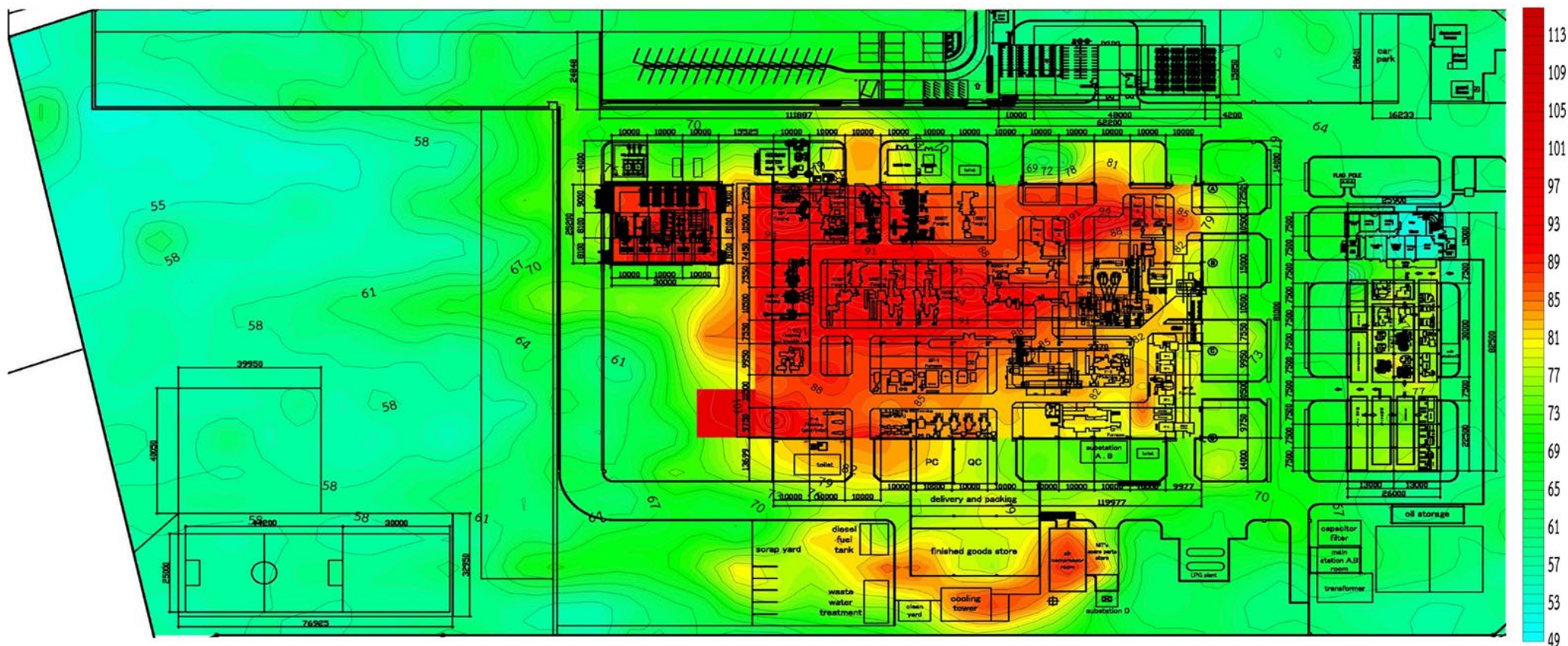
[illegible]

Remark : Plan = ● Actual = ●

การจัดทำ Contour map : วันที่ตรวจวัด 12-14 มิถุนายน 2567 (จัดทำ 3 ปี/ครั้ง)

แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ของบริษัท บริษัท ไอที ฟอรัจ (ประเทศไทย) จำกัด





แผนการดำเนินงานและการเฝ้าระวัง โครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประจำปี พ.ศ.2568 (Hearing conservation plan Y2025)

สรุปผลการจัดทำ Contour map : วันที่ตรวจวัด 12-14 มิถุนายน 2567

สรุปผลการตรวจวัดและประเมินผล

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงานต่างๆ ใน บริษัท บริษัท ไอที ฟอรัจ (ประเทศไทย) จำกัด เมื่อวันที่ 12-14 มิถุนายน 2567 สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ว่า

