



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY 10

Evaluation Date: 06.08.2024

										<div>๒๖๐๘๒๔</div>										<div>2005</div>		
										Prepared by										Reviewed by		
										Supervisor										Department Manager		
No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (1/6)	Hazardous items must not be used or must be discontinued from use (1/6)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks(2)	Install warning signs or safety symbols (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)	Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls	
Beverage Production Lead																						
1	1.1 Administrative and Computer Work	แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	ผู้จัดการ	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การจ้องจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk				2				1		3	1	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้จัดการ	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2		28	-24	Acceptable risk		
		ไฟฟ้า	ผู้จัดการ	ไฟที่ลุก	ไฟฟ้ารั่วไหล	4	4	16	Intolerable risk	16							1		17	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการนั่ง	ผู้จัดการ	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk					2	2			4	0	Acceptable risk		
	1.2 Conference	แสงไฟในห้องประชุม	ผู้จัดการ	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การจ้องจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk	
		ไฟฟ้า	ผู้จัดการ	ไฟที่ลุก	ไฟฟ้ารั่วไหล	3	3	9	Intolerable risk	16							1		17	-8	Acceptable risk	
		ท่าทางการนั่ง	ผู้จัดการ	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk					2	2			4	0	Acceptable risk		
		1.3 On-site inspection	เครื่องจักร	ผู้จัดการ	ได้รับบาดเจ็บ	เครื่องจักรหนีบ,บีบ	3	2	6	High risk				2	2	2	2	1	1	8	-2	Acceptable risk
	ผู้จัดการ			ได้รับบาดเจ็บ	เสียงดังจากเครื่องจักร	3	1	3	Risks that require control measures	16			2	2	2	2	1	1	24	-21	Acceptable risk	
	ผู้จัดการ			ได้รับบาดเจ็บ	ลัดขีไถ่จากทวนเครื่องจักร	2	1	2	Risks that require control measures				2	2	2	2	1	1	8	-6	Acceptable risk	
	สายเคเบิลพื้น		ผู้จัดการ	ได้รับบาดเจ็บ	ก๊อช่นสายเคเบิล	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	5	-2	Acceptable risk	
	1.4 Off-site training/seminar and off-site work assignment	รถยนต์	ผู้จัดการ	ได้รับบาดเจ็บ	อุบัติเหตุจากการเดินทางโดยรถยนต์	1	4	4	High risk		16								16	-12	Acceptable risk	
1.5 Internal training program	ท่าทางการนั่ง	ผู้จัดการ	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk		
Supervisor																						
2	2.1 Administrative and Computer Work	แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	Supervisor	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การจ้องจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk				2				1		3	1	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	Supervisor	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2		28	-24	Acceptable risk		
		ไฟฟ้า	Supervisor	ไฟที่ลุก	ไฟฟ้ารั่วไหล	4	4	16	Intolerable risk	16							1		17	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการนั่ง	Supervisor	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk					2	2			4	0	Acceptable risk		
	2.2 Conference	แสงไฟในห้องประชุม	Supervisor	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การจ้องจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk	
		ไฟฟ้า	Supervisor	ไฟที่ลุก	ไฟฟ้ารั่วไหล	3	4	12	Intolerable risk	16							1		17	-5	Acceptable risk	
		ท่าทางการนั่ง	Supervisor	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk					2	2			4	0	Acceptable risk		
		2.3 On-site inspection	เครื่องจักร	Supervisor	ได้รับบาดเจ็บ	เครื่องจักรหนีบ,บีบ	4	2	8	High risk				2	2	2	2	1	1	8	0	Acceptable risk
	Supervisor			เสียงดัง	เสียงดังจากเครื่องจักร	4	1	4	High risk	16			2	2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk	
	Supervisor			ได้รับบาดเจ็บ	ลัดขีไถ่จากทวนเครื่องจักร	4	1	4	High risk				2	2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk	
	แสงสว่างในการทำงาน		Supervisor	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk	
			Supervisor	ได้รับบาดเจ็บ	ก๊อช่นสายเคเบิล	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
			Supervisor	ได้รับบาดเจ็บ	อุบัติเหตุจากการเดินทางโดยรถยนต์	1	4	4	High risk		16								16	-12	Acceptable risk	
	2.5 Internal training program	ท่าทางการนั่ง	Supervisor	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk	

