

บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย

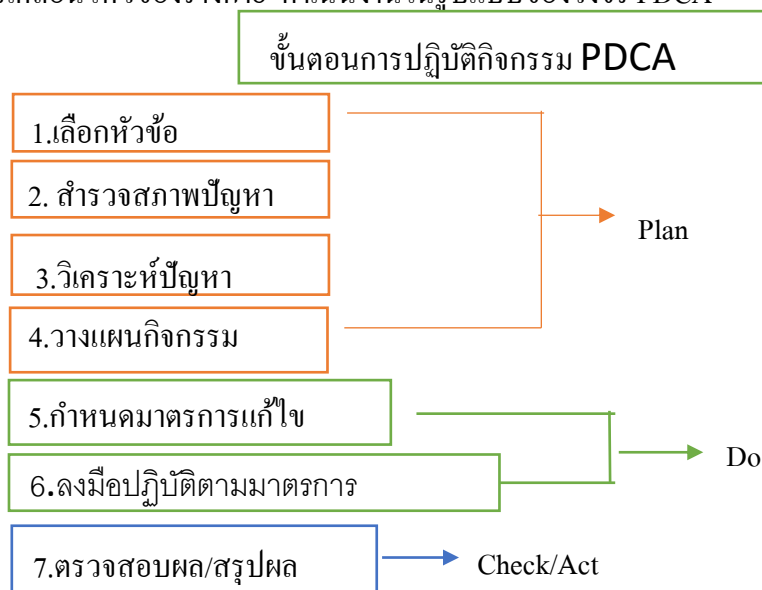
2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัทไอชิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติง จำกัด เป็นบริษัทหนึ่งที่เป็นผู้นำด้านการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และมีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงสุดให้กับลูกค้าและตั้งใจที่จะเป็นส่วนหนึ่งในการที่จะทำให้สังคมและโลกพัฒนาอย่างยั่งยืน โดยมีนโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ‘อนุรักษ์พลังงาน’ ซึ่งจะดำเนินงานภายใต้ การบริหารงานคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม อย่างจริงจังและมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ตลอดจนให้เป็นที่ประจักษ์ต่อสาธารณะ เพื่อความพอใจสูงสุดของลูกค้า ทั้งนี้เพื่อให้การดำเนินการขององค์กรเป็นไปตามแนวทางดังกล่าว บริษัท ไอชิน ไทย ออโตโมทีฟ คาสติง จำกัด จึงต้องมีการจัดทำกิจกรรมด้านความปลอดภัย เพื่อยกระดับระบบการจัดการของ 3 Pillars ซึ่งเป็นเครื่องมือพื้นฐานบริหารจัดการ ประจำวันเป็นกิจกรรมที่จำเป็นสำหรับพนักงาน ให้ก้าวเข้าสู่ระดับ Gold level

แนวคิดของ 3 Pillars คือการบริหาร

1. คน (Man) งานมาตรฐาน Standardize Work (STW)
2. กระบวนการ (Process) การจัดการกระบวนการ Process Point Management (PPM)
3. เครื่องจักร (M/C) บำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง Ownership Maintenance (OM)

การดำเนินงานประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยจะทำภายใต้ กิจกรรมด้านความปลอดภัย Standardized Work (STW) จำนวน 62 ข้อ ซึ่งมีข้อกำหนดในการออกแบบกระบวนการทำงาน, การประเมินความเสี่ยง จำนวน 18 ข้อ จึงได้ทำการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย จากการประเมิน ทั้ง 4 ด้าน ได้แก่ ด้านความปลอดภัยของเครื่องจักร ด้านสภาพแวดล้อม ด้านกระบวนการทำงาน และด้านการเคลื่อนไหวของร่างกาย ดำเนินงานในรูปแบบของวงจร PDCA



วัตถุประสงค์ของโครงการ

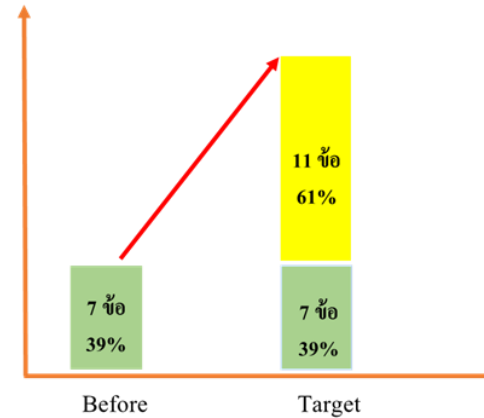
- 1.เพื่อใช้ในการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง
- 2.เพื่อกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยงอันตรายในแต่ละระดับให้เหมาะสม

2.2.1 เป้าหมายของโครงการ

การจัดทำการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของหน่วยงาน W/P ซึ่งประกอบไปด้วย ไลน์การผลิตคือ Line AS0630, AS0640 ให้ครบ 100% ซึ่งจะประเมินความเสี่ยง 4 ด้าน ได้แก่ ด้านความปลอดภัยของเครื่องจักร ด้านสภาพแวดล้อม ด้านกระบวนการทำงาน และด้านการเคลื่อนไหวของร่างกาย โดยจะประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยตาม Standardized Work (STW) จำนวน 62 ข้อ ซึ่งมีแผนการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ในการออกแบบกระบวนการทำงาน สภาพแวดล้อม จำนวน 18 ข้อ

เป้าหมาย คือ จัดทำการประเมินความเสี่ยงภายใน Line AS0630, AS0640 ให้ครบ 18 ข้อ และได้มีการดำเนินงานจากหน่วยงานไปแล้ว 7 ข้อ

ลำดับ	ชื่อรายการประเมินความเสี่ยง	รายละเอียด	สถานะ	ผลการดำเนินงาน			
				จำนวนข้อ	จำนวนข้อที่ดำเนินการแล้ว	จำนวนข้อที่ยังเหลือ	เปอร์เซ็นต์
1	การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย	การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย	ดำเนินการแล้ว	18	7	11	39%
2	การประเมินความเสี่ยงด้านสภาพแวดล้อม	การประเมินความเสี่ยงด้านสภาพแวดล้อม	ดำเนินการแล้ว	18	7	11	39%
3	การประเมินความเสี่ยงด้านกระบวนการทำงาน	การประเมินความเสี่ยงด้านกระบวนการทำงาน	ดำเนินการแล้ว	18	7	11	39%
4	การประเมินความเสี่ยงด้านการเคลื่อนไหวของร่างกาย	การประเมินความเสี่ยงด้านการเคลื่อนไหวของร่างกาย	ดำเนินการแล้ว	18	7	11	39%



2.3 ขอบเขตของโครงการ

หน่วยงาน W/P ไลน์ AS0630 , AS0640

ข้อมูลและเอกสารฝ่าย Safety & Health

ข้อมูลและเอกสารฝ่าย 3 Pillars

ระยะเวลาที่เข้าไปประเมินความเสี่ยง

2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ได้ผลจากการทำการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย ทั้ง 4 ด้าน ได้แก่ การประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร การประเมินความเสี่ยงสภาพแวดล้อม การประเมินความเสี่ยงกระบวนการทำงาน การประเมินความเสี่ยงการเคลื่อนไหวร่างกาย
2. ได้มาตรการควบคุมความเสี่ยงอันตรายแต่ละระดับ

2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

1. เลือกหัวข้อ

เลือกหัวข้อปัญหาและนำมาจัดลำดับความสำคัญของปัญหาโดยใช้เกณฑ์การให้คะแนน

2. สํารวจสภาพปัญหา

สํารวจสภาพปัญหาจากงานจริง กระบวนการจริง และพื้นที่จริง






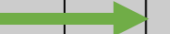








3. วิเคราะห์ปัญหา

4. กำหนดมาตรการแก้ไข

5. วางแผนกิจกรรม

6. ลงมือปฏิบัติ

ตารางที่ 1 ตารางระยะเวลาการดำเนินงาน

ขั้นตอนการดำเนินงาน	P&A	ธันวาคม 62				มกราคม 63				กุมภาพันธ์ 63			
		W 1	W2	W3	W4	w1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	w4
1.เลือกหัวข้อโครงการ	P												
	A												
2.สำรวจสภาพปัญหา (เก็บข้อมูล ณ สถานที่จริง)	P												
	A												
3.วิเคราะห์ปัญหา	P												
	A												
4.วางแผนกิจกรรม	P												
	A												
5.กำหนดมาตรการแก้ไข	P												
	A												
6.ลงมือปฏิบัติตามมาตรการแก้ไข	P												
	A												
7.ตรวจสอบผล/สรุปผล	P												
	A												

2.4 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

1. เครื่องคอมพิวเตอร์
2. เครื่องถ่ายภาพเอกสาร
3. แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร
4. แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงของกิจกรรม
5. แบบฟอร์มการประเมินการเคลื่อนไหว
6. แบบฟอร์ม รศส.1, รศส.2, รศส.3
7. เครื่องวัดแสง (Lux meter)
8. เครื่องวัดความร้อน (Heat Stress Monitor)
9. เครื่องวัดเสียง (Sound level Meter)
10. โปรแกรม Microsoft Excel
11. โปรแกรม Microsoft Word

2.5 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินกิจกรรม

1. เลือกหัวข้อโครงการ

ตารางที่ 2 แสดงการจัดลำดับความสำคัญของปัญหา

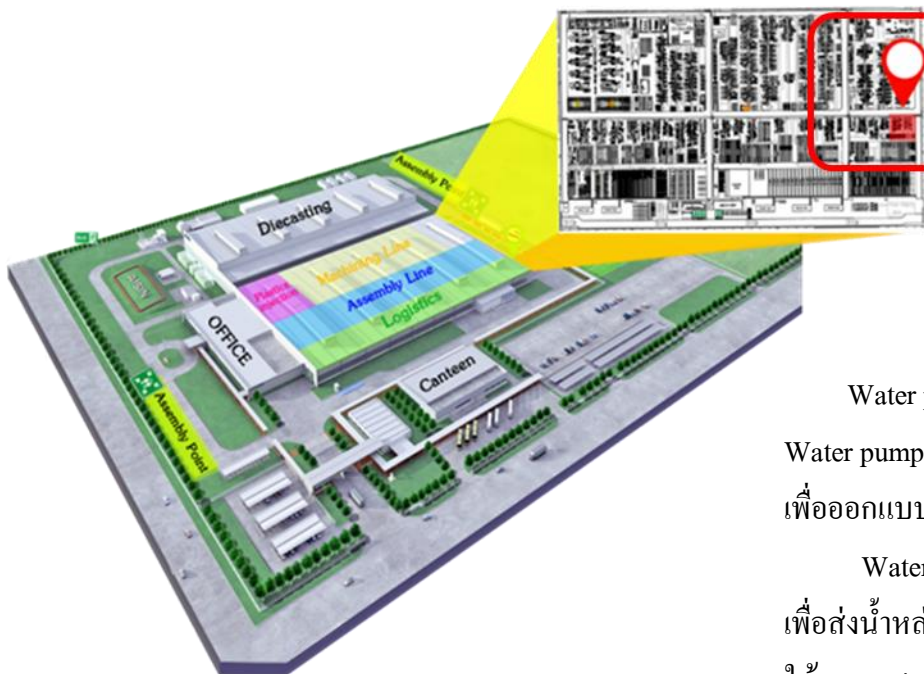
หัวข้อปัญหา	ความรุนแรง (A)	ความเป็นไปได้ในการแก้ปัญหา (B)	ผลกระทบ (C)	รวม
1. สถานประกอบกิจการต้นแบบดีเด่น -ขาดระบบทวนสอบกฎหมายด้านความปลอดภัย	1	4	3	12
2. การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย -ยังไม่ประเมินความเสี่ยงด้านการทำงาน	4	3	1	12
3. ขั้นตอนการปฏิบัติงานของผู้รับเหมา -ขาดขั้นตอนการปฏิบัติงานของผู้รับเหมา	3	3	1	9
4. จดหมายอิเล็กทรอนิกส์ด้านความปลอดภัย -ขาดการแจ้งข่าวสารด้านความปลอดภัย	1	2	1	2

เกณฑ์การให้คะแนน

ตารางที่ 3 แสดงเกณฑ์การให้คะแนน

คะแนน	ความรุนแรง	ความเป็นไปได้ในการแก้ปัญหา	ผลกระทบ
1	พนักงานไม่ได้รับบาดเจ็บ ทรัพย์สินเสียหาย 1 - 1,000 บาท	ไม่มีความเป็นไปได้ในการแก้ปัญหา	ต่อนักคิด
2	พนักงานได้รับบาดเจ็บเล็กน้อย ไม่ถึงขั้นหยุดงาน ทรัพย์สินเสียหาย ตั้งแต่ 1,001 - 10,000 บาท	มีความเป็นไปได้บ้าง ใช้เวลาในการแก้ปัญหาไม่เกิน 1 ปี	ต่อหน่วยงาน
3	พนักงานได้รับบาดเจ็บถึงขั้นหยุดงาน ทรัพย์สินเสียหาย ตั้งแต่ 10,001 - 100,000 บาท	มีความเป็นไปได้ ใช้เวลาในการแก้ปัญหาไม่เกิน 6 เดือน	ต่อองค์กร
4	พนักงานสูญเสียอวัยวะ ทุพพลภาพ เสียชีวิต เสียทรัพย์สิน ตั้งแต่ 100,000 บาทขึ้นไป	มีความเป็นไปได้สูง ใช้เวลาในการแก้ปัญหา ไม่เกิน 3 เดือน	ต่อหน่วยงาน ภายนอก

