แผนการดำเนินงานและการเฝ้าระวัง โครงการอนุรักษ์ การได ้ยิน ประจำ พ.ศ.2569 (Hearing conservation plan Y2026)

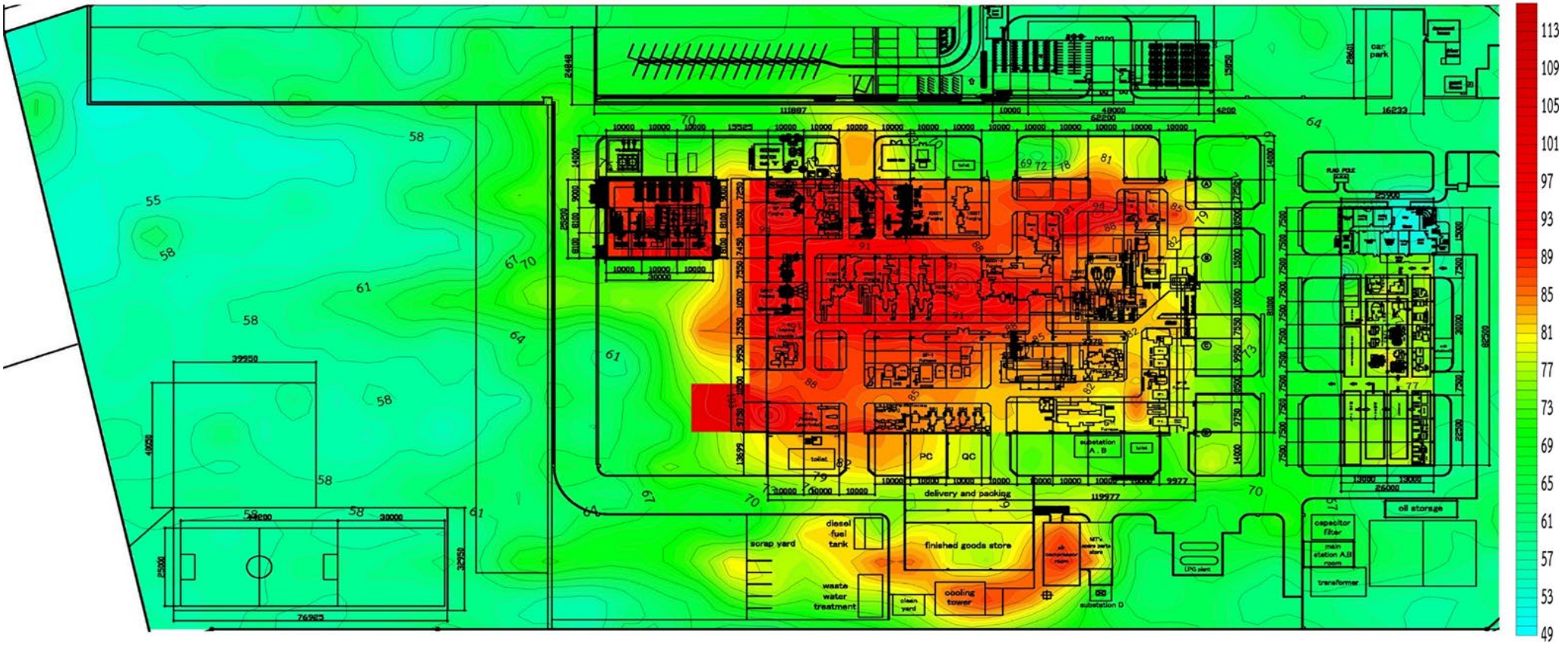
ขั้นตอนการดำเนินงาน Plan	Incharge ผู้รับผิดชอบ	Frequency ความถี่	การดำเนินการ (Progress) Y2025												การดำเนินการ
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
1 กำหนดแผนการดำเนินงานเฝ้าระวังการอนุรักษ์การได้ยินประจำปี	SF	ปีละ 1 ครั้ง	●												
2 จัดทำ contour map กำหนดเขตพื้นที่เสียง (กรณีมีการเปลี่ยนแปลงแหล่งกำเนิดเสียง)	SF (Out source)	3 ปี/ครั้ง	**ตรวจวัดเมื่อวันที่ 12-14 มิ.ย.2567**												ครั้งถัดไป มิ.ย.70
3 ทบทวนผลการศึกษาระยะเวลาสัมผัสเสียงดัง และประเมินการสัมผัสเสียงดัง เพื่อกำหนด Hazardous Noise Areas ซึ่งได้แก่บริเวณทีเข้าข่ายข้อใดข้อหนึ่งต่อไปนี้ 1) ค่า Leq สูงกว่า 85 เดซิเบล (เอ) 2) ค่า Short intermittent noise สูงกว่า 115 เดซิเบล (เอ) 3) ค่าสูงสุดของเสียงกระแทกสูงกว่า 140 เดซิเบล (เอ)	SF	ปีละ 1 ครั้ง				●									
4 การศึกษาการสัมผัสเสียงของพนักงาน 2.2.1 ตรวจวัดเสียงแบบแยกความถี่ในบริเวณที่เสียงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน 2.2.2 ตรวจวัดสุขภาพ และคัดกรองพนักงานที่มีแนวโน้มสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน 2.2.3 เปรียบเทียบผลจากการตรวจวัดกับ Base line Audio เพื่อค้นหาความผิดปกติ	SF พนักงานใหม่ SF	ปีละ 2 ครั้ง ทุกคน						●			●	●			ทุกคนที่เข้าปี68 Base line Audio
5 การตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยินประจำปี	SF	ปีละ 1 ครั้ง								●					
6 สรุปผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน เพื่อดูแนวโน้มอัตราการสูญเสีย	SF	ปีละ 1 ครั้ง									●				
7 ส่งพนักงานที่สูญเสียการได้ยินเข้ารับการตรวจซ้ำเพื่อ confirm+B11	HR											●			
8 จัดหาอุปกรณ์ลดเสียงให้เพียงพอกับการใช้งานของพนักงาน	SF	ทุกวัน	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
9 ตรวจตราการสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง(ear plugs) ของพนักงานอย่าง สม่ำเสมอ ตลอดเวลาที่สัมผัสกับเสียงดัง	SF	ทุกวัน	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
10 กำหนดพื้นที่หน้าเครื่องPress ที่มีเสียงดังมากเป็นจุดที่ต้องสวม ear muff	SF	ทุกวัน	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
11 จัดให้มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดัง ตรวจตราความปลอดภัย ในการสวมอุปกรณ์ลดเสียงทุกวัน อย่างเคร่งครัด	SF	ทุก 6 เดือน			●					●					
12 ให้มีการทบทวนและประเมินผลการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน														●	
ในบริษัทไม่น้อยกว่าปีละ 1 ครั้ง ตามกฎหมาย	SF	ปีละ 1 ครั้ง													