Risk Level

Intolerable risk High risk Risks that require control measures Acceptable risk

F-AY-SHE-ONS-064

Revision : 00 Effective Date : 01 Jun 2024



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

ผู้ประเมิน	
Prepared by	Reviewed by
Supervisor	Department Manager

No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls			
										Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (16)	Hazardous items must not be used or must be discontinued from use (16)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks(2)	Install warning signs or safety symbols (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)							
Admin																									
3	3.1 Administrative and Computer Work	เสิร์ฟจากพนักงานคอมพิวเตอร์	Admin	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การจ้องคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk				2				1		3	1	Acceptable risk				
		เสิร์ฟงานในการทำงาน	Admin	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	เสิร์ฟงานไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2		28	-24	Acceptable risk					
		ใช้สี	Admin	ไข้พิษ	ใช้สีเร็วเกินไป	4	4	16	Intolerable risk		16						1	17	-1	Acceptable risk					
	3.2 Conference	ท่าทางการนั่ง	Admin	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
		เสิร์ฟไฟในตู้ประจุ	Admin	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การจ้องคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk	16			8	2		2		28	-24	Acceptable risk					
		ใช้สี	Admin	ไข้พิษ	ใช้สีเร็วเกินไป	3	4	12	Intolerable risk		16						1	17	-5	Acceptable risk					
	3.3 On-site inspection	ท่าทางการนั่ง	Admin	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
		เครื่องจักร	Admin	ได้รับบาดเจ็บ	เครื่องจักรหนีบ	High risk	4	2	8	High risk				2	2	2	2	1	1	8	0	Acceptable risk			
			Admin	ได้รับบาดเจ็บ	เสียงดังจากเครื่องจักร	High risk	4	1	4	High risk	16			2	2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk			
			Admin	ได้รับบาดเจ็บ	ลดได้จากการตรวจสอบ	Risks that require control measures	2	1	2					2	2	2	2	1	1	8	-6	Acceptable risk			
	Admin	ได้รับบาดเจ็บ	รถเข็นตก	High risk	4	1	4	High risk					2	2				1	5	-1	Acceptable risk				
	3.4 Off-site training/seminars and off-site work assignments	รถยนต์	Admin	ได้รับบาดเจ็บ	อุบัติเหตุจากการเดินทางโดยรถยนต์	1	4	4	High risk		16								16	-12	Acceptable risk				
	3.5 Waste material transfer from production to the waste management department	ยานพาหนะขนส่ง (รถโฟล์คลิฟท์)	Admin	ได้รับบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่น ไม่คันโยกหรือเกียร์คลอน	4	2	8	High risk				2	2				1	1	6	2	Acceptable risk			
	3.6 Internal training program	ท่าทางการนั่ง	Admin	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures				2	2					4	-2	Acceptable risk				
	3.7 Photocopying tasks	ผู้ดูแลจากบริษัทพิมพ์	Admin	สัมผัสสารเคมีจากกระดาษ	เกิดจากความผิดพลาดของกระดาษ เช่นกระดาษชื้น หรือกระดาษสกปรก	3	1	3	Risks that require control measures									1	1	2	1	Acceptable risk			
		ใช้สี	Admin	ไข้พิษ	ใช้สีเร็วเกินไป	4	4	16	Intolerable risk		16							1	17	-1	Acceptable risk				
3.8 Document laminating tasks	ความร้อน	Admin	ได้รับบาดเจ็บ	สัมผัสความร้อนจากเครื่อง	2	1	2	Risks that require control measures				2					1	1	4	-2	Acceptable risk				
Operator – Bottle Wiping Area																									
4	4.1 Plastic sleeve removal from bottles	มีดตัดหรือมีดกรีดเพื่อตัดพลาสติก	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2				1	5	-1	Acceptable risk				
		พลาสติกของขวดที่อุณหภูมิเย็น	ผู้ปฏิบัติงาน	คัน , รอยขีด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2				1	5	-1	Acceptable risk				
		มีดตัดหรือมีดกรีดเพื่อตัดพลาสติก	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2				1	5	-1	Acceptable risk				
	4.2 Cutting and removing paper trays from empty bottles	กระดาษของขวดที่อุณหภูมิเย็น	ผู้ปฏิบัติงาน	คัน , รอยขีด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2				1	5	-1	Acceptable risk				
		PK ขวด,PK	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
		Handoff	ผู้ปฏิบัติงาน	การชน , กระแทก	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่น ผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2			1	1	6	-2	Acceptable risk				
	4.3 Staging packing kits (PK) for the production line	มีดตัดหรือมีดกรีดเพื่อตัดบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2				1	5	-1	Acceptable risk				
		ท่าทางการกด,การกดของบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
		PK ขวด,PK	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	เสิร์ฟงานไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk				
	4.4 Inspection and data recording of PK – bottles and caps	พลาสติกของขวด (กล่องใส่ขวด)	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
	4.5 Sorting of waste materials for dispatch	พลาสติกของขวด (กล่องใส่ขวด)	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
	4.6 Machine operation tasks	เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนีบ	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	2	8	High risk				2	2	2	2	1	1	8	0	Acceptable risk				
		ใช้สี	ผู้ปฏิบัติงาน	ไข้พิษ	ใช้สีเร็วเกินไป	4	4	16	Intolerable risk				8	2		2	2	1	1	16	0	Acceptable risk			
		แป้งสีเย็น	ผู้ปฏิบัติงาน	คัน , รอยขีด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	3	1	3	Risks that require control measures				2	2				1	5	-2	Acceptable risk				
	4.7 Work area cleaning tasks	สกปรกที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk				2	2				1	1	6	-2	Acceptable risk			
		เสิร์ฟงานในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	เสิร์ฟงานไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk				
		ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2		2			4	0	Acceptable risk				
	4.8 Administrative and Computer Work	เสิร์ฟจากพนักงานคอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การจ้องคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
		เสิร์ฟงานในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	เสิร์ฟงานไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26	Acceptable risk				
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2					4	0	Acceptable risk				
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures				2						2	0	Acceptable risk				
		พนักงาน Make up ยานพาหนะขนส่งเพื่อขนส่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากกระดาษ	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	2	1	2	Risks that require control measures									1	3	-1	Acceptable risk				
		มีดตัดหรือมีดกรีดเพื่อตัด	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	2	1	2	Risks that require control measures				2	2				1	5	-3	Acceptable risk				
	4.10 Inner box assembly for Pepton products	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การนั่งทำงานบนรถ	2	1	2	Risks that require control measures										2	0	Acceptable risk				
		ท่าทางการหนีบ	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การนั่งทำงานบนรถ	2	1	2	Risks that require control measures				2						2	0	Acceptable risk				
		เสิร์ฟงานในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	เสิร์ฟงานไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16			8	2		2			28	-26	Acceptable risk				
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกหนีบ หรือชน ขณะขับ	High risk	2	2	4	High risk				2	2			1	1	6	-2	Acceptable risk			
		ถังพ่นสีกับสี FG	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการกดศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures				2	2					4	-2	Acceptable risk				
		เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนีบ	เกิดจากความผิดพลาดของรถ เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	1	2	2	Risks that require control measures				2	2				1	1	6	-4	Acceptable risk			
	4.11 Operating the Auto Pack machine	ใช้สี	ผู้ปฏิบัติงาน	ไข้พิษ	ใช้สีเร็วเกินไป	1	4	4	High risk	16			8			2		1	27	-23	Acceptable risk				
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การนั่งทำงานบนรถ	1	1	1	Acceptable risk				2						2	-1	Acceptable risk				
		ท่าทางการหนีบ	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การนั่งทำงานบนรถ	1	1	1	Acceptable risk				2						2	-1	Acceptable risk				
		เสิร์ฟงานในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	เสิร์ฟงานไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk				2						2	-1	Acceptable risk				
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกหนีบ หรือชน ขณะขับ	Acceptable risk	1	1	1	Acceptable risk				2	2				4	-3	Acceptable risk				