2.สำรวจสภาพปัญหา



AS0630

AS0640

Water pump หรือที่เรียกว่าปั้มน้ำ เป็นชิ้นส่วนที่สำคัญของเครื่องยนต์ ที่ด้านหน้าของ Water pump จะถูกออกแบบให้ประกอบเข้ากับ Pulley เพื่อออกแบบไว้สำหรับรับแรงขับจากสายพาน

Water pump มีหน้าที่ในการทำงานคือ มีหน้าที่ในการสร้างแรงดัน เพื่อส่งน้ำหล่อเย็น ไประบายความร้อนในเครื่องยนต์และรักษาอุณหภูมิภายในของเครื่องยนต์ให้เหมาะสม

รูปภาพที่ 9 แสดงพื้นที่ของหน่วยงานที่ทำการประเมินความเสี่ยง

การเลือกพื้นที่จัดทำกิจกรรมประเมินความเสี่ยง

[ATAC] Area for Register 3 Pillars Activity on FY 2019 (Production)											
Plant	Group Model	Group	Line	Count (Line)	Target of Medal (per 1 medal)				Incharge		
					SS	STW	QM	PPM	Leader/Sub Leader	Section Manager	
MFG1	IM	IM-PF1	PF0101, PF0102, PF0103, PF0104, PF0105	5	B				[0211] Mr.Uthai C.	[0030] Mr.Manit S.	
		IM-AS1	AS0120, AS0240, AS0250	3	B	B		[0172] Mr.Somrak S.			
		IM-PF2	PF0111, PF0112, PF0113, PF0114, PF0115	5	B			[0130] Mr.Thanapol P.	[0030] Mr.Manit S.		
		IM-AS2	AS0100, AS0110, AS0A30	3	B	B		[0022] Mr.Samruay P.			
	F/C	F/C-MA	MA0300, MA0310, MA0320, TE0330	4	B				[0264] Mr.Chaiyan	[0135] Mr.Sakchai K.	
		F/C-AS1	AS0300	1	G	G	5	APMKS	[0162] Ms.Orathai Ch.		
		F/C-AS2	AS0310, AS0320	2	B	B					
	WP	WP-MA	MA0600, MA601, MA710, MA711, MA802	5	B				[0052] Mr.Annart T.	[0035] Mr.Sutee P.	
		WP-AS	AS0600, AS0630, AS0640, AS0710, AS0720, AS0711	6	B	B			[0040] Mr.Venus M.		
	MFG2	GO	GO-MA	MA0414, MA0400, MA0401, MA0410, MA0411, MA0412, MA0413	7	B		B	CPMB	[0189] Mr.Paisit T.	[0055] Mr.Sompong K.
GO-AS			AS0400, AS0410	2	B	B			[0083] Mr.Kanya L.		
TR		TR-MA	MA0420, MA0421, MA0422, MA0432	4	B				[0094] Mr.Ronnart O.	[0116] Mr.Thawatchai M.	
		TR-AS	AS0420	1	B	B			[0064] Mr.Phalphalin B.		
ZR		ZR-MA	MA0440, MA0441, MA0442, MA0443, MA0451, MA0552	6	B				[0072] Mr.Somrak P.	[0043] Mr.Chaorit B.	
		ZR-AS	AS0460, AS0570, AS0480	3	B	B			[0037] Mr.Preecha S.		
MFD	DC	DC #1	DC0001, DC0002, DC0003	3	B				[0217] Mr.Tharin S.	[0058] Mr.Chamrong B.	
		DC #2	DC0004, DC0005	2	B			CMR SC0001	[0191] Mr.Suriyan K.		
		DC #3	DC0006, DC0007, DC0008	3	B				[0338] Mr.Paisit P.	[0004] Mr.Suphot P.	
		DC #4	DC0009, DC0010	2	B				[0253] Mr.Kiangkrai C.		
		DC #5	DC0011, DC0012	2	B				[0464] Mr.Rungsak H.	[1717] Mr.Pramool W.	
		DC #6	DC0013, DC0014	2	B				[0114] Mr.Chulakit S.		
	Melt	Melting #1	D50001, D50002, D50003	3	B				[0236] Mr.Sungjai H.	[0031] Mr.Wanchai D.	
									[0242] Mr.Somchok	[0099] Mr.Samrit	
	Die	Die #1	Die Making	1	B				[0618] Mr.Akaraphol A.		
		Die #2	PM Engine	1	B				[0092] Mr.Pune N.	[0158] Mr.Narong W.	
Die #3		PM Transmission (New B)	1	B			DMR	[0267] Mr.Kompetch T.			
Die #4		Mold MT	1	B				[0413] Mr.Somjet B.			
Total target medal >>					78	26	8	2	4		



WP	WP-MA	MA0600, MA601, MA710, MA711, MA802	5	B	
	WP-AS	AS0600, AS0630, AS0640, AS0710, AS0720, AS0711	6	B	B

Approved :

MFG		MFG		3 Pillars		
Div Mgr	Dept Mgr	Div Mgr	Dept Mgr	Div Mgr	Dept Mgr	Prepared
						วิฑูรย์ ฤ.

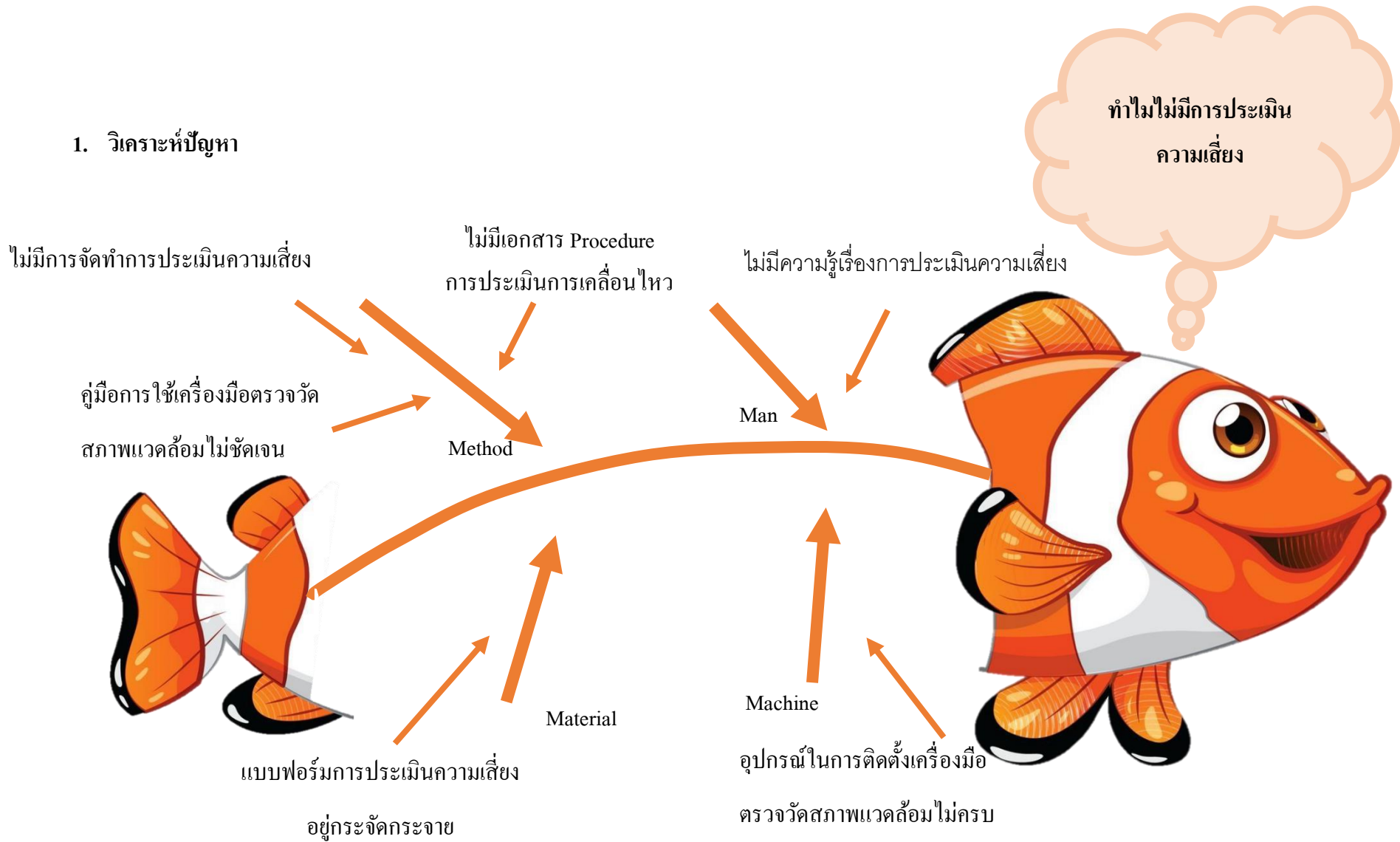
รูปภาพที่ 10 แสดงตารางการทํากิจกรรม 3 Pillars ปีงบประมาณ 2019

จากแผนงานการจัดการระบบ 3 Pillars ในปีงบประมาณ 2019 มีหน่วยงานที่ต้องจัดทำกิจกรรมประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยทั้งหมด 8 หน่วยงาน

เหตุผลที่เลือกหน่วยงาน W/P ไลน์ AS0630 , AS0640 เนื่องจากว่า

1. เป็น Line ที่ต้องจัดทำมาตรฐาน STW ซึ่งมีหัวข้อประเมินความเสี่ยง 18 ข้อ เป็นข้อกำหนด
2. เนื่องจากว่าหน่วยงาน W/P ยังไม่ได้จัดทำกิจกรรมประเมินความเสี่ยง
3. จากข้อจำกัดด้านระยะเวลา

1. วิเคราะห์ปัญหา



รูปภาพที่ 11 แสดงแผนภูมิทางปลาวิเคราะห์ 4 M

2. วางแผนกิจกรรม

ปัญหา	มาตรการแก้ไข
Man	
1. ไม่มีความรู้เรื่องการประเมินความเสี่ยง	1. เรียนรู้การประเมินความเสี่ยง
Machine	
2. อุปกรณ์ในการติดตั้งเครื่องมือตรวจวัด สิ่งแวดล้อมไม่ครบ	2. ยืมอุปกรณ์ติดตั้งจากหน่วยงาน 3 pillars
Material	
3. แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงอยู่กระจัด กระจาย	3. ทำการรวบรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมิน ความเสี่ยง
Method	
4. ไม่มีการจัดทำ การประเมินความเสี่ยง	4. ทำการประเมินความเสี่ยง Line AS0630, AS0640
5. ไม่มีเอกสาร Procedure การประเมินการ เคลื่อนไหวร่างกาย	5. จัดทำเอกสาร Procedure การประเมินการ เคลื่อนไหวร่างกาย
6. คู่มือการใช้เครื่องมือตรวจวัดไม่ชัดเจน	6. ทบทวนคู่มือการใช้เครื่องมือตรวจวัด สภาพแวดล้อม

ตารางที่ 4 แสดงปัญหาและมาตรการแก้ไข

3. กำหนดมาตรการแก้ไข

ปัญหา การแก้ไข	P&A	มกราคม				กุมภาพันธ์			
		W8	W9	W10	W11	W12	W13	W14	W15
1. ไม่มีความรู้เรื่องการประเมินความเสี่ยง -เรียนรู้การประเมินความเสี่ยง	P	→							
	A		→						
2. อุปกรณ์ในการติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดสิ่งแวดล้อม ไม่ครบ -ยืมอุปกรณ์ติดตั้งจากหน่วยงาน 3 pillar	P	→							
	A		→						
3. แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงอยู่กระจัดกระจาย -ทำการรวบรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง	P			→					
	A					→			
4. ไม่มีการจัดทำการประเมินความเสี่ยง -ทำการประเมินความเสี่ยง Line AS0630, AS0640	P			→					
	A		→	→					
5. เอกสาร Procedure ไม่ชัดเจน -ทบทวนเอกสาร Procedure	P					→			
	A						→		
6. คู่มือการใช้เครื่องมือตรวจวัดไม่ชัดเจน -ทบทวนคู่มือการใช้เครื่องมือ	P					→			
	A						→		

