力		-		-		-		-		-	
	电力吨耗		-		-		-		-		-	
	ก๊าซธรรมชาติ 天然气		2975		2846		2802		2819		11442	
	燃气吨耗		94		86		95		106		95	
	毡帽		-		-		-		-		-	
ปริมาณการผลิต (kg) 产量 (kg)	เตาโลหะผสม 合金炉		-		-		-		-		-	
	เศษอลูมิเนียมของเตา 铝屑炉		12622		12959		12851		13283		51215	
ผิดปกติ 异常			Sr: 0.016-0.019 Mg: 0.29-0.318 Ti: 0.107-0.116 Fe: 0.120-0.136					Sr: 0.016-0.019 Mg: 0.260-0.290 Ti: 0.131-0.137 Fe: 0.120-0.132				
			การวิเคราะห์รวม 综合分析									