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

ผู้จัดทำ	
Prepared by	Reviewed by
Supervisor	Department Manager

No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls
										Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (1a)	Hazards (Items must not be used or must be discontinued from use) (1a)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties (2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks (2)	Install warning signs or safety symbols (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)				
Operator – Bottle Washing Room																						
5	5.1 Cutting open empty bottle cartons (milk bottles)	มีดตัดขวดสำหรับรีดกล่องขวดเปล่า	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	5	-2		Acceptable risk
		กล่องกระดาษขวดเปล่าที่โดนพื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	อื่น ๆ, หกล้ม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	5	-2		Acceptable risk
	5.2 Machine operation tasks	เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนีบ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	4	2	8	High risk					2	2	2	1	1	8	0		Acceptable risk
		ไฟฟ้า	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าช็อต	ไฟฟ้ารั่วไหล	4	4	16	Intolerable risk				8	2	2	2	1	1	16	0		Acceptable risk
		น้ำร้อน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสความร้อนจากน้ำร้อน	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่น ปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	4	1	4	High risk					2	2	2	1	1	8	-4		Acceptable risk
	5.3 Work area cleaning tasks	น้ำแข็งที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	อื่น ๆ, หกล้ม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	5	-2		Acceptable risk
		เศษแก้วที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2		1	1	6	-2		Acceptable risk
		เศษสว่านในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใส่แว่นตา	เศษสว่านไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24		Acceptable risk
		ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0		Acceptable risk
	5.4 Administrative and Computer Work	แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใส่แว่นตา	การจ้องหน้าจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk					2	2				4	0		Acceptable risk
		เศษสว่านในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใส่แว่นตา	เศษสว่านไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26		Acceptable risk
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0		Acceptable risk
	5.5 Administrative and Computer Work	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0		Acceptable risk
	5.6 Inner box assembly for Pepsin products	หมึกและ Make up สำหรับเครื่องพิมพ์ดีดกล่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	2	1	2	Risks that require control measures					2				1	3	-1		Acceptable risk
		มีดตัดขวดสำหรับรีดกล่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	2	1	2	Risks that require control measures					2	2			1	5	-3		Acceptable risk
		ท่าทางการขึ้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดขา เมื่อใส่ถักกันน้ำ	การขึ้นทำงานบนๆ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0		Acceptable risk
		ท่าทางการยกขึ้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใส่ถักกันน้ำ	การเอี้ยวตัวในการยกขึ้นขวด	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0		Acceptable risk
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใส่แว่นตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16			8	2		2			28	-26		Acceptable risk
		สภาพแวดล้อม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกเหยียบ หรือบาดเจ็บ ขณะใส่สิ่ง	2	2	4	High risk					2	2		1	1	6	-2		Acceptable risk
		จัดซื้อสินค้า FG	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2	2				4	-2		Acceptable risk
	5.7 Operating the Auto Pack machine	เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนีบ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	1	2	2	Risks that require control measures					2	2		1	1	6	-4		Acceptable risk
		ไฟฟ้า	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าช็อต	ไฟฟ้ารั่วไหล	1	4	4	High risk					2	2				5	-1		Acceptable risk
		ท่าทางการขึ้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดขา เมื่อใส่ถักกันน้ำ	การขึ้นทำงานบนๆ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1		Acceptable risk
		ท่าทางการยกขึ้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใส่ถักกันน้ำ	การเอี้ยวตัวในการยกขึ้นขวด	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1		Acceptable risk
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใส่แว่นตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1		Acceptable risk
		สภาพแวดล้อม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกเหยียบ หรือบาดเจ็บ ขณะใส่สิ่ง	1	1	1	Acceptable risk					2	2				4	-3		Acceptable risk



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date 06.08.2024

											<div>ผู้ตรวจ</div>		<div>ผู้ตรวจ</div>										
											Prepared by		Reviewed by										
											Supervisor		Department Manager										
No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls	
										Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (1-6)	Hazards from non-mandatory use or must be eliminated from use (1-6)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guidelines, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all personnel (participate)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety check(s)	Issue if warning signs or safety symbols (1)	Remove the use of appropriate PPE (1)					
Operator – Cap Filling Room																							
6	6.1 Work area cleaning tasks	แอสฟัลท์ในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แอสฟัลท์ไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8		2			26	-22	Acceptable risk			
		ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	4	1	4	High risk									4	0	Acceptable risk			
		พื้นและช่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสกับและลดอาการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	4	1	4	High risk				8				1	9	-5	Acceptable risk			
	6.2 Machine operation tasks	อุปกรณ์สุขอนามัยก่อนจับ น๊อต	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	มือขาด	มือขาด	4	1	4	High risk				8	2	2		1	13	-9	Acceptable risk		
		เครื่องมือ	ผู้ปฏิบัติงาน	มือฉีก	มือฉีกจากเครื่องมือ	4	1	4	High risk	16				2		2		1	1	22	-18	Acceptable risk	
		เครื่องมือ	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟไหม้	ไฟไหม้	4	4	16	Insurable risk				8	2	2	2	1	1	16	0	Acceptable risk		
		อุปกรณ์สุขอนามัยก่อนจับ น๊อต	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนี	เกิดจากความผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
6.3 Internal training program	ท่าทางการกด	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk			
	ท่าทางการวิ่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	2	1	2	Risks that require control measures					2	2				4	-2	Acceptable risk			
Operator – Filling Room																							
7	7.1 Cutting open milk bottle caps	มีดตัด	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการขาด	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	2	1	2	Risks that require control measures					2	2			1	5	-3	Acceptable risk		
	7.2 CIP pipe installation tasks	ความดันของน้ำ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสความร้อน	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	1	6	-3	Acceptable risk	
	7.3 Machine setup tasks before production	ท่าทางการกด	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	3	1	3	Risks that require control measures					2	2				4	-1	Acceptable risk		
			ผู้ปฏิบัติงาน	อุณหภูมิ	อุณหภูมิ	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	1	6	-3	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนี	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	4	2	8	High risk					2	2	2	1	1	8	0	Acceptable risk		
	7.4 Machine operation tasks	ไฟไหม้	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟไหม้	ไฟไหม้	4	4	16	Insurable risk				8	2	2	2	1	1	16	0	Acceptable risk		
		สารเคมี	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมี	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	3	1	3	Risks that require control measures					2		2	1	1	6	-3	Acceptable risk		
		มือฉีก	ผู้ปฏิบัติงาน	มือฉีก	มือฉีกจากเครื่องมือ	4	1	4	High risk	16				2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk		
		แอสฟัลท์ในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แอสฟัลท์ไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				2	2	2			22	-18	Acceptable risk		
		น้ำขี้ผึ้ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ขึ้น, หายใจ	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	4	1	4	High risk					2	2	2		1	7	-3	Acceptable risk		
	7.5 Floor cleaning tasks	สกปรกที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการขาด	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
		แอสฟัลท์ในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แอสฟัลท์ไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				2	2	2			22	-18	Acceptable risk		
		ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk		
	7.6 Administrative and Computer Work	แอสฟัลท์ในการกดสกรู	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การกดสกรูไม่ถูกต้อง	4	1	4	High risk	16					2				18	-14	Acceptable risk		
		แอสฟัลท์ในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แอสฟัลท์ไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26	Acceptable risk		
		ท่าทางการวิ่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk		
		ท่าทางการวิ่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk		
	7.9 Inner box assembly for Pepton products	7.8 Chemical dosing for CIP system	สารเคมี	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมี	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	1	6	-3	Acceptable risk
		7.9 Inner box assembly for Pepton products	ท่าทางการกดสกรู	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการกดสกรู	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	2	1	2	Risks that require control measures					2					1	3	-1	Acceptable risk
			มีดตัด	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการขาด	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	2	1	2	Risks that require control measures					2	2			1	5	-3	Acceptable risk	
			ท่าทางการหนี	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การหนีไม่ถูกต้อง	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk	
			ท่าทางการหนี	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การหนีไม่ถูกต้อง	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk	
			แอสฟัลท์ในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แอสฟัลท์ไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16			8	2		2			28	-26	Acceptable risk	
			ท่าทางการหนี	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	การหนีไม่ถูกต้อง	2	2	4	High risk					2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk	
	จัดซื้อสินค้า F&G	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือกดกันเมื่อ	การทำงานไม่ถูกต้องการกดสกรู	2	1	2	Risks that require control measures					2	2			4	-2	Acceptable risk				
	7.10 Operating the Auto Pack machine	เครื่องมือ	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนี	เกิดจากการผิดพลาดของอุปกรณ์ผู้ปฏิบัติงานหนี	1	2	2	Risks that require control measures					2	2		1	1	6	-4	Acceptable risk		
		ไฟไหม้	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟไหม้	ไฟไหม้	1	4	4	High risk					2	2				5	-1	Acceptable risk		
ท่าทางการหนี		ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การหนีไม่ถูกต้อง	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk			
ท่าทางการหนี		ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การหนีไม่ถูกต้อง	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk			
แอสฟัลท์ในการทำงาน		ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แอสฟัลท์ไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk			
ท่าทางการหนี		ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	การหนีไม่ถูกต้อง	1	1	1	Acceptable risk					2	2				4	-3	Acceptable risk			