ลักษณะเสียง	การตรวจวัด (ม.ย. 67)	ครั้งที่ผ่านมา (พ.ค. 64)
ผ่าน เกณฑ์มาตรฐาน – ไม่เกิน 85.0 dB A	852 จุด คิดเป็น 73.2%	741 จุด คิดเป็น 61.18%
ไม่ผ่าน เกณฑ์มาตรฐาน - เกิน 85.0 dB	311 จุด คิดเป็น 26.74%	429 จุด คิดเป็น 35.43%

ซึ่งรายละเอียดผลการตรวจวัดแต่ละพื้นที่ที่สามารถสรุปได้ดังนี้

บริเวณพื้นที่โรงงาน ตรวจวัดจำนวนทั้งหมด 1,163 จุด มีระดับเสียงอยู่ระหว่าง 51.4 - 103.6 dB (A) โดยแบ่งเป็น

- 1 อาคารผลิต (Factory 1) จำนวน 384 จุด
- 2 อาคารผลิต (Factory 2) จำนวน 65 จุด
- 3 Shop Maintenance จำนวน 24 จุด
- 4 Cutting Building จำนวน 30 จุด
- 5 Shotblast Area จำนวน 9 จุด
- 6 รอบนอกอาคาร จำนวน 651 จุด

พบว่า บริเวณที่ตรวจวัดมีระดับเสียงดัง ผ่าน ตามเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย จำนวน 852 จุด และ ไม่ผ่าน ตามเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย จำนวน 311 จุด

ซึ่งจะได้เส้นระดับความดังเสียงแสดงในรูป

สำหรับบริเวณที่ระดับเสียงสูงกว่า 85 เดซิเบล นั้นเกิดจากการทำงานของเครื่องจักร ซึ่งบริเวณนี้อาจกำหนดพื้นที่เสียงเฉพาะเครื่องจักรดังกล่าว

- 1 ทำการติดป้ายเตือน ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดังแต่เพื่อเป็นการลดปัญหามีประสิทธิภาพ
- 2 ตรวจสอบหาสาเหตุของเสียงดังเป็นรายเครื่องจักร และดำเนินการแก้ไข ปรับปรุงให้ระดับเสียงลดลง เช่น ใส่การดัดครอบจุดที่เสียงดัง, เพิ่มวัสดุกันกระแทก, เปลี่ยนอะไหล่ที่ทำให้เกิดเสียงดัง หรือเปลี่ยนเป็นเครื่องจักรที่เสียงดังน้อยกว่านี้



แผนการดำเนินงานและการเฝ้าระวัง โครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประจำปี พ.ศ.2568 (Hearing conservation plan Y2025)

การดำเนินการปรับปรุง/แก้ไข

การปรับปรุงที่แหล่งกำเนิดเสียง

- 1 จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอย่างเหมาะสม เช่น มีการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นตามรอบเวลา ,มีการบำรุงรักษาสายพานลำเลียงต่างๆ ฯลฯ เพื่อลดเสียงดังที่เกิดขึ้น
- 2 จัดทำโครงการลดเสียงจากเครื่องขัดผิวชิ้นงาน โดยมีการเพิ่มอาคารและย้ายเครื่องขัดผิวชิ้นงานออกไปจากอาคารผลิต#1 ซึ่งเป็นอาคารที่มีเสียงดังสูง

การแก้ไขที่ทางผ่านของเสียง

- 1 จัดให้พนักงานที่ทำงานในจุดที่มีเสียงดัง ออกไปพักนอกพื้นที่ทุกๆ 2 ชั่วโมง เพื่อลดระยะเวลาการสัมผัสเสียงอย่างต่อเนื่อง
- 2 จัดให้มีการหมุนเวียนพนักงานที่ทำงานหน้าเครื่อง Press ซึ่งมีเสียงดังไปทำงานจุดงานอื่น