→ = Plan

→ = Act

ตารางที่ 5 แสดงแผนกิจกรรมกำหนดมาตรการแก้ไข

6. ดำเนินการตามมาตรการแก้ไข

1. เรียนรู้การประเมินความเสี่ยง

ทำการเรียนรู้การประเมินความเสี่ยงทั้ง 4 ด้าน ได้แก่

- การประเมินความเสี่ยงของเครื่องจักร
- การประเมินความเสี่ยงด้านสภาพแวดล้อม
- การประเมินความเสี่ยงด้านกระบวนการทำงาน
- การประเมินความเสี่ยงด้านการเคลื่อนไหวของร่างกาย

2. ยืมอุปกรณ์จากหน่วยงาน 3 pillars

เนื่องจากภายในหน่วยงาน Safety & Environment มีอุปกรณ์การตรวจวัดสิ่งแวดล้อมไม่ครบ จึงได้ทำการยืมอุปกรณ์ในการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงาน 3 Pillars ได้แก่

- ขาดตั้งเครื่องตรวจวัด



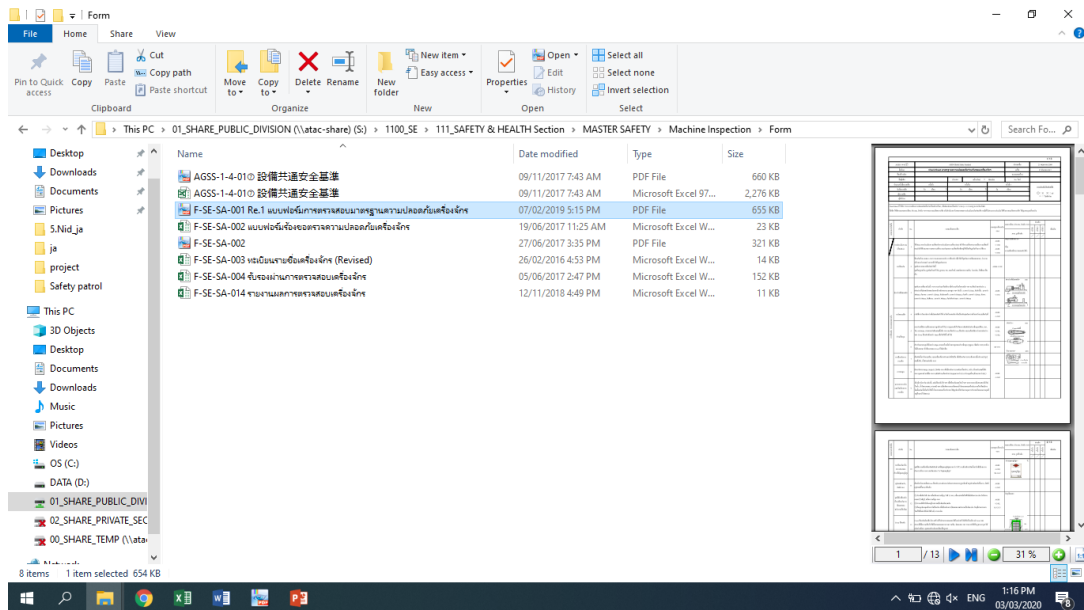
- ป้ายเตือนขณะติดตั้งเครื่องตรวจวัด



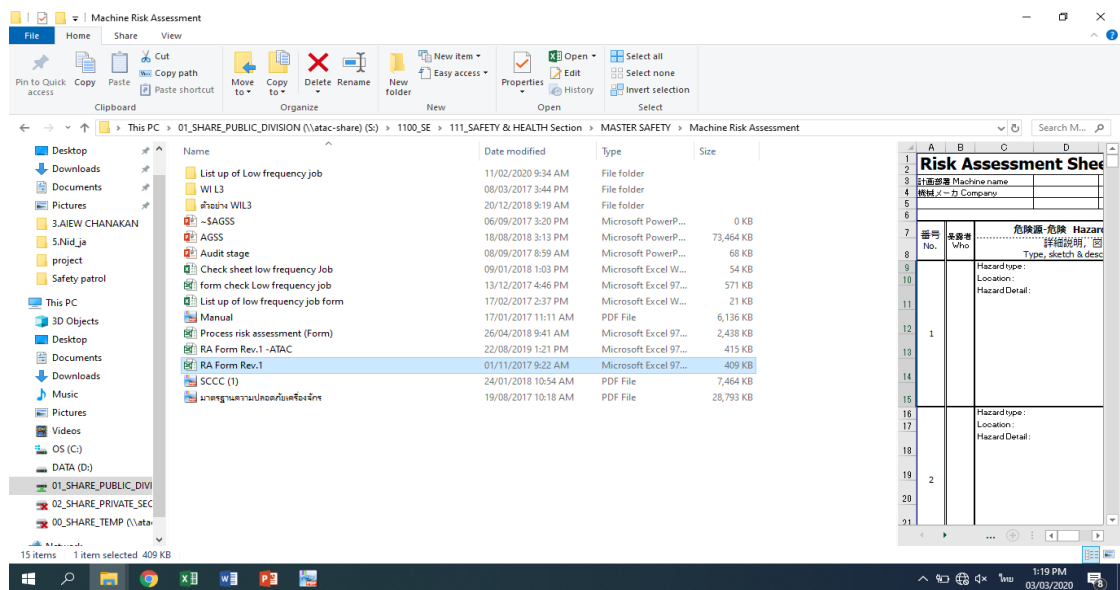
รูปภาพที่ 12 แสดงอุปกรณ์ตรวจวัดสภาพแวดล้อม

3. ทำการรวบรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง

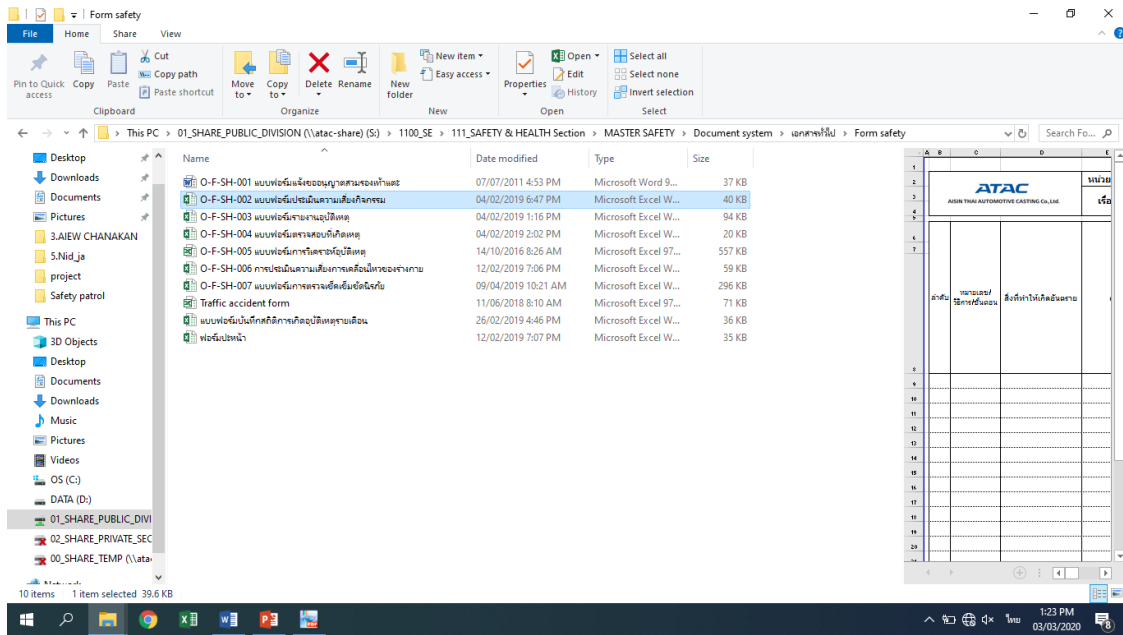
ก่อน ทำการรวบรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงอยู่กระจัดกระจาย



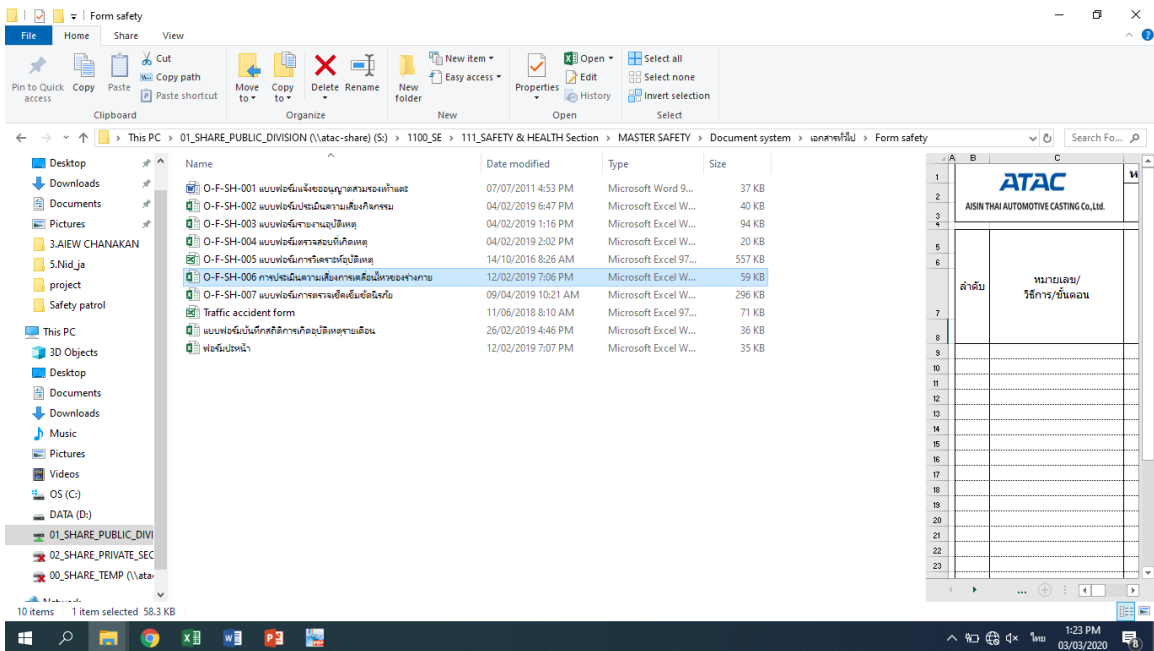
แบบฟอร์ม Check Sheet มาตรฐานความปลอดภัยร่วมกันของเครื่องจักร



แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร



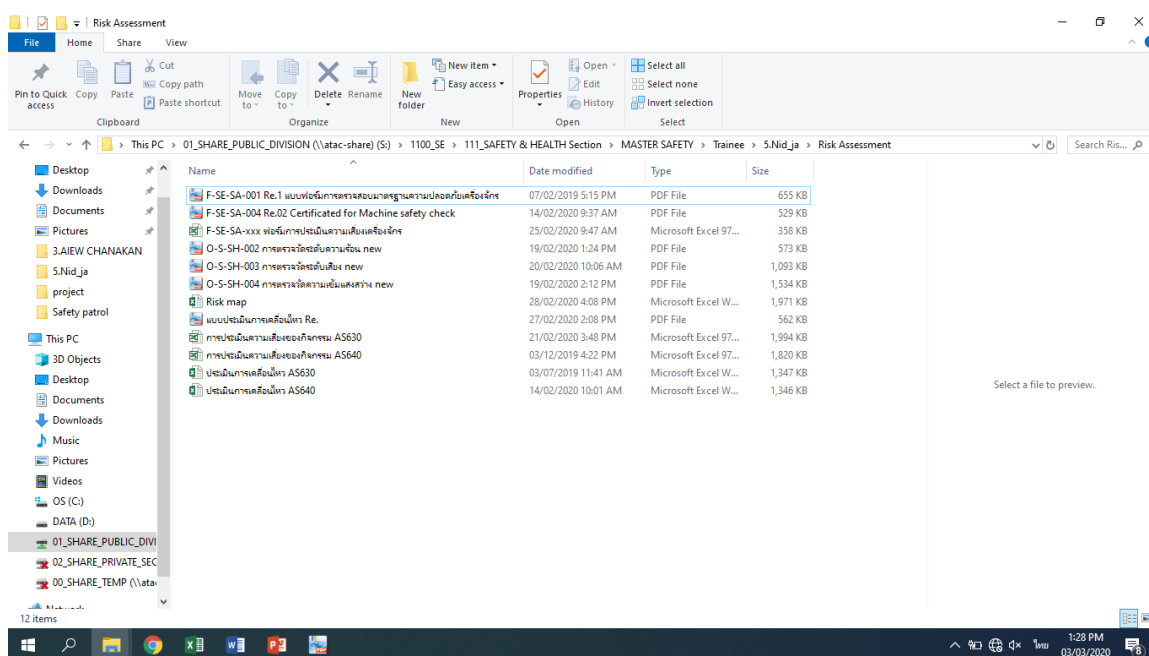
แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงกระบวนการทำงาน



แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงการเคลื่อนไหวน

รูปภาพที่ 13 แสดงไฟล์เก็บแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง

หลัง ทำการรวบรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง
ทำการรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงให้อยู่ในไฟล์เดียวกัน



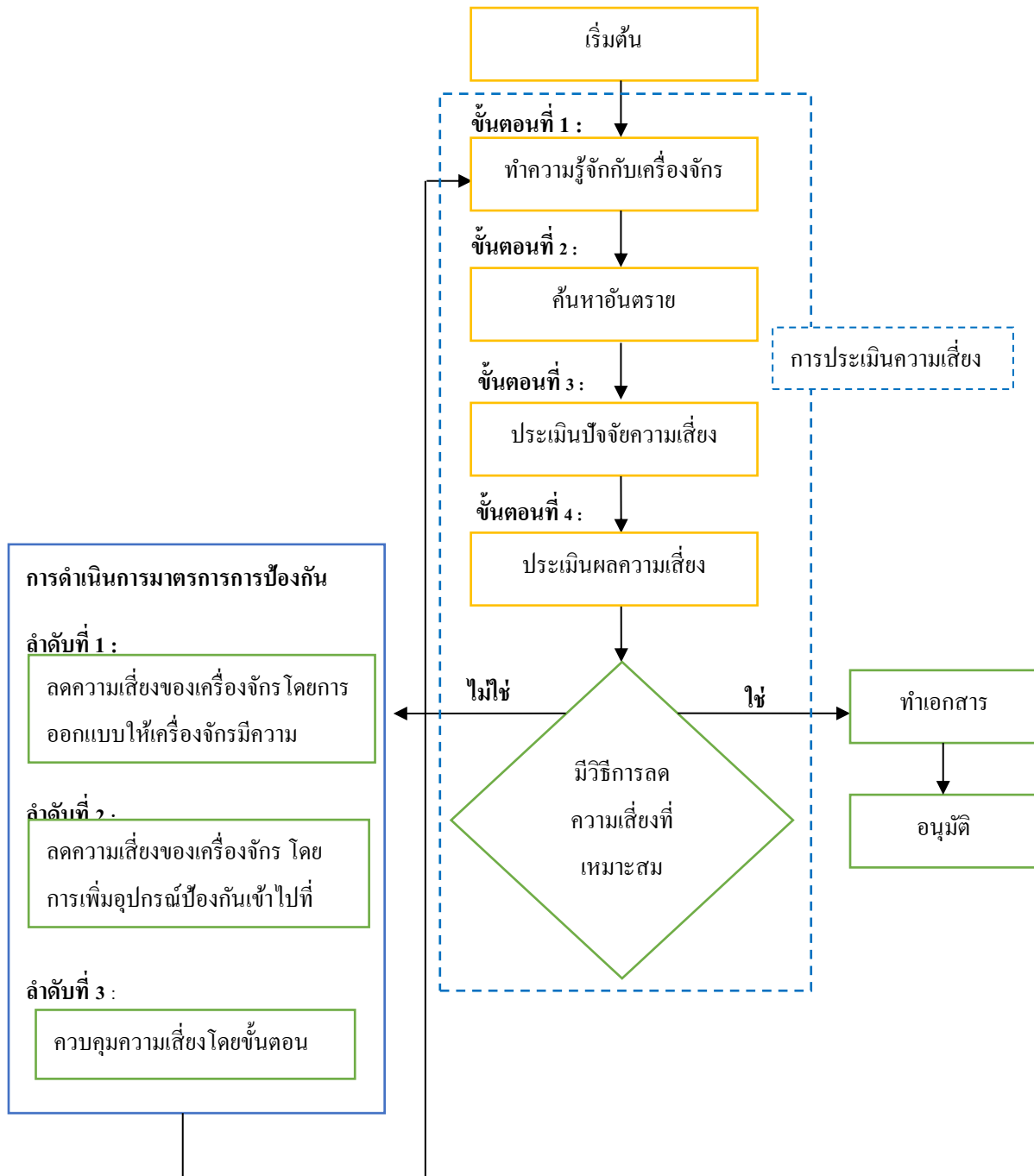
รูปภาพที่ 14 แสดงการรวมเอกสารแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง

4. ทำการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย

หน่วยงาน W/P ไลน์ AS0630 , AS0640

ระยะเวลาที่เข้าไปตรวจประเมินความเสี่ยง 20 มกราคม ถึง 14 กุมภาพันธ์ 2563

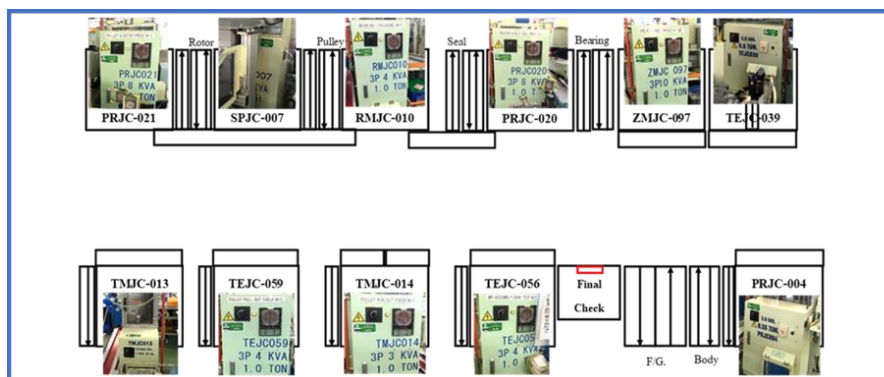
➤ การประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร



รูปภาพที่ 15 แสดงแผนผังการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร

ผลการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร

ไลน์ AS0630 มีจำนวนพนักงานประจำเครื่องจักร 4 คน
และมีเครื่องจักรทั้งหมด 11 เครื่อง



Machine register

No.	Status	Line No.	Product	Model	M/C No.	Machine description	Green label
1	Active	AS0630	W/P	GD	ZMJC097	BODY HEAT	21-May-19
2	Active	AS0630	W/P	GD	PRJC020	PRESS M/C (BEARING)	21-May-19
3	Active	AS0630	W/P	GD	PRJC021	PRESS M/C (PULLEY)	25-Apr-19
4	Active	AS0630	W/P	GD	RMJC010	CAULKING M/C	21-May-19
5	Active	AS0630	W/P	GD	SPJC007	TIGHTENING M/C	25-Apr-19
6	Active	AS0630	W/P	GD	TMJC013	LENGTH CHECK M/C	25-Apr-19
7	Active	AS0630	W/P	GD	TMJC014	RUN OUT CHECK M/C	25-Apr-19
8	Active	AS0630	W/P	GD	TEJC056	LEAK TESTER	25-Apr-19
9	Active	AS0630	W/P	GD	TEJC059	PULL OUT TEST	25-Apr-19
10	Active	AS0630	W/P	GD	PRJC004	PRESS UNION	25-Apr-19
11	Active	AS0630	W/P	GD	TEJC039	LEAK TEST BODY	25-Apr-19

รูปภาพที่ 16 แสดง Layout Line AS0630

Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(2)	ASIN Global Safety Standard		กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร		แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	PRESS UNION		หมายเลขเครื่อง	PRJCD04
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> สดแปลง	หมายเลขใบ	AS630
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :	
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน มกราคม ปี 2020	วัน เดือน ปี		
ผู้ตรวจสอบ				
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ				

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen Countermeasure :	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Frequency				Severity	Frequency
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency				Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency				Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency				Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency				Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency				Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	

Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(2)	ASIN Global Safety Standard		กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร		แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	PRESS M/C (PULLEY)		หมายเลขเครื่อง	PRJC021
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input checked="" type="checkbox"/> สดแปลง	หมายเลขไลน์	AS630
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :	
วันที่ตรวจสอบ	วัน 29 เดือน มกราคม ปี 2020	วัน เดือน ปี		
ผู้ตรวจสอบ				
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ				

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Frequency				Severity	Frequency
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
			Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	


Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-082	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเครื่องจักร	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	PRESS M/C (BEARING)	หมายเลขเครื่อง	PRJC020
มีผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	หมายเลขไลน์	AS0630
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> ผิดแปลง	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน เดือน ปี	ครั้งที่ 2	
ผู้ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน มกราคม ปี 2020		
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk		Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
		Type, sketch & description		Severity	Frequency				Severity	Frequency
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
				Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
				RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
				Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
				RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
				Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
				RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
				Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
				RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity	Frequency	Countermeasure :			Severity	Frequency
				Avoidance	Probability				Avoidance	Probability
				RISK LEVEL					RISK LEVEL	



Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-082	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	CAULKING M/C	หมายเลขเครื่อง	RMJC010
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> ผิดแปลง	หมายเลขไลน์
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน 29 เดือน มกราคม ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk		Evaluation	Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation			
		Type, sketch & description						Severity	Frequency	Avoidance	Probability
		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : A5630 		Severity : L Frequency : L Avoidance : P Probability : M RISK LEVEL 0	Countermeasure :			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			

Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(2)	ASIN Global Safety Standard	กำหนดแก้ไข	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	TIGHTENING M/C	หมายเลขเครื่อง	SPJC007
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> โทป <input type="checkbox"/> สัตแปลง	หมายเลขใบ
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน 3 ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			


No.	Who	Hazard - Risk	Evaluation	Protective measure	Safety Measure	Level	Evaluation		
		Type, sketch & description		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen			Severity	Frequency	
1		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : A5630 Hazard Detail : โคมไฟหลอดแอลซีดีที่เดิน 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			1						
2		Hazard type : OTHERS Location : A5630 Hazard Detail : ไม้ทิ่มที่โคมไฟหลอดแอลซีดี 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			1						
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
									
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
									
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
									

Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(2)	ASIN Global Safety Standard		กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อผลิตภัณฑ์	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร		แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	LEAK TESTER		หมายเลขเครื่อง	TMJC056
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> สดแปลง	หมายเลขใบ	AS630
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :	
วันที่ตรวจสอบ	วัน 29 เดือน อก	ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ				
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ				

No.	Who	Hazard - Risk		Evaluation		Protective measure		Safety Measure	Level	Evaluation	
		Type, sketch & description		Severity		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen				Severity	
		Hazard type : OTHERS Location : AS630 Hazard Detail : สายเคเบิลที่ความจำเป็น พนักงาน อาจสะดุดได้ 	Severity M Frequency H Avoidance I Probability M RISK LEVEL 2	Countermeasure :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL			Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		

AVSS-1-1-082	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นโดย	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	LEAK TEST BODY	หมายเลขเครื่อง	TEJC039
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> ซ่อม/ดัดแปลง	หมายเลขไลน์
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน 29 เดือน Jan ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk		Evaluation		Protective measure		Safety Measure	Level	Evaluation	
		Type, sketch & description		Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen		Countermeasure :				Severity	
		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : A5630 Hazard Detail : การเดินสายไฟภายในตู้ควบคุม 		Severity	M	Countermeasure :				Severity	
				Frequency	L					Frequency	
				Avoidance	I					Avoidance	
				Probability	M					Probability	
				RISK LEVEL						RISK LEVEL	
				2							
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity		Countermeasure :				Severity	
				Frequency						Frequency	
				Avoidance						Avoidance	
				Probability						Probability	
				RISK LEVEL						RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity		Countermeasure :				Severity	
				Frequency						Frequency	
				Avoidance						Avoidance	
				Probability						Probability	
				RISK LEVEL						RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :		Severity		Countermeasure :				Severity	
				Frequency						Frequency	
				Avoidance						Avoidance	
				Probability						Probability	
				RISK LEVEL						RISK LEVEL	


Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(๒)	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	LENGTH CHECK M/C	หมายเลขเครื่อง	TMJC013
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> ผัดแปลง	หมายเลขไลน์
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน มกราคม ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Probability				Severity	Probability
1		Hazard type : OTHERS Location : A5630 Hazard Detail : ไม้ระแนงนำพนักเครื่องจักร 	L	M	Countermeasure :			L	M
			L	P				L	P
			P	M				P	M
			M	L				M	L
			L	L		RISK LEVEL			RISK LEVEL
		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : A5630 Hazard Detail : ฝาครอบไฟฟ้าที่เชื่อมภายในตู้ 	L	M	Countermeasure :			L	M
			L	P				L	P
			P	M				P	M
			M	L				M	L
			L	L		RISK LEVEL			RISK LEVEL
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	L	M	Countermeasure :			L	M
			L	P				L	P
			P	M				P	M
			M	L				M	L
			L	L		RISK LEVEL			RISK LEVEL
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	L	M	Countermeasure :			L	M
			L	P				L	P
			P	M				P	M
			M	L				M	L
			L	L		RISK LEVEL			RISK LEVEL
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	L	M	Countermeasure :			L	M
			L	P				L	P
			P	M				P	M
			M	L				M	L
			L	L		RISK LEVEL			RISK LEVEL
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	L	M	Countermeasure :			L	M
			L	P				L	P
			P	M				P	M
			M	L				M	L
			L	L		RISK LEVEL			RISK LEVEL


Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-082	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นใช้	12 สิงหาคม 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	RUN OUT CHECK M/C	หมายเลขเครื่อง	TMJC014
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> โทรม <input type="checkbox"/> สัตแปลง	หมายเลขไลน์
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน มกราคม ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	L				Severity	
1		Hazard type : OTHERS Location : A5630 Hazard Detail : ราวเดินบนเครื่องจักร 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			0						
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	


Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(2)	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นใช้	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	PULL OUT TEST	หมายเลขเครื่อง	TMJC059
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> โทรม <input type="checkbox"/> สัตตแปลง	หมายเลขไลน์
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	หมายเหตุ :
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน อก ฎ 2020	วัน เดือน ฎ	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	L				Severity	L
1		Hazard type : OTHERS Location : AS630 Hazard Detail : ไขว้กันบนแผงควบคุม 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			0						
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL				RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL				RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL				RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL				RISK LEVEL		

Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-802	ASB Global Safety Standard		en/and/td	12 Decemr 2013
Location	suzuki/leim/ind/m/for/m/for/m/for/m/for		an/ta	-
Surface	BODY HEAT		en/and/td	DRCD07
Inputs	en/and/td	<input type="checkbox"/> Test <input type="checkbox"/> Failure	en/and/td	ASB0
Transferrence	air/d 1		air/d 2	
Surference	to 26 of/as Jan 0 2020	to of/as 0		
Inputs				
Inputs				

No.	Vno	Hazard - Risk		Evaluation		Protective measure		Safety Measure	Level	Evaluation	
		Type, sketch & description		Severity	Frequency	Sketch, description of Safeguarding and reason why level of safeguard could be chosen	Severity			Frequency	
		Hazard type : ELECTRICAL HAZARD Location : ASB0 Hazard Detail : Cool Cover when/when/when/when 	Severity: H Frequency: L Avoidance: P Probability: H RISK LEVEL 1	Countermeasure :		Severity: H Frequency: L Avoidance: P Probability: H RISK LEVEL 1			Severity: H Frequency: L Avoidance: P Probability: H RISK LEVEL 1		
		Hazard type : ELECTRICAL HAZARD Location : ASB0 Hazard Detail : Cover when/when/when/when 	Severity: H Frequency: L Avoidance: P Probability: H RISK LEVEL 2	Countermeasure :		Severity: H Frequency: L Avoidance: P Probability: H RISK LEVEL 2			Severity: H Frequency: L Avoidance: P Probability: H RISK LEVEL 2		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL			Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL			Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL			Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL		
		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL	Countermeasure :		Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL			Severity: Frequency: Avoidance: Probability: RISK LEVEL		

สรุปผลการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร

		Company Name AS0630			Shop Name	
Risk Level	Type of Hazard					Sum
	Machanical	Fire	Thermal	Electrical	Others	
Level 5	0	0	0	0	0	0
Level 4	0	0	0	0	0	0
Level 3	0	0	0	0	0	0
Level 2	0	0	0	2	1	3
Level 1	1	0	0	1	1	3
Total	1	0	0	3	2	6

ตารางที่ 6 แสดงการสรุปผลการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร Line AS0630

ภายใน Line AS0630 พบ Level ที่เป็นความเสี่ยงทั้งหมด 6 Item แบ่งเป็น level 2 ที่ต้องดำเนินการแก้ไขให้เป็นไปตามมาตรฐาน 3 Item และ level 1 ที่เป็นความเสี่ยงที่ยอมรับได้ 3 Item

เสนอแนวทางแก้ไขปัญหาที่พบ

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)						Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ	
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3	4		
SE-001	RMJC010	มีรูที่ไม่ได้ใช้งาน ภายในตู้ไฟ			/				/						ปรับปรุงแก้ไขปิดรูที่ไม่ได้ใช้งาน
SE-002	SPJC007	ไม่ระบุไฟแสดง สถานะตู้ที่ชัดเจน		/					/						ระบุไฟแสดงสถานะตู้ไฟให้ชัดเจน
SE-003	SPJC007	ไม่ทำการปิดฝา เครื่องเติมสกรู		/					/						ทำการปิดฝาเครื่องเติมสกรูทุกครั้งเมื่อ ไม่ได้ใช้งาน
SE-004	TMJC056	สายลมยาวเกินความ จำเป็นพนักงานอาจ สะดุดได้	/							/					ปรับขนาดสายลมให้เหมาะกับการใช้งาน
SE-005	TEJC039	การเดินสายไฟ ภายในตู้ยุ่งเหยิง	/						/						เดินสายไฟภายในตู้ใหม่

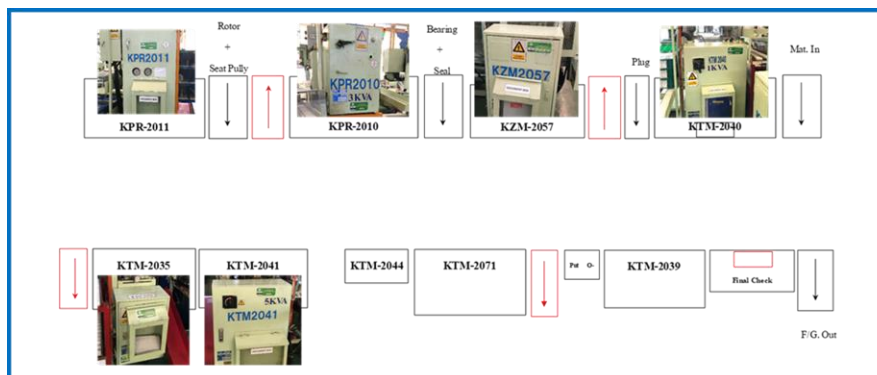
No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)					Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ	
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3		4
SE-006	TMJC013	ไม่ระบุน้ำหนัก เครื่องจักร						/	/					ระบุน้ำหนักเครื่องจักรให้ชัดเจน
SE-007	TMJC013	เก็บเพิ่มบันทึก ข้อมูลภายในตู้ไฟ						/	/					นำเพิ่มออกจากตู้ไฟและระบุที่เก็บเพิ่ม ให้ชัดเจน
SE-008	TMJC014	ไม่มีตำแหน่ง จุดศูนย์ถ่วง						/	/					ติดป้ายจุดถ่วงของเครื่องจักรทุกเครื่อง
SE-009	TMJC059	ไม่มีตำแหน่ง จุดศูนย์ถ่วง						/	/					ติดป้ายจุดถ่วงของเครื่องจักรทุกเครื่อง

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)						Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3	4	
SE-010	ZMJC097	เดินสายไฟภายใน แผงชำรุด	/						/					เดินสายไฟภายในตู้ใหม่
SE-011	ZMJC097	Cover เทอร์มินอล บล็อกรับชำรุด	/						/					ปรับเปลี่ยนติดตั้ง Cover Terminal

ตารางที่ 7 แสดงข้อเสนอแนะในการแก้ไขเครื่องจักร Line AS0630

ผลการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร

ไลน์ AS0640 มีจำนวนพนักงานประจำเครื่องจักร 1 คน
และมีเครื่องจักรทั้งหมด 8 เครื่อง







Machine register

No.	Status	Line No.	Product	Model	M/C No.	Machine description	Green label
1	Active	AS0640	W/P	Honda	KZM 2057	BODY WATER HEAT	Sep-17
2	Active	AS0640	W/P	Honda	KZM 2071	GLUE SUPPLY M/C HD	Sep-17
3	Active	AS0640	W/P	Honda	KTM 2035	ROTOR HEIGHT CHECK	05-Oct-18
4	Active	AS0640	W/P	Honda	KTM 2039	LEAK TESTER ASSY W/P HONDA	05-Oct-18
5	Active	AS0640	W/P	Honda	KTM 2040	LEAK TESTER BODY W/P HONDA	05-Aug-18
6	Active	AS0640	W/P	Honda	KTM 2041	PULLEY SEAT PULL OUT CHECK	05-Oct-18
7	Active	AS0640	W/P	Honda	KTM 2044	PULLEY SEAT RUN OUT CHECK	05-Oct-18
8	Active	AS0640	W/P	Honda	KPR 2010	BEARING & SEAL PRESS IN M/C	05-Oct-18
9	Active	AS0640	W/P	Honda	KPR 2011	ROTOR & PULLEY PRESS IN M/C	05-Oct-18

รูปภาพที่ 17 แสดง Layout Line AS0640


Machine Risk Assessment Sheet

AGSS-1-1-08(2)	ASIN Global Safety Standard		กำหนดขึ้นที่	12 ตุลาคม 2019
ชื่อเรียก	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร		แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	BEARING & SEAL PRESS IN M/C		หมายเลขเครื่อง	KPR2010
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร		<input checked="" type="checkbox"/> โทป	<input type="checkbox"/> สดแปลง
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1		ครั้งที่ 2	
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน ๖ ปี 2020		วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			หมายเหตุ :	
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ				

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	L				Severity	
1		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไขมีกาวที่เข้าขั้วเครื่อง 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			0						
2		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไขมีน้ำมันสกปรกติดตัว 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			0						
3		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : A5640 Hazard Detail : การต่อสายไฟภายในตู้มีขั้วเปิด ไม่เป็นระเบียบ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			2						
4		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : A5640 Hazard Detail : ไขมีฝา Cover ที่ถูกถอดใส่หับแหล่งจ่ายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
			2						
5		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
6		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	






Machine Risk Assessment Sheet

	ASIN Global Safety Standard	กำหนดใช้ : 12 ตุลาคม 2019
ชื่อเครื่องจักร	แผนผังการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข : -
ชื่อเครื่องจักร	ROTOR & PULLEY PRESS IN M/C	หมายเลขเครื่อง : KPR2011
ชื่อผลิตภัณฑ์	ประเภทของเครื่องจักร <input type="checkbox"/> ใหม่ <input checked="" type="checkbox"/> ซ่อมแซม	หมายเลขใบ : AS0640
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน 3 ปี 2020	วัน เดือน ปี
ผู้ตรวจสอบ		
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ		

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Frequency				Severity	Frequency
1		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม่มีการระบุตำแหน่งเครื่อง 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0									
2		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : ปลอกไฟฟ้า 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	H				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2									
3		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม่มีการระบุตำแหน่งจุดอันตราย 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0									
4		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ไม่มีCover ที่จุดที่มีไฟฟ้าพัน ของสายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2									
5		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
6		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	



Machine Risk Assessment Sheet

AGS-1-1-08	AS/NZS Global Safety Standard	Version/Ed	12 Revise 2015
Model	AGS-1-1-08	Ed/Tr	-
Subject	ROTOR HEIGHT CHECK	Revision/Ed	KTMS05
Issue	Issue/Ed	<input type="checkbox"/> Test <input type="checkbox"/> Revise	AS9040
Reference	Ed 1	Ed 2	Version :
Start/End	1st 1st Jan 2020	1st 1st Jan 0	
Project			
Author			

No.	VNo	Hazard - Risk		Evaluation		Protective measures Sketch, description of Safeguarding and reason why level of safeguard could be chosen	Safety Pleasure	Level	Evolution	
		Type, sketch & description		Severity	Frequency				Severity	Frequency
1		Hazard type : OTHER Location : AS940 Hazard Detail : Tall rotor height 	Severity: L Frequency: L Avoidance: I Probability: M RISK LEVEL 0	Countermeasure :				Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
2		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : AS940 Hazard Detail : Tall rotor lock out 	Severity: M Frequency: M Avoidance: I Probability: M RISK LEVEL 2	Countermeasure :				Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
3		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS940 Hazard Detail : Tall Cover / High voltage terminals 	Severity: M Frequency: L Avoidance: I Probability: M RISK LEVEL 2	Countermeasure :				Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
4		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS940 Hazard Detail : Low voltage terminals 	Severity: M Frequency: L Avoidance: I Probability: M RISK LEVEL 2	Countermeasure :				Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
5		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS940 Hazard Detail : Tall rotor cover / High voltage 	Severity: M Frequency: L Avoidance: I Probability: M RISK LEVEL 2	Countermeasure :				Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		
6		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL	Countermeasure :				Severity Frequency Avoidance Probability RISK LEVEL		





Machine Risk Assessment Sheet

ASIN Global Safety Standard		กำหนดขึ้นโดย	12 มิถุนายน 2019
ชื่อชิ้น	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร		แก้ไข
ชื่อเครื่องจักร	LEAK TESTER ASSY W/P HONDA	หมายเลขเครื่อง	KTM2039
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> ดัดแปลง	หมายเลขใบ
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่1	ครั้งที่2	หมายเหตุ:
วันที่ตรวจสอบ	วัน29 เดือน 3ก ปี2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	M				Severity	M
1		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ไข Cover ที่จุดทดสอบจ่ายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
2		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ปลั๊กไฟภายในแผงควบคุมไม่เข้าที่ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
3		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
4		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
5		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
6		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	