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

ผู้ตรวจ	
Prepared by	Reviewed by
Supervisor	Department Manager

No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls
										Actions have been taken in accordance with legal Requirement (1)	Hazards items must not be used or must be discontinued from use (1)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (1)	Apply engineering solution to mitigate the hazard (1)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks(2)	Install warning sign or safety symbols (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)				
Machine Operator – Labeler, FBI, Loader/Unloader, Retort, and Straw Applicator																						
8	8.1 Inspection and data recording of PK – labels	PK ฉลาก	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk	
		PK ฉลาก	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk	
		Handoff	ผู้ปฏิบัติงาน	การชน , กระแทก	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	3	1	3	Risks that require control measures					2	2	2		1	7	-4	Acceptable risk	
	8.2 Staging packaging kits (PK) for the production line	นิคมที่ต่อที่ใช้งานและบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการยกของบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk	
		หมึกและ Make up สำหรับเครื่องพิมพ์สี	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	3	1	3	Risks that require control measures					2	2			1	1	6	-3	Acceptable risk
	8.3 Refilling ink and makeup for cap lot printing machine	เครื่องพิมพ์สี	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้ถึงตัวงานที่ประกายไฟ	เกิดจากความผิดพลาดของเครื่องจักร	1	1	1	Acceptable risk										0	1	Acceptable risk	
		เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	2	8	High risk					2	2	2		1	1	8	0	Acceptable risk
			เสียงดัง	ผู้ปฏิบัติงาน	เสียงดังจากเครื่องจักร	4	1	4	High risk	16					2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	ผู้ปฏิบัติงาน		สัมผัสสารเคมีจากบริเวณ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่น ผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	2	8	High risk					2	2	2	1	1	8	0	Acceptable risk		
	8.4 Machine operation tasks	ไฟฟ้	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้รั่วไหล	ไฟฟ้ชำรุด	4	4	16	Insupportable risk				8	2	2	2	1	1	16	0	Acceptable risk	
		ชิ้น PK สำหรับเครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26	Acceptable risk	
	8.5 Work area cleaning tasks	การชนหรือชน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการยกของ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	3	1	3	Risks that require control measures					2		2		1	1	6	-3	Acceptable risk
		รังสี X-ray (FBI)	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากรังสี X-ray	ขั้นตอนการทำงานของเครื่องจักร	4	1	4	High risk					2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk	
		น้ำแข็งที่เย็น	ผู้ปฏิบัติงาน	เย็น , หายใจ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2	2		1	7	-3	Acceptable risk	
		สายพานที่เย็น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				2	2	2			22	-18	Acceptable risk	
		ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk	
	8.6 Administrative and Computer Work	แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	การส่องหน้าจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk	16					2				18	-14	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26	Acceptable risk	
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk	
	8.7 Internal training program	ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk	
		หมึกและ Make up สำหรับเครื่องพิมพ์สี	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	2	1	2	Risks that require control measures					2				1	3	-1	Acceptable risk	
		นิคมที่ต่อที่ใช้งานและบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	2	1	2	Risks that require control measures					2	2			1	5	-3	Acceptable risk	
	8.8 Inner box assembly for Peptin products	ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	การทำงานนานๆ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk	
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใช้พวงมาลัย	การยืนตัวในการยืนรับของ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	แสงสว่างไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16			8	2		2			28	-26	Acceptable risk	
		สภาพแวดล้อม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกชน หรือชน	2	2	4	High risk					2	2			1	1	6	-2	Acceptable risk
		จัดซื้อสินค้า FG	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อนิ้วมือ	การทำงานไม่ถูกต้องกับการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2	2				4	-2	Acceptable risk	
	8.9 Operating the Auto Pack machine	เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	1	2	2	Risks that require control measures					2	2			1	1	6	-4	Acceptable risk
		ไฟฟ้	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้ชุน	ไฟฟ้รั่วไหล	1	4	4	High risk					2	2				5	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	การทำงานนานๆ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใช้พวงมาลัย	การยืนตัวในการยืนรับของ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้พวงมาลัย	แสงสว่างไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk	
		สภาพแวดล้อม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกชน หรือชน	1	1	1	Acceptable risk					2	2				4	-3	Acceptable risk	



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date:

06.08.2024

ผู้จัดทำ	ผู้ตรวจสอบ
Prepared by	Reviewed by
Supervisor	Department Manager

No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls	
										Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (1/6)	Hazards from must not be used or must be discontinued from use (1/6)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks(2)	Install warning signs or safety symbols (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)					
Shrink Machine Operator																							
9	9.1 Inspection and data recording of PK – shrink wrap	PK -Shrink	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				8	2		2			28	-24	Acceptable risk	
	9.2 Staging PK (packaging kits) for production	PK ฟิล์ม	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk	
		Handlift	ผู้ปฏิบัติงาน	การชน , กระแทก	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	3	1	3	Risks that require control measures						2	2	2		1	7	-4	Acceptable risk	
		มีคัตเตอร์ที่ใช้ในการแกะบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	4	1	4	High risk						2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการยกของรถเข็น	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk	
	9.3 Machine operation tasks	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	4	2	8	High risk						2	2	2	1	1	8	0	Acceptable risk		
		เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	เฉียดล้ม	เครื่องจักรเคลื่อนที่เร็วเกินไป	4	1	4	High risk	16					2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk	
		ผู้ปฏิบัติงาน	ความร้อน	ความร้อนจากเครื่องจักร	4	1	4	High risk						2	2	2	1	5	-1	Acceptable risk			
		ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าช็อต	ไฟฟ้ารั่วไหล	4	4	16	Intolerable risk				8	2	2	2	1	1	16	0	Acceptable risk			
		ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	4	1	4	High risk						2	2			4	0	Acceptable risk			
		ผู้ปฏิบัติงาน	แสงสว่างในการทำงาน	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				8	2	2	2		30	-26	Acceptable risk		
	9.4 Work area cleaning tasks	ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำแข็งที่เย็น	ลิ้น , หายใจ	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	4	1	4	High risk						2	2	2		1	7	-3	Acceptable risk	
		ผู้ปฏิบัติงาน	เศษแก้วที่พื้น	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	4	1	4	High risk						2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
		ผู้ปฏิบัติงาน	แสงสว่างในการทำงาน	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16					2	2	2		22	-18	Acceptable risk		
		ผู้ปฏิบัติงาน	ท่าทางการทำงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	4	1	4	High risk						2	2			4	0	Acceptable risk		
	9.5 Administrative and Computer Work	ผู้ปฏิบัติงาน	แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	การส่องจอเป็นเวลานาน	4	1	4	High risk	16						2			18	-14	Acceptable risk		
		ผู้ปฏิบัติงาน	แสงสว่างในการทำงาน	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2		30	-26	Acceptable risk			
		ผู้ปฏิบัติงาน	ท่าทางการนั่ง	ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	4	1	4	High risk						2	2			4	0	Acceptable risk		
	9.6 Internal training program	ผู้ปฏิบัติงาน	ท่าทางการนั่ง	ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การนั่งทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures						2				2	0	Acceptable risk		
		ผู้ปฏิบัติงาน	พื้นที่สาธารณะ	สัมผัสสารเคมีจากการดูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	2	1	2	Risks that require control measures						2			1	3	-1	Acceptable risk		
		ผู้ปฏิบัติงาน	มีคัตเตอร์สำหรับกรีดกล่อง	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	2	1	2	Risks that require control measures							2		1	5	-3	Acceptable risk		
		9.7 Assembling inner boxes for Ppstein products	ผู้ปฏิบัติงาน	ท่าทางการยืน	ปวดขา เมื่อฉีกถังคัมเมื่อ	การยืนทำงานนานๆ	2	1	2	Risks that require control measures							2			2	0	Acceptable risk	
	ผู้ปฏิบัติงาน		ท่าทางการยืนขึ้น	ปวดเขม เมื่อฉีกถังคัมเมื่อ	การยืนตัวไม่ถายขึ้นมขจว	2	1	2	Risks that require control measures						2			2	0	Acceptable risk			
	ผู้ปฏิบัติงาน		แสงสว่างในการทำงาน	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	แสงสว่างไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16			8	2		2		28	-26	Acceptable risk			
ผู้ปฏิบัติงาน	สภาพแวดล้อม		ได้รับบาดเจ็บ	ถูกน้ำ หรือขจว ขณะฉีกถัง	2	2	4	High risk						2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk		
ผู้ปฏิบัติงาน	จัดของสินค้า FG		ปวดหลัง ปวดมือข้อศอกนิ้ว	การทำงานไม่ถูกหลักการการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures						2	2			4	-2	Acceptable risk			
9.8 Operating the Auto Pack machine	ผู้ปฏิบัติงาน		เครื่องจักร	ได้รับบาดเจ็บจากการหนีบ	เกิดจากความผิดพลาดของรถเข็น	1	2	2	Risks that require control measures						2	2		1	1	6	-4	Acceptable risk	
	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้า	ไฟฟ้าช็อต	ไฟฟ้ารั่วไหล	1	4	4	High risk							2	2		1	5	-1	Acceptable risk		
	ผู้ปฏิบัติงาน	ท่าทางการยืน	ปวดขา เมื่อฉีกถังคัมเมื่อ	การยืนทำงานนานๆ	1	1	1	Acceptable risk						2			2	-1	Acceptable risk				
	ผู้ปฏิบัติงาน	ท่าทางการยืนขึ้น	ปวดเขม เมื่อฉีกถังคัมเมื่อ	การยืนตัวไม่ถายขึ้นมขจว	1	1	1	Acceptable risk						2			2	-1	Acceptable risk				
	ผู้ปฏิบัติงาน	แสงสว่างในการทำงาน	ปวดตา เมื่อฉีกหาวง	แสงสว่างไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk						2			2	-1	Acceptable risk				
	ผู้ปฏิบัติงาน	สภาพแวดล้อม	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกน้ำ หรือขจว ขณะฉีกถัง	1	1	1	Acceptable risk						2	2		4	-3	Acceptable risk				