แผนการดำเนินงานและการเฝ้าระวัง โครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประจำ พ.ศ.25[redacted]

Remark : Plan = ◍ Actual = ●

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

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



สรุปผลการจัดทำ Contour map : วันที่ตรวจวัด 12-14 มิถุนายน 2567

สรุปผลการตรวจวัดและประเมินผล

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงานต่างๆ ใน บริษัท บริษัท ไอที ฟอร์จิ้ง (ประเทศไทย) จากัด เมื่อวันที่ 12-14 มิถุนายน 2567 สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ว่า

ลักษณะเสียง	การตรวจวัด (มิ.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%

ซึ่งรายละเอียดผลการตรวจวัดแต่ละพื้นที่สามารถสรุปได้ดังนี้

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
สาหรับบริเวณที่ระดับเสียงสูงกว่า 85 เดซิเบล นั้นเกิดจากการทำงานของเครื่องจักร ซึ่งบริเวณนี้อาจกำหนดพื้นที่เสี่ยงเฉพาะเครื่องจักรดังกล่าว

1 ทำการติดป้ายเตือน ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดังแต่เพื่อเป็นการลดปัญหาอย่างมีประสิทธิภาพ
2 ตรวจสอบหาสาเหตุของเสียงดังเป็นรายเครื่องจักร และดำเนินการแก้ไข ปรับปรุงให้ระดับเสียงลดลง เช่น ใส่การ์ดครอบจุดที่เสียงดัง, เพิ่มวัสดุกันกระแทก, เปลี่ยนอะไหล่ที่ทำให้เกิดเสียงดัง หรือเปลี่ยนเป็นเครื่องจักรที่เสียงดังน้อยกว่านี้

การดำเนินการปรับปรุง/แก้ไข

การปรับปรุงที่แหล่งกำเนิดเสียง

1 จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอย่างเหมาะสม เช่น มีการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นตามรอบเวลา ,มีการบำรุงรักษาสายพานลำเลียงต่างๆ ฯลฯ เพื่อลดเสียงดังที่เกิดขึ้น

2 จัดทำโครงการลดเสียงจากเครื่องขัดผิวชิ้นงาน โดยมีการเพิ่มอาคารและย้ายเครื่องขัดผิวชิ้นงานออกไปจากอาคารผลิต#1 ซึ่งเป็นอาคารที่มีเสียงดังสูง