Machine Risk Assessment Sheet

	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นโดย	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเครื่องจักร	แบบฟอร์มที่ใช้สำหรับการประเมินค่าความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	LEAK TESTER BODY W/P HONDA	หมายเลขเครื่อง	KTM2040
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทของเครื่องจักร	หมายเลขใบ	AS640
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่1	ครั้งที่2	หมายเหตุ:
วันที่ตรวจสอบ	วัน 29 เดือน ๖ปี 2020	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	M				Severity	
1		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ไข Cover ที่อุปกรณ์ได้แก่แผงจ่ายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
2		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ไข Cover ที่แผงจ่ายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
3		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ไข Cover ที่แผงจ่ายไฟ 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							
4		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS640 Hazard Detail : ไข Cover ที่แผงจ่ายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
5		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
6		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	

Machine Risk Assessment Sheet

	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นโดย ะ	12 ตุลาคม 2019
ชื่อชิ้น	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงของเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	PULLEY SEAT PULL OUT CHECK	หมายเลขเครื่อง	KTM2041
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> ใหม่ <input type="checkbox"/> ดัดแปลง	หมายเลขใบปลิว
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1		หมายเหตุ:
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน Jan ปี 2020	ครั้งที่ 2	
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Frequency				Severity	Frequency
1		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม่มีการระบุตำแหน่งที่ชัดเจน 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							
2		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : สายคล้องกับพวงพาดจับ 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							
3		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม่มีCover ที่ปลั๊กไฟบนแผงจ่ายไฟ 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
4		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม่มีCover แผงเชื่อมเหล็ก 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
5		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : มีไฟรั่วจากตู้ควบคุม 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							
6		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail :	Severity		Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							







Machine Risk Assessment Sheet

	ASIN Global Safety Standard	กำหนดขึ้นที่ /	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเบเกอรี่	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร		หมายเลขเครื่อง	
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทความเสี่ยงจักร <input type="checkbox"/> โชน <input type="checkbox"/> สดเปลือย	หมายเลขไลน์	
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	
วันที่ตรวจสอบ	วัน เดือน ปี	วัน เดือน ปี	
ผู้ตรวจสอบ			
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Frequency				Severity	Frequency
1		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Countermeasure :				Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Countermeasure :				Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
3		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Countermeasure :				Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
4		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Countermeasure :				Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
5		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Countermeasure :				Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
6		Hazard type : Location : Hazard Detail :	Severity	Countermeasure :				Severity	
			Frequency					Frequency	
			Avoidance					Avoidance	
			Probability					Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	

Machine Risk Assessment Sheet

ASIN Global Safety Standard		กำหนดขึ้นโดย	12 มิถุนายน 2019
ชื่อเบ็ดเตล็ด	แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร	แก้ไข	-
ชื่อเครื่องจักร	BODY WATER HEAT	หมายเลขเครื่อง	KZM2057
ชื่อผู้ผลิต	ประเภทเครื่องจักร	<input type="checkbox"/> โขน <input type="checkbox"/> สัตตนะ	หมายเลขใบ
จำนวนครั้งที่ตรวจสอบ	ครั้งที่1	ครั้งที่2	หมายเหตุ:
วันที่ตรวจสอบ	วัน 16 เดือน 3ก ปี2020	วัน เดือน ปี	
ผู้เข้าร่วมตรวจสอบ			

No.	Who	Hazard - Risk Type, sketch & description	Evaluation		Protective measure Sketch, description of Safeguarding and reason why level of Safeguards could be chosen	Safety Measure	Level	Evaluation	
			Severity	Frequency				Severity	Frequency
1		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							
2		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : Cover ไม้ส่วนที่หุ้มมือวางน้ำหนัก : 4mm 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
3		Hazard type : MECHANICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : ส่วนที่ติดส่วนต่อของเครื่องพิมพ์ไม้ Cover ไม้ส่วน สังกะสีที่หุ้มน้ำหนัก 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	H				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
3		3							
4		Hazard type : OTHERS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร 	Severity	L	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	P				Avoidance	
			Probability	L				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
0		0							
5		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
6		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640 Hazard Detail : ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร ไม้ดีการร่น้ำพริกเครื่องจักร 	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency	L				Frequency	
			Avoidance	I				Avoidance	
			Probability	M				Probability	
			RISK LEVEL					RISK LEVEL	
2		2							
		Hazard type : ELECTRICAL HAZARDS Location : AS0640	Severity	M	Countermeasure :			Severity	
			Frequency					Frequency	

สรุปผลการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร

		Company Name AS0640			Shop Name	
Risk Level	Type of Hazard					Sum
	Machanical	Fire	Thermal	Electrical	Others	
Level 5	0	0	0	0	0	0
Level 4	0	0	0	0	0	0
Level 3	1	0	0	0	0	1
Level 2	2	0	0	16	0	18
Level 1	0	0	0	0	0	0
Total	3	0	0	16	0	19

ตารางที่ 8 แสดงการสรุปผลการประเมินความเสี่ยงเครื่องจักร Line AS0640

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)						Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3	4	
SE-001	KPR2010	ไม่มีการระบุน้ำหนัก เครื่อง						/	/					ระบุเลขน้ำหนักเครื่องจักรให้ชัดเจน
SE-002	KPR2010	ไม่มีตำแหน่ง จุดศูนย์ถ่วง						/	/					ติดป้ายจุดถ่วงของเครื่องจักรทุกเครื่อง
SE-003	KPR2010	การต่อสายไฟภายใน ตู้ยุ่งเหยิง ไม่เป็น ระเบียบ	/							/				เดินสายไฟภายในตู้ใหม่
SE-004	KPR2010	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์สำหรับ แหล่งจ่ายไฟ	/							/				ติดตั้ง cover อุปกรณ์ตัดแหล่งจ่ายไฟ หลัก
SE-005	KPR2011	ไม่มีการระบุน้ำหนัก เครื่อง						/						ระบุเลขน้ำหนักเครื่องจักรให้ชัดเจน

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)					Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3	
SE-006	KPR2011	ปลอกไฟชำรุด			/					/			เปลี่ยนปลอกสายไฟใหม่
SE-007	KPR2011	ไม่มีการระบุ ตำแหน่งจุดศูนย์ถ่วง						/	/				ติดป้ายจุดถ่วงของเครื่องจักรทุกเครื่อง
SE-008	KPR2011	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์ตัดไฟ สำหรับแหล่งจ่ายไฟ หลัก	/							/			ติดตั้ง cover อุปกรณ์ตัดแหล่งจ่ายไฟ หลัก
SE-009	KTM2035	ไม่มีการระบุเลข น้ำหนักเครื่อง						/	/				ระบุเลขน้ำหนักเครื่องจักรให้ชัดเจน
SE-010	KTM2035	ไม่มีอุปกรณ์ Lock out	/							/			ติดตั้งอุปกรณ์ Lock out

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)						Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3	4	
SE-011	KTM2035	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์ตัดไฟ สำหรับแหล่งจ่ายไฟ หลัก	/							/				ติดตั้ง cover อุปกรณ์ตัดแหล่งจ่ายไฟ หลัก
SE-012	KTM2035	การเดินสายไฟ ภายในตู้ยังเหยิง ไม่ เป็นระเบียบ	/							/				เดินสายไฟภายในตู้ใหม่
SE-013	KTM2035	ไม่มีการติดตั้ง Cover ที่เทอร์มินอลบล็อก	/							/				ดำเนินการติด Coverเทอร์มินอลบล็อก
SE-014	KTM2039	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ	/							/				ติดตั้ง cover อุปกรณ์ตัดแหล่งจ่ายไฟ
SE-015	KTM2039	ปลั๊กไฟในแผง ควบคุมไม่เป็นไป ตามมาตรฐาน			/					/				ปรับเปลี่ยนปลั๊กไฟให้เป็นไปตาม มาตรฐาน

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)					Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ	
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3		4
SE-016	KTM2040	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์ตัด แหล่งจ่ายไฟหลัก	/							/				ติดตั้ง cover อุปกรณ์ตัดแหล่งจ่ายไฟ หลัก
SE-017	KTM2040	ไม่มี Cover ที่ เทอร์มินอลบล็อก	/							/				ดำเนินการติด Coverเทอร์มินอลบล็อก
SE-018	KTM2040	มีรูที่ไม่จำเป็นภายใน แผง			/				/					ปรับปรุงแก้ไขปิดรูที่ไม่ได้ใช้งาน
SE-019	KTM2040	ปลั๊กไฟภายในแผง ควบคุมไม่เป็นไป ตามมาตรฐาน	/							/				ปรับเปลี่ยนปลั๊กไฟให้เป็นไปตาม มาตรฐาน
SE-020	KTM2041	ไม่มีการระบุเลข น้ำหนักรถ						/	/					ระบุเลขน้ำหนักเครื่องจักรให้ชัดเจน

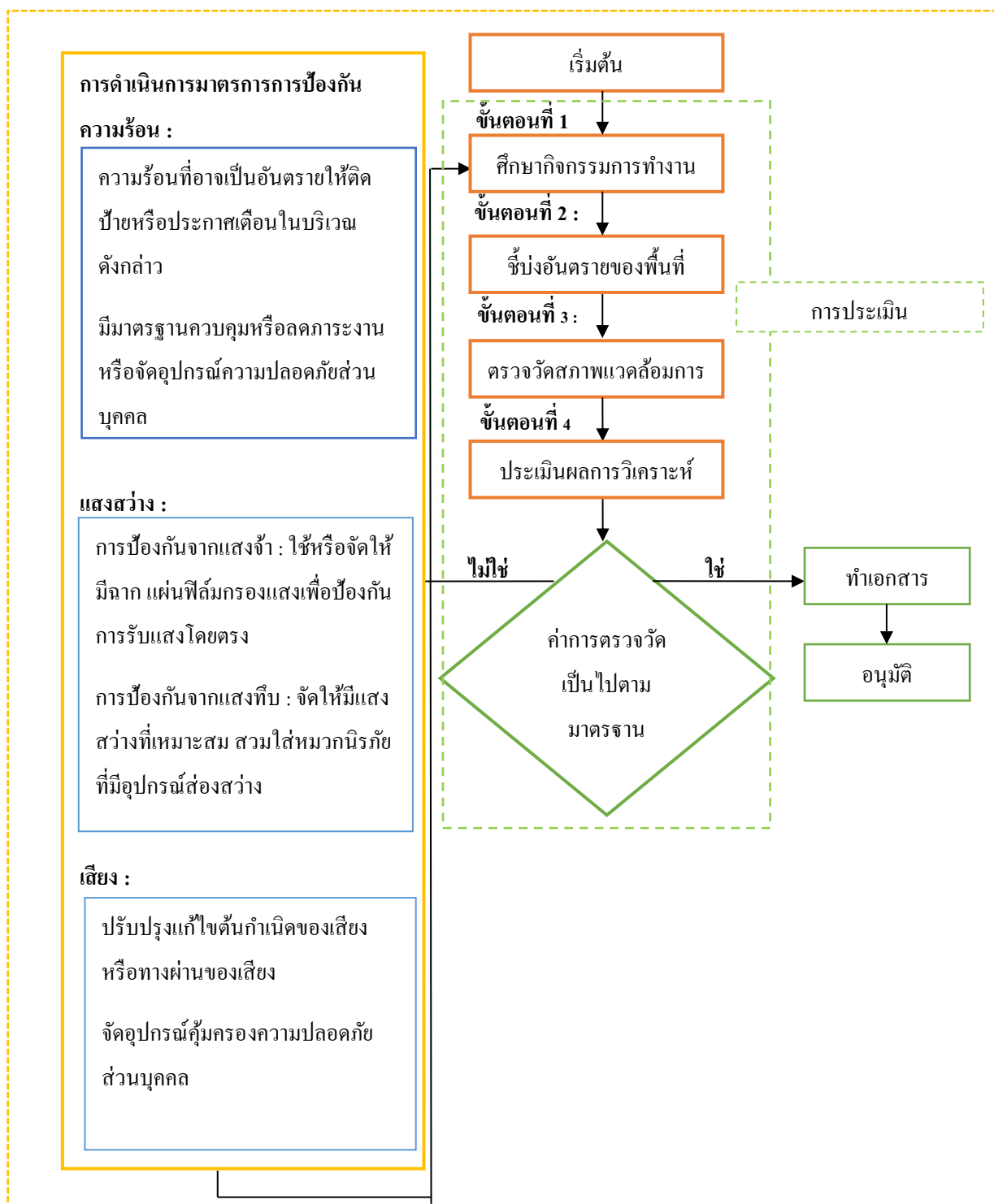
No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)					Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ		
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3		4	
SE-021	KTM2041	สายลมยาวเกินความ จำเป็น	/						/						ปรับขนาดสายลมให้เหมาะกับการใช้งาน
SE-022	KTM2041	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์ตัดไฟรับ แหล่งจ่ายไฟหลัก	/								/				ติดตั้ง cover อุปกรณ์ตัดแหล่งจ่ายไฟ หลัก
SE-023	KTM2041	ไม่มี cover เทอร์มินอลบล็อก	/									/			ดำเนินการติด Coverเทอร์มินอลบล็อก
SE-024	KTM2041	มีรูที่ไม่จำเป็นภายใน แผง			/				/						ปรับปรุงปิดรูที่ไม่ได้ใช้งาน
SE-025	KZM2057	ไม่มีการระบุน้ำหนัก เครื่องจักร							/	/					ระบุเลขน้ำหนักเครื่องจักรให้ชัดเจน