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED



Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

										<div>ผู้ตรวจ</div>		<div>ผู้ตรวจ</div>											
										Prepared by		Reviewed by											
										Supervisor		Department Manager											
No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure													
										Action has been taken in accordance with Legal Requirement (16)	Hazards from must not be used or must be discontinued from use (16)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate a standard, guideline, procedure, or work	Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and	Install warning signs or safety symbol (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)	Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls		
Operator – Cartoning Machine																							
10	10.1 Inspection and data recording of PK – boxes	PK -กล่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk		
	10.2 Staging packaging kits (PK) for the production line	PK กล่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2			4	0	Acceptable risk		
		Handlit	ผู้ปฏิบัติงาน	การชน , กระแทก	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ผู้ปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน	4	1	4	High risk					2	2	2	1	7	-3	Acceptable risk		
		ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการกระบวนการ	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2		1	5	-1	Acceptable risk		
		ท่าทางการยกของแบบรวดเร็ว	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2			4	0	Acceptable risk		
	10.3 Refilling ink and makeup for box kit printing machine	หมึกสี Make up สำหรับเครื่องพิมพ์สี	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk	
	10.4 Machine operation tasks	เครื่องพิมพ์สี	ทรัพย์สิน	ไฟฟ้า	ไฟฟ้าแรงดันสูง	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	1	1	1	Acceptable risk									0	1	Acceptable risk		
		เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	2	8	High risk					2	2		1	1	8	0	Acceptable risk	
			เสียงดัง	ผู้ปฏิบัติงาน	เสียงดัง	เสียงดังจากเครื่องจักร	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk	16				2		2	1	1	22	-18	Acceptable risk
			ความเร็ว	ผู้ปฏิบัติงาน	ความเร็ว	ความเร็วของเครื่องจักร	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
ไฟตัด		ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟตัด	ไฟตัด	ไฟตัด	4	4	16	Inadequate risk				8	2	2	2	1	1	16	0	Acceptable risk		
ชิ้น PK เข้าเครื่องจักร		ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk		
10.5 Work area cleaning tasks	เบรคส่วนในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26	Acceptable risk			
10	10.5 Work area cleaning tasks	ฉีกการเปิดกล่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk		
		น้ำแข็งเย็น	ผู้ปฏิบัติงาน	ร้อน , หกมัน	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2		2	1	5	-1	Acceptable risk		
		สกปรกที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2			1	1	4	0	Acceptable risk	
		เบรคส่วนในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-24	Acceptable risk		
	ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk		
	สายลมเป่าเครื่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ กระแทก	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
	ฝุ่นละออง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสฝุ่นละอองจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2		1	5	-1	Acceptable risk			
	10.6 Administrative and Computer Work	แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	การส่องจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน	4	1	4	High risk	16						2			18	-14	Acceptable risk		
		เบรคส่วนในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2			30	-26	Acceptable risk		
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk					2	2				4	0	Acceptable risk	
10.7 Internal training program	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk			
10.8 Assembling inner boxes for Peptin products	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	2	1	2	Risks that require control measures					2			1	3	-1	Acceptable risk			
	ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการกระบวนการ	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	ไม่สามารถใส่ PPE	2	1	2	Risks that require control measures					2	2			1	5	-3	Acceptable risk		
	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	การนั่งทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk		
	ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	การนั่งทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2					2	0	Acceptable risk		
	เบรคส่วนในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2		2			28	-26	Acceptable risk			
	สายลมเป่าเครื่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกชน หรือบาดเจ็บ	4	2	4	High risk					2	2			1	1	6	-2	Acceptable risk		
10.9 Operating the Auto Pack machine	จัดเรียงสินค้า FG	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures					2	2				4	-2	Acceptable risk			
10	10.9 Operating the Auto Pack machine	เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน	1	2	2	Risks that require control measures					2	2		1	1	6	-4	Acceptable risk		
		ไฟตัด	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟตัด	ไฟตัด	1	4	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	การนั่งทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk	
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	การนั่งทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	การวางงานไม่ถูกต้องการยกของ	1	1	1	Acceptable risk					2					2	-1	Acceptable risk	
		เบรคส่วนในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตาเมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk					2					2	-1	Acceptable risk		
สายลมเป่าเครื่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกชน หรือบาดเจ็บ	4	1	4	High risk					2	2				4	-3	Acceptable risk				

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

	
Prepared by	Reviewed by
Supervisor	Department Manager

[illegible]



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

										<div>ผู้ตรวจ</div>		<div>ผู้ตรวจ</div>										
										Prepared by		Reviewed by										
										Supervisor		Department Manager										
No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls
										Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (16)	Hazardous items must not be used or must be discontinued from use (16)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties (2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks (2)	Install warning signs or safety symbols (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)				
Inspector																						
12	12.1 Verification of packaging kit (PK) accuracy	บรรจุภัณฑ์ของ PK	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8		2			26	-22	Acceptable risk		
		เสียงดัง	ผู้ปฏิบัติงาน	หูบวม	เสียงดังจากเครื่องจักร		4	1	4	High risk				2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk	
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ลื่นไถล สายพานเครื่องจักร		4	1	4	High risk				2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk	
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8		2			26	-22	Acceptable risk		
	12.2 Production process inspection	เศษแก้วที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	เศษแก้วแตก		4	1	4	High risk				2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
		แสงไฟจากหน้าจอคอมพิวเตอร์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	การจ้องจอคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน		4	1	4	High risk				2	2			4	0	Acceptable risk		
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16			8	2	2	2		30	-26	Acceptable risk		
		ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2				4	0	Acceptable risk		
	12.4 Assembling inner boxes for Peptin products	หมึกและ Make up สำหรับเครื่องพิมพ์สีดก	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการสูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	2	1	2	Risks that require control measures				2				1	3	-1	Acceptable risk		
		มีดตัดเตอร์สำหรับกรีดกล่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	2	1	2	Risks that require control measures				2	2			1	5	-3	Acceptable risk		
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดขา เมื่อใช้กล้ามเนื้อ	การยืนทำงานนานๆ	2	1	2	Risks that require control measures				2					2	0	Acceptable risk		
		ท่าทางการหยิบจับ	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใช้กล้ามเนื้อ	การเอื้อมตัวในการหยิบจับขวด	2	1	2	Risks that require control measures				2					2	0	Acceptable risk		
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16			8	2		2		28	-26	Acceptable risk		
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกหนัสน หรือขาด ขยะล้นถัง	2	2	4	High risk					2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk	
		จัดเรียงสินค้า FG	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures				2	2				4	-2	Acceptable risk		
		เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการหนีบ	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	2	2	4	High risk				2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk		
	12.5 Operating the Auto Pack machine	ไฟฟ้า	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าช็อต	ไฟฟ้ารั่วไหล	2	4	8	High risk				2	2		1		5	3	Acceptable risk		
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดขา เมื่อใช้กล้ามเนื้อ	การยืนทำงานนานๆ	1	1	1	Acceptable risk				2					2	-1	Acceptable risk		
		ท่าทางการหยิบจับ	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใช้กล้ามเนื้อ	การเอื้อมตัวในการหยิบจับขวด	1	1	1	Acceptable risk				2					2	-1	Acceptable risk		
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้ดวงตา	แสงสว่างไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk				2					2	-1	Acceptable risk		
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกหนัสน หรือขาด ขยะล้นถัง	1	1	1	Acceptable risk				2					2	-1	Acceptable risk		
	12.6 Internal training program	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การนั่งไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	2	1	2	Risks that require control measures				2	2				4	-2	Acceptable risk		
		PK ถัดจาก เซลล์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2				4	0	Acceptable risk		
	12.7 Receiving and sending packaging kits (PK)	Handlift	ผู้ปฏิบัติงาน	การชน, กระแทก	เกิดจากความผิดพลาดของงาน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	4	1	4	High risk				2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
		มีดตัดเตอร์ที่ใช้ในการแกะบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาด	เกิดจากความผิดพลาดของงาน ไม่สวมใส่ PPE	4	1	4	High risk			8	2	2			1	13	-9	Acceptable risk		
		ท่าทางการยกกล่องบรรจุภัณฑ์	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ	การทำงานไม่ถูกหลักการทางศาสตร์	4	1	4	High risk				2	2		1	5	-1	Acceptable risk			