การแก้ไขที่ผู้รับสัมผัสเสียงดัง

- 1 จัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเพียงพอ สำหรับพนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง
- 2 มีการประชุมเข้าทุกวัน และให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายจากเสียงดังและการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างถูกต้อง เป็นประจำสม่ำเสมอ
- 3 มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับการสูญเสียการได้ยิน ผ่านการประชุมร่วมกันทั้งโรงงานประจำเดือน
- 4 จป.หัวหน้างาน และจป.วิชาชีพ มีการเดินตรวจตราความปลอดภัยประจำวัน และตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงของพนักงานอย่างสม่ำเสมอ

การติดป้ายเตือนที่บริเวณทางเข้าหน้าอาคารที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A)



การออกเอกสารให้ข้อมูลเกี่ยวกับอันตรายจากเสียงดัง ผลการตรวจวัดฯ แก่พนักงานทุกคน

รายงานผลการตรวจวัดสภาพแวดล้อม

การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานภายในโรงงาน : เสียงจากการทำงาน




จุดตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (dBA)			
	ค่าเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) *	ค่าเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hr.) *	ตรวจวัดระดับเสียง สูงสุด (Lmax) **	ตรวจวัดระดับเสียง สูงสุด (Peak) *
เครื่องทุบขึ้นรูป 6300T (S1)	96.7	94.4	105.5	123.5
เครื่องทุบขึ้นรูป 6000T (S2)	95.8	94.1	105.0	130.2
เครื่องทุบขึ้นรูป 4000T (S3)	92.7	90.1	106.2	121.6
เครื่องทุบขึ้นรูป 3000T (S4)	92.8	90.5	105.4	131.9
เครื่องทุบขึ้นรูป 3150T (S5)	99.5	97.1	108.2	132.4
เครื่องทุบขึ้นรูป 2500T (S6)	92.1	89.9	102.7	129.2
เครื่องทุบขึ้นรูป 2000T (S7)	90.5	87.8	100.3	124.9
เครื่องทุบขึ้นรูป 1600T No.1 (S8)	94.7	94.4	106.6	129.8
เครื่องทุบขึ้นรูป 1600T No.2 (S8)	96.2	94.9	112.7	132.8
เครื่องคัดเหล็ก (S10)	86.3	85.6	112.4	135.7
เครื่อง Shot Blast (S11)	91.8	90.7	114.5	131.5
ค่ามาตรฐาน	90.0*	87.0*	115.0**	140.0*



ISUZU "MOVING THE WORLD - FOR YOU"

ISUZU
THAILAND

การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานภายในโรงงาน : เสียงจากการทำงาน

จุดตรวจวัด	ผลตรวจวัด (dBA) เสียงเฉลี่ยตลอด เวลาการทำงาน TWA			
Batch Type Furnace # 1	85.0	75.5	74.5	
Batch Type Furnace # 2	88.7	79.2	78.2	
Continue Furnace	89.4	79.9	78.9	
Finishing 02	84.4	74.9	73.9	
Finishing 03	90.7	81.2	80.2	
Shotblast area	93.6	84.1	83.1	
Production Control Area	92.3	82.8	81.8	
QC area	88.8	79.3	78.3	
Press M/C 600 T SP	98.8	89.3	88.3	78.8
Press M/C 1600 T No.1	102.0	92.5	91.5	82.0
Press M/C 1600 T No.2	101.3	91.8	90.8	81.3
Press M/C 2000 T	94.5	85.0	84.0	74.5
Press M/C 2500 T No.1	97.9	88.4	87.4	77.9
Press M/C 2500 T No.2	97.3	87.8	86.8	77.3
Press M/C 3000 T	98.4	88.9	87.9	78.4
Press M/C 3150 T	101.7	92.2	91.2	81.7
Press M/C 4000 T	99.0	89.5	88.5	79.0
Press M/C 6000 T	101.0	91.5	90.5	81.0
Press M/C 6300 T	101.7	92.2	91.2	81.7
DM	83.4	73.9	72.9	
ค่ามาตรฐาน*	≤85	≤85	≤85	≤85

NRR adj
ของที่ครอบหูคือ
70% ลบ 7
โดยITFใช้
NRR=25



NRR adj
ของที่อุดหูชนิด
โฟมคือ 50% ลบ 7
โดยITFใช้
NRR=33



ภาพการฝึกอบรมอันตรายจากเสียงดังแก่พนักงานทุกคน