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)						Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3	4	
SE-026	KZM2057	Cover ของส่วนที่ หมุนมีช่องว่าง มากกว่า 4mm	/							/				ปรับปรุงแก้ไขช่องว่าง Cover ให้เป็นไปตามมาตรฐาน
SE-027	KZM2057	ส่วนที่มีความเสี่ยง ของการถูกหนีบไม่มี Cover ป้องกัน อาจ ทำให้พนักงานถูก หนีบได้	/								/			ติดตั้ง cover ปิดส่วนที่มีความเสี่ยง
SE-028	KZM2057	ไม่มีการระบุ จุดศูนย์ถ่วงบริเวณ เครื่องจักร หากมีการ เคลื่อนย้าย อาจเกิดอุ บัติเหตุได้						/	/					ติดป้ายจุดถ่วงของเครื่องจักรทุกเครื่อง
SE-029	KZM2057	มีการเดินสายไฟยุ่ง เหยิง ไม่เป็นระเบียบ	/							/				เดินสายไฟภายในตู้ใหม่

No.	Process No./ M/C No.	ปัญหาที่ตรวจ พบจากการ	ปัญหา (/)					Rank (/)					เสนอแนวทางการแก้ไข ปัญหาที่พบ	
			ความ ปลอดภัย	วิธีทำงาน	คุณภาพ	ต้นทุน	เวลาทำงาน	อื่นๆ	0	1	2	3		4
SE-030	KZM2057	ไม่มี Cover ที่ อุปกรณ์ตัดไฟ สำหรับแหล่งจ่ายไฟ	/							/				ดำเนินการติด cover อุปกรณ์ตัดไฟ สำหรับแหล่งจ่ายไฟ
SE-031	KZM2057	ไม่มี Cover ที่ เทอร์มินอลบล็อก	/							/				ดำเนินการติด Cover เทอร์มินอลบล็อก

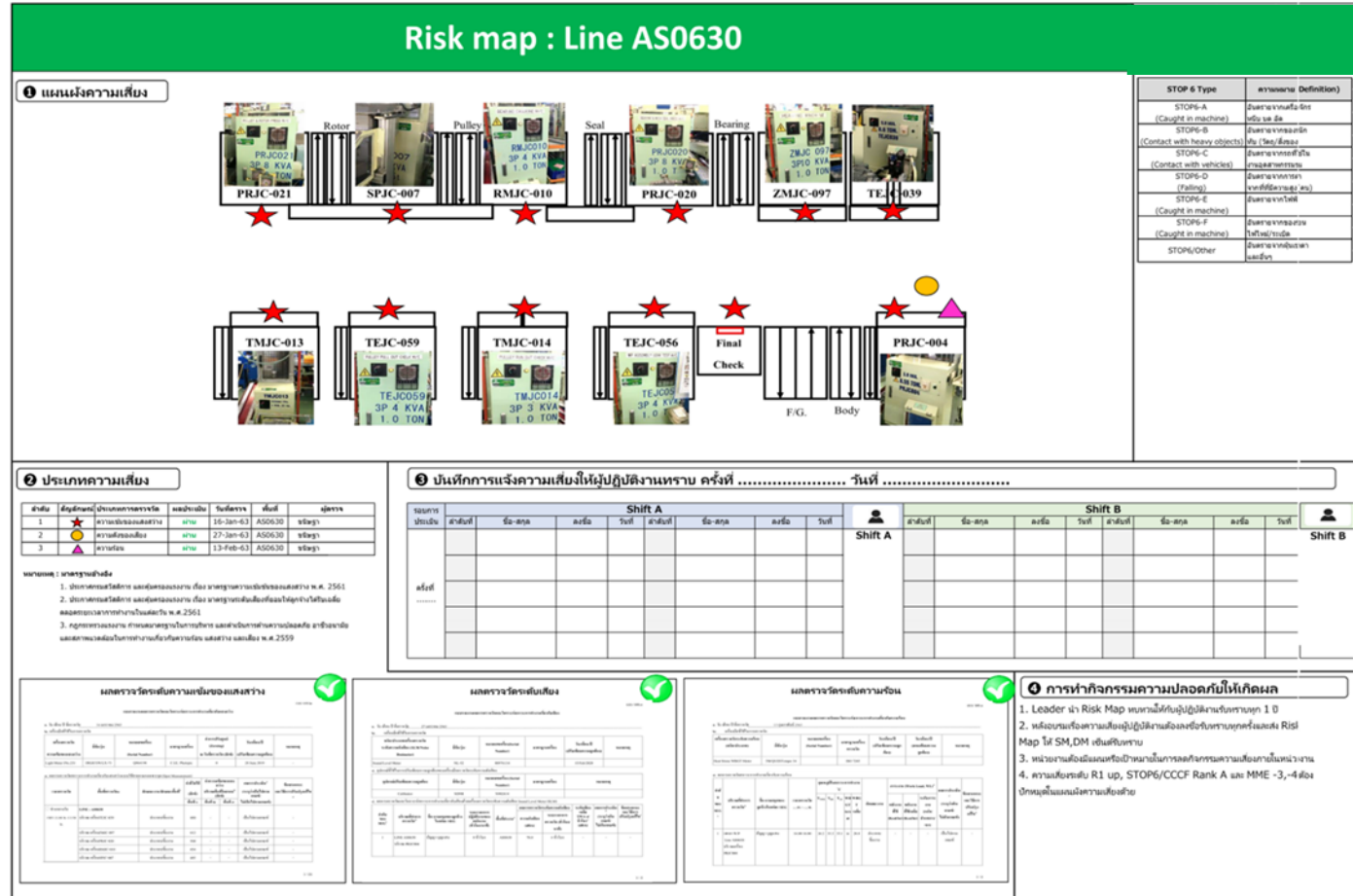
ตารางที่ 9 แสดงข้อเสนอแนะการแก้ไขเครื่องจักร Line AS0640

➤ การประเมินความเสี่ยงสภาพแวดล้อม



รูปภาพแสดง 18 แผนผังการประเมินความเสี่ยงสภาพแวดล้อม

ผลการตรวจวัดสภาพแวดล้อม



รูปภาพที่ 19 แสดง Risk Map Line AS0630 การตรวจวัดสภาพแวดล้อม

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 13 กุมภาพันธ์ 2563

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

เครื่องตรวจวัดระดับความร้อน (ชนิด/ประเภท)	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง ตรวจวัด	วัน/เดือน/ปี (ปรับเทียบความถูกต้อง)	วัน/เดือน/ปี (สอบเทียบความ ถูกต้อง)	หมายเหตุ
Heat Stress WBGT Meter	3M/QUESTempo 34		ISO 7243			

๓. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

ลำดับ ของ SEG	บริเวณที่ทำกร ตรวจวัด*	ชื่อ-นามสกุลของ ผู้จ้างในแต่ละ SEG	เวลาตรวจวัดน. -น.	อุณหภูมิในสภาวะการทำงาน °C					ลักษณะงาน	ภาระงาน (Work Load, WL) ^o			ผลการประเมิน “ (ระบุว่าเป็น เกณฑ์/ ไม่เกินเกณฑ์) ”	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุง แก้ไข ^a
				T _{NWB}	T _{DB}	T _{GT}	WB GT in/o ut	WBG T เฉลี่ย		พลังงาน ที่ใช้ (Kcal/hr)	พลังงาน ที่ใช้เฉลี่ย (Kcal/hr)	ระดับภาระ งาน (หนัก/ ปานกลาง/ เบา)		
1	แผนก W/P Line AS0630 บริเวณเครื่อง PRJC004	ปัญญา บุญแสน	14.00-16.00	26.2	35.3	35.1	in	28.8	ประกอบ ชิ้นงาน	-	-	-	เป็นไปตาม เกณฑ์	-

ตารางที่ 10 แสดงแบบรายงานรสส.1 AS0630

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึง กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อนเหมือนกัน คือ ลักษณะงานที่ทำ พื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงเหมือนกัน

๒) บริเวณที่ทำการตรวจวัด ให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุจุดตั้งเครื่องมือและแหล่งกำเนิดความร้อนเป็นเอกสารแนบ

๓) กรณีที่ลักษณะงานที่ลูกจ้างปฏิบัติมีความแตกต่างกันหรือผสมผสานให้แสดงวิธีคำนวณระดับภาระงาน (Work-Load Assessment) โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

๔) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๕ หมวด ๑ ความร้อน ข้อ ๒

๕) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ-----
(นางสาวชนิษฐา ชินุนทล)
ผู้ดำเนินการตรวจวัด

ลงชื่อ -----
(นางสาวศิริ พิภักตร์ชัยภพ)
SAFTY&HEALTH SECTION MANAGER

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 16 มกราคม 2563

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

เครื่องตรวจวัด ความเข้มของแสงสว่าง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	ค่าการปรับศูนย์ (Zeroing) ณ วันที่ตรวจวัด (ลักซ์)	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
Light Meter (No.23)	DIGICON/LX-73	Q964198	C.I.E. Photopic	0	28 June 2019	-

๓. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^๑	ลักษณะงาน/ลักษณะพื้นที่ ^๒	ค่าที่วัดได้	ค่าความเข้มของแสงสว่าง			ผลการประเมิน ^๓ (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^๔
			(ลักซ์) พื้นที่ ๑	บริเวณพื้นที่โดยรอบ ^๕ (ลักซ์) พื้นที่ ๒	พื้นที่ ๓			
<input type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 13.00 น.-13:50 น.	LINE : AS0630							
	บริเวณ เครื่องTEJC-039	ประกอบชิ้นงาน	480	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องZMJC-097	ประกอบชิ้นงาน	612	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องPRJC-020	ประกอบชิ้นงาน	500	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องRMJC-010	ประกอบชิ้นงาน	454	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องSPJC-007	ประกอบชิ้นงาน	485	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

ตารางที่ 11 แสดงแบบรายงานรสศ.2 AS0630

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^๑	ลักษณะงาน/ลักษณะพื้นที่	ค่าที่วัดได้	ค่าความเข้มของแสงสว่าง			ผลการประเมิน ^๓ (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^๔
			(ลักซ์) พื้นที่ ๑	พื้นที่ ๒	พื้นที่ ๓			
	บริเวณ เครื่องPRJC-021	ประกอบชิ้นงาน	432	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องTMJC-013	ประกอบชิ้นงาน	374	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องTEJC-059	ประกอบชิ้นงาน	370	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องTMJC-014	ประกอบชิ้นงาน	557	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องTEJC-056	ประกอบชิ้นงาน	1304	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	Final check	ประกอบชิ้นงาน	2730	1062	867	เป็นไปตามเกณฑ์	-	
	บริเวณ เครื่องPRJC-004	ประกอบชิ้นงาน	420	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-	

หมายเหตุ ๑) พื้นที่ตรวจวัดให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุตำแหน่งดวงไฟ แหล่งแสงธรรมชาติเป็นเอกสารแนบ

๒) ค่าความเข้มของแสงสว่างบริเวณพื้นที่โดยรอบ กรณีความเข้มของแสงสว่างในบริเวณใช้สายตามองเฉพาะจุด (พื้นที่ ๑) มีความเข้มของแสงสว่างตั้งแต่ ๑,๐๐๐ ลักซ์

๓) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง ลงวันที่ ๒๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๔

๔) กรณีผลการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์แต่แสงสว่างมีผลกระทบต่อการทำงานของลูกจ้างและกรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ _____
(นางสาวชนิษฐา ชินุนทด)
ผู้ดำเนินการตรวจวัด

ลงชื่อ _____
(นางสาวศิริ พิภพทรัพย์)
SAFTY&HEALTH SECTION
MANAGER

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียง

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 27 มกราคม 2563

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

ชนิด/ประเภทเครื่องตรวจวัด ระดับความดังเสียง (SLM/Noise Dosimeter)	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง(Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
Sound Level Meter	NL-52	00976134		15/Feb/2020	

๓. อุปกรณ์ที่ใช้ในการเปรียบเทียบความถูกต้องของเครื่องมือตรวจวัดระดับความดังเสียง

อุปกรณ์เปรียบเทียบความถูกต้อง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	หมายเหตุ
Calibrator	ND9B	N902614		

๔. ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียงด้วยเครื่องตรวจวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter (SLM)