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

														ผู้ตรวจ										
														Prepared by		Reviewed by								
														Supervisor		Department Manager								
No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure												Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls
										Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (10)	Hazards items must not be used or must be discontinued from use (16)	Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8)	Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8)	Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2)	Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2)	There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety check(2)	Install warning sign or safety symbol (1)	Ensure the use of appropriate PPE (1)						
Operator Staff																								
13	13.1 Defective product destruction (bottle head tapping)	แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				8	2		2		28	-24	Acceptable risk			
		ท่าทางการรับภาระ	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อมือในมือ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk						2	2			4	0	Acceptable risk			
		เคมีภัณฑ์อื่น	ผู้ปฏิบัติงาน	ผิวหนังอักเสบ	เช็ดขี้ผึ้ง	4	1	4	High risk						2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
		เสียงดัง	ผู้ปฏิบัติงาน	เสียงดัง	เสียงดังจากการใช้เช็ปปิ้ง	4	1	4	High risk	16					2	2		2	1	1	24	-20	Acceptable risk	
	13.2 Work area cleaning tasks	น้ำแข็งที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ลื่น , หกล้ม	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk						2	2		2	1	7	-3	Acceptable risk		
		น้ำแข็งที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ลื่น , หกล้ม	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk						2			2	1	5	-1	Acceptable risk		
		เคมีภัณฑ์อื่น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk						2			1	1	4	0	Acceptable risk		
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				8	2		2		28	-24	Acceptable risk			
	13.3 Assembling inner boxes for Peptide products	ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อมือในมือ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk		
		Machine make ภาชนะบรรจุอาหาร	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมีจากการดูดดม	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	2	1	2	Risks that require control measures						2				1	3	-1	Acceptable risk		
		ผลิตภัณฑ์สารเคมีที่ต้อง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของถนน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	2	1	2	Risks that require control measures						2	2			1	5	-3	Acceptable risk		
		ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การทำงานไม่ถูกต้อง	2	1	2	Risks that require control measures						2				2	0	0	Acceptable risk		
		ท่าทางการยกยิม	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใช้เวลานาน	การยืนซ้ำในการยกยิมซ้ำ	2	1	2	Risks that require control measures						2				2	0	0	Acceptable risk		
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16				8	2		2		28	-26	Acceptable risk			
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกหนีบ หรือขาด จะล่าช้า	2	2	4	High risk						2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk		
		ผลิตภัณฑ์ F&G	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อมือในมือ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures						2	2			4	-2	Acceptable risk			
		เครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของถนน เช่นปฏิบัติงานซ้ำซ้อน	2	2	4	High risk						2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk		
		ไฟฟ้า	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟช็อต	ไฟรั่วจากท่อ	2	4	8	High risk						2	2		1	5	3	Acceptable risk			
	13.4 Operating the Auto Pack machine	ท่าทางการยืน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	การทำงานไม่ถูกต้อง	1	1	1	Acceptable risk						2				2	-1	Acceptable risk			
		ท่าทางการยกยิม	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดแขน เมื่อใช้เวลานาน	การยืนซ้ำในการยกยิมซ้ำ	1	1	1	Acceptable risk						2				2	-1	Acceptable risk			
		แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	1	1	1	Acceptable risk						2				2	-1	Acceptable risk			
		สายพานลำเลียง	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บ	ถูกหนีบ หรือขาด จะล่าช้า	1	1	1	Acceptable risk						2				2	-1	Acceptable risk			
	13.5 Internal training program	ท่าทางการนั่ง	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อมือในมือ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures						2				2	0	Acceptable risk			
	Cleaning Staff																							
	14	14.1 Work area cleaning tasks	น้ำแข็งที่พื้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ลื่น , หกล้ม	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk					2	2			1	5	-1	Acceptable risk		
			เคมีภัณฑ์อื่น	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	4	1	4	High risk						2	2			1	5	-1	Acceptable risk	
			แสงสว่างในการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	1	4	High risk	16				8	2		2		30	-26	Acceptable risk		
		14.2 Preparing beverages for meetings	ท่าทางการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	ปวดหลัง ปวดมือข้อมือในมือ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	4	1	4	High risk						2	2			4	0	Acceptable risk		
Supplier																								
15	15.1 Checking the lot code printer for box caps	แสงสว่างในการทำงาน	Supplier	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	3	1	3	Risks that require control measures	16				8	2		2		30	-27	Acceptable risk			
		สารเคมี	Supplier	สัมผัสสารเคมีจากการขาด	เกิดจากความผิดพลาดของถนน	3	1	3	Risks that require control measures									1	1	2	1	Acceptable risk		
	เคมีภัณฑ์อื่น	Supplier	ได้รับบาดเจ็บจากการบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของถนน ไม่สามารถใส่ PPE	3	1	3	Risks that require control measures						2			1	1	4	-1	Acceptable risk			
	15.2 Checking equipment in changing rooms and production area access	แสงสว่างในการทำงาน	Supplier	ปวดตา เมื่อใช้เวลานาน	แสงสว่างไม่เพียงพอ	2	1	2	Risks that require control measures	16				8	2		2		30	-28	Acceptable risk			
		ประตูอัตโนมัติในลิ	Supplier	ประตูถูกหนีบ กระแทก	ความผิดพลาดของอุปกรณ์	2	1	2	Risks that require control measures									1	1	2	0	Acceptable risk		
	15.3 Uniform distribution and collection for laundering	สภาพแวดล้อม (ไฟ/กลิ่น)	Supplier	ได้รับบาดเจ็บ	เกิดจากความผิดพลาดของถนน เช่น ไม่สนใจทางที่ถนัด	3	1	3	Risks that require control measures									1	1	2	1	Acceptable risk		
		ประตูอัตโนมัติในลิ	Supplier	ประตูถูกหนีบ กระแทก	ความผิดพลาดของอุปกรณ์	3	1	3	Risks that require control measures									1	1	2	1	Acceptable risk		
	15.4 Pest control equipment inspection and pest management tasks	สารเคมี	Supplier	สัมผัสสารเคมีจากการขาด	เกิดจากความผิดพลาดของถนน	2	1	2	Risks that require control measures									1	1	2	0	Acceptable risk		
15.5 Receiving and dispatching chemicals and empty containers	ท่าทางการทำงาน	Supplier	ปวดหลัง ปวดมือข้อมือในมือ	การทำงานไม่ถูกต้องการยกของ	2	1	2	Risks that require control measures									1	1	1	1	Acceptable risk			



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function: Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