การแก้ไขที่ทางผ่านของเสียง

1 จัดให้พนักงานทีทำงานในจุดที่มีเสียงดัง ออกไปพักนอกพื้นที่ทุกๆ 2 ชั่วโมง เพื่อลดระยะเวลาการสัมผัสเสียงอย่างต่อเนื่อง

2 จัดให้มีการหมุนเวียนพนักงานที่ทำงานหน้าเครื่อง Press ซึ่งมีเสียงดังไปทำงานจุดงานอื่น

การแก้ไขที่ผู้รับสัมผัสเสียงดัง

1 จัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเพียงพอ สาหรับพนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

2 มีการประชุมเช้าทุกวัน และให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายจากเสียงดังและการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างถูกต้อง เป็นประจำสม่ำเสมอ

3 มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับการสูญเสียการได้ยิน ผ่านการประชุมร่วมกันทั้งโรงงานประจำเดือน

4 จป.หัวหน้างาน และจป.วิชาชีพ มีการเดินตรวจตราความปลอดภัยประจำวัน และตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงของพนักงานอย่างสม่ำเสมอ

การติดป้ายเตือนที่บริเวณทางเข้าหน้าอาคารที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A)



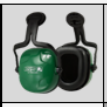


การออกเอกสารให้ข้อมูลเกี่ยวกับอันตรายจากเสียงดัง ผลการตรวจวัดฯ แก่พนักงานทุกคน

จุดตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (dBA)			
	ค่าเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) *	ค่าเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hr.) *	ตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด (Lmax) **	ตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด (Peak) *
เครื่องทุบขึ้นรูป 6300T (S1)	90.8	90.8	106.1	124.7
เครื่องทุบขึ้นรูป 6000T (S2)	95.6	95.6	102.4	119.0
เครื่องทุบขึ้นรูป 4000T (S3)	90.5	90.4	103.4	125.1
เครื่องทุบขึ้นรูป 3000T (S4)	93.6	93.6	106.5	131.0
เครื่องทุบขึ้นรูป 3150T (S5)	95.1	93.2	105.6	122.5
เครื่องทุบขึ้นรูป 2500T (S6)	92.2	92.4	107.6	130.7
เครื่องทุบขึ้นรูป 2000T (S7)	90.0	88.9	109.0	125.3
เครื่องทุบขึ้นรูป 1600T No.1 (S8)	92.1	92.4	106.1	124.3
เครื่องทุบขึ้นรูป 1600T No.2 (S8)	92.1	90.5	108.3	124.9
เครื่องตัดเหล็ก (S10)	88.7	86.3	104.5	126.5
เครื่อง Shot Blast (S11)	92.1	91.0	114.5	134.1
ค่ามาตฐาน	90.0*	87.0*	115.0**	140.0*



การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานภายในโรงงาน : เสียงจากการทำงาน

จุดตรวจวัด	ผลตรวจวัด (dBA) เวลาการทำงาน TWA			
Batch Type Furnace # 1	86.2	76.7	75.7	
Batch Type Furnace # 2	85.0	75.5	74.5	
Continue Furnace	89.1	79.6	78.6	
Finishing 02	87.4	77.9	76.9	
Finishing 03	91.6	82.1	81.1	
Shotblast area	93.5	84.0	83.0	
Quality Control Area	86.0	76.5	75.5	
Production Control Area	90.3	80.8	79.8	
Press M/C 1600 T No.1	99.4	89.9	88.9	79.4
Press M/C 1600 T No.2	97.2	87.7	86.7	77.2
Press M/C 2000 T	94.9	85.4	84.4	74.9
Press M/C 2500 T No.1	98.6	89.1	88.1	78.6
Press M/C 2500 T No.2	103.4	93.9	92.9	83.4
Press M/C 3000 T	101.2	91.7	90.7	81.2
Press M/C 3150 T	100.1	90.6	89.6	80.1
Press M/C 4000 T	96.1	86.6	85.6	76.1
Press M/C 6000 T	103.5	94.0	93.0	83.5
Press M/C 6300 T	98.3	88.8	87.8	78.3
DM	78.4	68.9	67.9	58.4
ค่ามาตรฐาน*	≤85	≤85	≤85	≤85



NRR adj ของที่ครอบหูคือ 70% ลบ 7 โดยITFใช้ NRR=25



NRR adj ของที่อุดหูชนิดโฟมคือ 50% ลบ7 โดยITFใช้ NRR=33

ภาพการฝึกอบรมอันตรายจากเสียงดังแก่พนักงานทุกคน