ลำดับ ของ SEG ^๑	บริเวณที่ทำกร ตรวจวัด ^๒	ชื่อ-นามสกุลของลูกจ้าง ในแต่ละ SEG	ระยะเวลาการ ปฏิบัติงานของ พนักงาน (ชั่วโมง/นาที)	พื้นที่ทำงาน ^๓	ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง		ระดับเสียง เฉลี่ย TWA ^๔ ชั่วโมง ^๕ (dBA)	ผลการประเมิน ^๕ (ระบุว่าเกิน เกณฑ์/ ไม่เกินเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^๖
					ความดังเสียง (dBA)	ระยะเวลาการ ตรวจวัด (ชั่วโมง/ นาที)			
1	LINE AS0630 บริเวณ PRJC004	ปัญญา นุญแสน	8 ชั่วโมง	AS0630	78.0	8 ชั่วโมง	-	-	-

ตารางที่ 12 แสดงแบบรายงานรสส.3 Line AS0630

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึง กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความดังเสียงเหมือนกัน คือ ลักษณะงานที่ทำ พื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสียงเหมือนกัน

๒) บริเวณที่ทำการตรวจวัด ให้จัดทำแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัดระดับความดังเสียงเป็นเอกสารแนบ

๓) กรณีที่พนักงานสัมผัสเสียงดังในบริเวณตรวจวัดหลายจุดทำงาน (หลายสถานีงาน/พื้นที่ทำงาน) สามารถเพิ่มเติมพื้นที่ทำงานในตารางได้

๔) ระดับเสียงเฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง (dBA) ที่ผู้ปฏิบัติงานสัมผัสก่อนการคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

๕) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ลงวันที่ ๑๓ ธันวาคม ๒๕๖๐ ข้อ ๓

๖) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ

(นางสาวชนิษฐา ชินุนทด)

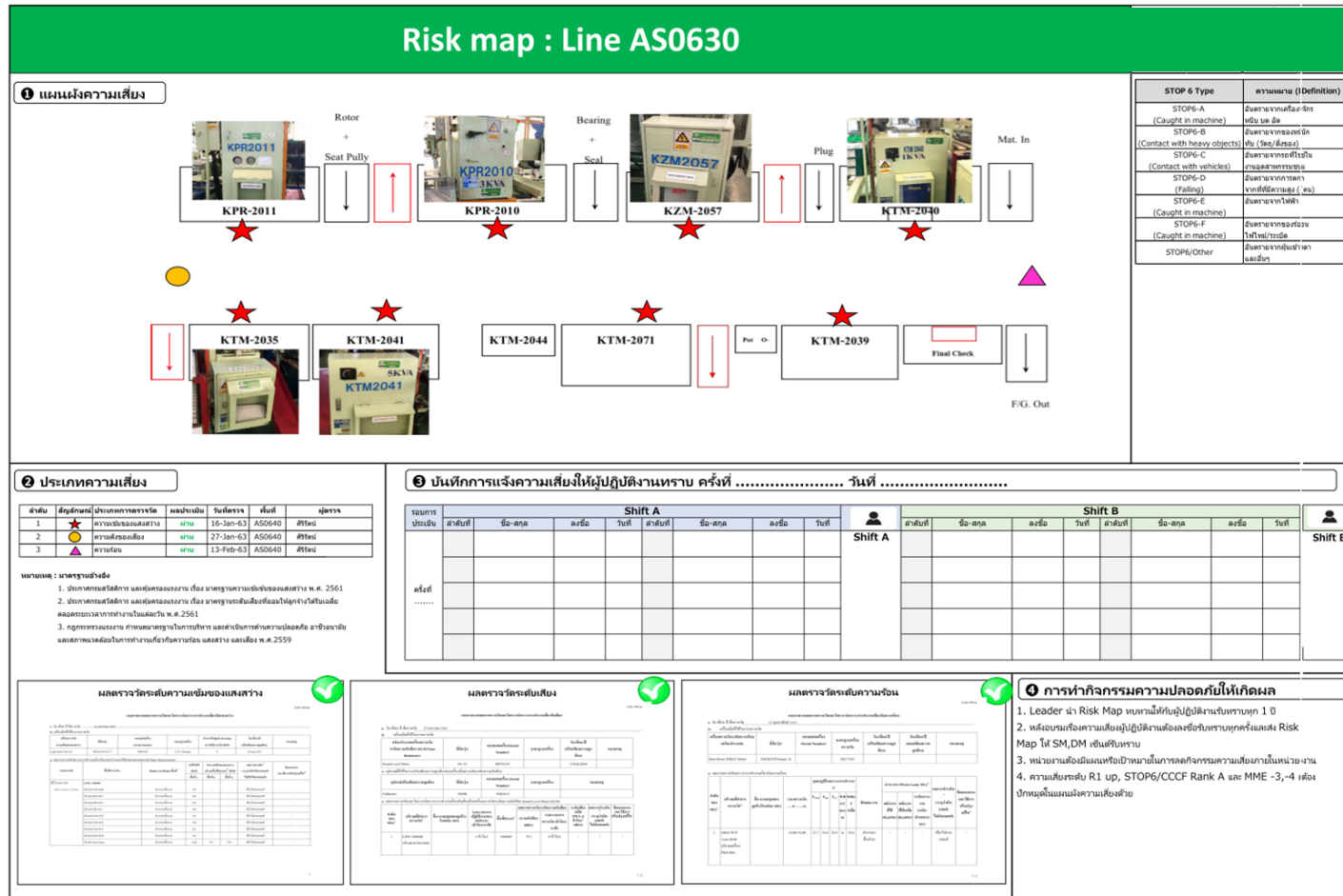
ผู้ดำเนินการตรวจวัด

ลงชื่อ

(นางสาววิตรี พิภักตรัยภพ)

Safety & Health Section Manager

ผลการตรวจวัดสภาพแวดล้อม



รูปภาพที่ 20 แสดง Risk Map Line AS0640 การตรวจวัดสภาพแวดล้อม

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 13 กุมภาพันธ์ 2563

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

เครื่องตรวจวัดระดับความร้อน (ชนิด/ประเภท)	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง ตรวจวัด	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	วัน/เดือน/ปี (สอบเทียบความ ถูกต้อง)	หมายเหตุ
Heat Stress WBGT Meter	3M/QUESTempo 34		ISO 7243			

๓. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

ลำดับ ของ SEG ^๑	บริเวณที่ทำการ ตรวจวัด ^๒	ชื่อ-นามสกุลของ ผู้จ้างในแต่ละ SEG	เวลาตรวจวัดน. -น.	อุณหภูมิในสภาวะการทำงาน °C					ลักษณะงาน	ภาระงาน (Work Load, WL) ^๓			ผลการประเมิน “ (ระบุว่าเป็น เกณฑ์/ ไม่เกินเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุง แก้ไข ^๔
				T _{NWB}	T _{DB}	T _{GT}	WB GT in/o ut	WBG T เฉลี่ย		พลังงาน ที่ใช้ (Kcal/hr)	พลังงาน ที่ใช้เฉลี่ย (Kcal/hr)	ระดับภาระ งาน (หนัก/ ปานกลาง/ เบา)		
1	แผนก W/P Line 0640 บริเวณเครื่อง PRJC004		14.00-16.00	27.7	34.8	34.8	in	29.6	ประกอบ ชิ้นส่วน	-	-	-	เป็นไปตาม เกณฑ์	-

ตารางที่ 13 แสดงแบบรายงานรสศ.1 Line AS0640

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึง กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อนเหมือนกัน คือ ลักษณะงานที่ทำ พื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงเหมือนกัน

๒) บริเวณที่ทำการตรวจวัด ให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุจุดตั้งเครื่องมือและแหล่งกำเนิดความร้อนเป็นเอกสารแนบ

๓) กรณีที่ลักษณะงานที่ถูกจ้างปฏิบัติมีความแตกต่างกันหรือผสมผสานให้แสดงวิธีคำนวณระดับภาระงาน (Work-Load Assessment) โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

๔) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๘ หมวด ๑ ความร้อน ข้อ ๒

๕) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ-----

(นางสาวศิริรัตน์ วัตโลกสูง)

ผู้ดำเนินการตรวจวัด

ลงชื่อ-----

(นางสาวตรี พิภพตรัยภพ)

Safety & Health Section Manager

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด ----- 16.มกราคม 2563 -----

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

เครื่องตรวจวัด ความเข้มของแสงสว่าง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	ค่าการปรับศูนย์ (Zeroing) ณ วันที่ตรวจวัด (ลักซ์)	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
Light Meter (No.23)	DIGICON/LX-73	Q964198	C.I.E. Photopic	0	28 June 2019	-

๓. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ^๑	ลักษณะงาน/ลักษณะพื้นที่ ^๒	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)			ผลการประเมิน ^๓ (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์/ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ^๔
			พื้นที่ ๑	พื้นที่ ๒	พื้นที่ ๓		
<input checked="" type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา 13.00 น.-13:50 น.	LINE: AS0640						
	บริเวณ KTM-2040	ประกอบชิ้นงาน	385	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KZM-2057	ประกอบชิ้นงาน	445	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KPR-2010	ประกอบชิ้นงาน	410	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KPR-2011	ประกอบชิ้นงาน	348	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KTM-2035	ประกอบชิ้นงาน	391	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KTM-2041	ประกอบชิ้นงาน	398	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KTM-2071	ประกอบชิ้นงาน	361	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ KTM-2039	ประกอบชิ้นงาน	514	-	-	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Final Check	ประกอบชิ้นงาน	1346	557	370	เป็นไปตามเกณฑ์	-

ตารางที่ 14 แสดงแบบรายงานรสศ.2 Line AS0640

- หมายเหตุ
- ๑) พื้นที่ตรวจวัดให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุตำแหน่งดวงไฟ แหล่งแสงธรรมชาติเป็นเอกสารแนบ
 - ๒) ค่าความเข้มของแสงสว่างบริเวณพื้นที่โดยรอบ กรณีความเข้มของแสงสว่างในบริเวณใช้สายตาตามองเฉพาะจุด (พื้นที่ ๑) มีความเข้มของแสงสว่างตั้งแต่ ๑,๐๐๐ ลักซ์
 - ๓) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง ลงวันที่ ๒๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๔
 - ๔) กรณีผลการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์แต่แสงสว่างมีผลกระทบต่อการทำงานของผู้จ้าง และกรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ _____
 (นางสาวศิริรัตน์ วัลโลกสูง)
 ผู้ดำเนินการตรวจวัด

ลงชื่อ _____
 (นางสาววิตรี พิภักตร์ชัยภพ)
 Safety & Health Section Manager

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียง

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 27 มกราคม 2563

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด

ชนิด/ประเภทเครื่องตรวจวัด ระดับความดังเสียง (SLM/Noise Dosimeter)	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	วัน/เดือน/ปี (ปรับเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
Sound Level Meter	NL-52	00976134		15/Feb/2020	

๓. อุปกรณ์ที่ใช้ในการปรับเทียบความถูกต้องของเครื่องมือตรวจวัดระดับความดังเสียง

อุปกรณ์ปรับเทียบความถูกต้อง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (Serial Number)	มาตรฐานเครื่อง	หมายเหตุ
Calibrator	ND9B	N902614		

๔. ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียงด้วยเครื่องตรวจวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter (SLM)

ลำดับ ของ SEG ^a	บริเวณที่ทำการ ตรวจวัด ^b	ชื่อ-นามสกุลของลูกจ้าง ในแต่ละ SEG	ระยะเวลาการ ปฏิบัติงานของ พนักงาน (ชั่วโมง/นาที)	พื้นที่ทำงาน ^c	ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง		ระดับเสียง เฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง ^d (dBA)	ผลการประเมิน (ระบุว่าเกิน เกณฑ์/ ไม่เกินเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข ^e
					ความดังเสียง (dBA)	ระยะเวลาการ ตรวจวัด (ชั่วโมง/ นาที)			
1	LINE AS0640 บริเวณ KTM-2040		8 ชั่วโมง	AS0640	74.3	8 ชั่วโมง	-	-	-

ตารางที่ 15 แสดงแบบรายงานรสศ.3 Line AS0640

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึง กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความดังเสียงเหมือนกัน คือ ลักษณะงานที่ทำ พื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสียงเหมือนกัน

๒) บริเวณที่ทำการตรวจวัด ให้จัดทำแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัดระดับความดังเสียงเป็นเอกสารแนบ

๓) กรณีที่พนักงานสัมผัสเสียงดังในบริเวณตรวจวัดหลายจุดทำงาน (หลายสถานีงาน/พื้นที่ทำงาน) สามารถเพิ่มเติมพื้นที่ทำงานในตารางได้

๔) ระดับเสียงเฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง (dBA) ที่ผู้ปฏิบัติงานสัมผัสก่อนการคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

๕) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ลงวันที่ ๑๓ ธันวาคม ๒๕๖๐ ข้อ ๓

๖) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

ลงชื่อ -----

(นางสาวศิริรัตน์ วัตโลกสูง)

ผู้ดำเนินการตรวจวัด

ลงชื่อ -----

(นางสาววิตรี พิภพตรัยภพ)

Safety & Health Section Manager