No.		Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Cause of Hazard	Estimated Level of Exposure	Severity Level	Risk Score	RMA Level	Existing Control Measures										RMA Reduction Score	Revised RMA Score	RMA Level After Applying Controls
											Existing Control Measures												
											Isolation of the hazard (e.g., lockout/tagout)	Engineering controls (e.g., machine guards)	Administrative controls (e.g., safe work procedures)	Personal protective equipment (PPE)	Other controls (e.g., safety signage)	Isolation of the hazard (e.g., lockout/tagout)	Engineering controls (e.g., machine guards)	Administrative controls (e.g., safe work procedures)	Personal protective equipment (PPE)	Other controls (e.g., safety signage)			
Forklift Operator																							
16	16.1 Perpetration vehicle inspection	รถโฟล์คสแต็ค	พนักงานขับรถ	ถูกกระแทก, ตีเจ็บ	รถโฟล์คสแต็ค	รถโฟล์คสแต็ค	4	1	4	High risk						2	2	2		1	7	-3	Acceptable risk
	16.2 Loading empty bottle pallets onto the production line	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2		1	5	-1	Acceptable risk
	16.3 Unloading PG (Finished Goods) from the production line	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk
	16.4 Loading PG (Finished Goods) into the ASRS automated	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk
	16.5 Loading and unloading PK (Packaging Kits) on/off the production line	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2		1	1	4	0	Acceptable risk
	16.6 Loading waste material scraps to the scrap department	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk
	16.7 Delivering substantial glass waste for recycling	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2		1	5	-1	Acceptable risk	
	16.8 Internal training program	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2				4	0	Acceptable risk
	16.9 Forklift battery charging tasks	รถโฟล์คสแต็ค	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	2	8	High risk						2	2		1	17	-9	Acceptable risk	
	Empty Bottle Loading Area for Production Line																						
17	17.1 Obstruction found blocking the walkway	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	1	1	Acceptable risk										0	1	Acceptable risk	
	17.2 Unloading empty bottle pallets from delivery trucks	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2		1	5	-1	Acceptable risk	
	17.3 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			2	1	Acceptable risk	
	17.4 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2		1	3	1	Acceptable risk	
Dispensation Zone																							
18	18.1 Glass shards found on the floor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
	18.2 Noise detected during machine operation	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	18.3 Balloons caught over the conveyor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	1	1	Acceptable risk						2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	18.4 Fire outbreak detected (exhaustion in progress)	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2				1	0	Acceptable risk
	18.5 Found use of prohibited fire connected via extension cord	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	1	1	1	3	1	Acceptable risk
	18.6 Manual hand lift found for moving PG into the production line	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2		1	5	-1	Acceptable risk	
	18.7 Fire extinguisher found	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	2		6	-2	Acceptable risk	
	18.8 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			2	1	Acceptable risk	
	18.9 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2		1	3	1	Acceptable risk	
	18.10 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			2	1	Acceptable risk	
House Zone																							
19	19.1 Glass shards found on the floor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
	19.2 Noise detected during machine operation	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	19.3 Conveyor stop installed over the conveyor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			1	5	-2	Acceptable risk
	19.4 High temperature utility pipe detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2			2	2	-2	Acceptable risk
	19.5 High room temperature detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			8	4	Acceptable risk	
	19.6 Fire outbreak detected (exhaustion in progress)	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	1	1	1	11	-7	Acceptable risk
	19.7 Missing fan in use	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2			1	3	1	Acceptable risk
	19.8 Fire extinguisher found	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	2		1	17	-13	Acceptable risk
	19.9 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			1	2	1	Acceptable risk
	19.10 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2		1	3	1	Acceptable risk	
Product Filling Area																							
20	20.1 Noise detected during machine operation	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	20.2 Glass shards found on the floor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
	20.3 Water leaking from machine onto the floor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2			1	7	-3	Acceptable risk
	20.4 Fire outbreak detected (exhaustion in progress)	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	1	1	1	3	1	Acceptable risk
	20.5 Machine vibration detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			1	5	-2	Acceptable risk
	20.6 Fire extinguisher found	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	2		6	-2	Acceptable risk	
	20.7 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			2	1	Acceptable risk	
	20.8 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			3	1	Acceptable risk	
	20.9 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			2	1	Acceptable risk	
	20.10 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			3	1	Acceptable risk	
Labeling Zone, Pre-Production Filling Zone, Return Zone, Loading Zone, Unloading Zone and House Keeping Zone																							
21	21.1 Noise detected during machine operation	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	21.2 Glass shards found on the floor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
	21.3 Use of three standing on condenser detection	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2			1	19	-15	Acceptable risk
	21.4 Fire outbreak detected (exhaustion in progress)	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	1	1	1	3	1	Acceptable risk
	21.5 Machine equipped with a safe detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
	21.6 High room temperature detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2		1	1	6	-2	Acceptable risk
	21.7 Manual hand lift found for moving PG into the production line	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2		1	5	-1	Acceptable risk	
	21.8 Fire extinguisher found	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	2		6	-2	Acceptable risk	
	21.9 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			2	1	Acceptable risk	
	21.10 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			3	1	Acceptable risk	
Shrink Wrapping Zone																							
22	22.1 Glass shards found on the floor	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	8	-4	Acceptable risk
	22.2 Noise detected during machine operation	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	22.3 High room temperature detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			1	6	-2	Acceptable risk
	22.4 Manual hand lift found for pulling PG into the production line	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2			1	5	-1	Acceptable risk
	22.5 Fire outbreak detected (exhaustion in progress)	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2	1	1	1	3	1	Acceptable risk
	22.6 Use of prohibited fire connected via extension cord detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	4	1	4	High risk						2	2	2		1	16	-12	Acceptable risk
	22.7 Fire extinguisher found	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2	2		1	4	-2	Acceptable risk
	22.8 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			1	2	1	Acceptable risk
	22.9 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	3	3	Risks that require control measures						2	2			1	3	1	Acceptable risk
	22.10 Flooding detected	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	รถบรรทุก	1	4	4	High risk						2	2			3	1	Acceptable risk	



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

Evaluation Date: 06.08.2024

										Prepared by		Reviewed by							
										Supervisor		Department Manager							
No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Nature of Hazard	Initial Risk Level	Residual Risk Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measures	Additional Control Measures	Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls					
Chemical Warehouse Area																			
23	23.1 Chemical drum leakage detected	สารเคมีรั่วไหล	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมี	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	3	1	3	High risk	16		2	2	1	6	-3	Acceptable risk		
	23.2 Chemical leakage found inside the storage cabinet	สารเคมีรั่วไหล	พนักงานเก็บ	สัมผัสสารเคมี	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	3	1	3	High risk	16		2	2	1	6	-3	Acceptable risk		
	23.3 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	1	6	-3	Acceptable risk		
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	1	6	-3	Acceptable risk		
Packing Zone																			
24	24.1 Noise detected during machine operation	เสียงดังจากเครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเสียงดัง	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	24.2 Glass shards found on the floor	เศษแก้ว	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสแก้ว	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-4	Acceptable risk
	24.3 Gas put found	ก๊าซพิษ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสก๊าซพิษ	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	16	-12	Acceptable risk
	24.4 Gas put found	ก๊าซพิษ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสก๊าซพิษ	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	3	2	6	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-6	Acceptable risk
	24.5 Concrete mix found over the conveyor	ปูนซีเมนต์	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสปูนซีเมนต์	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	24.6 Absorbent felt found for packing PK into the production line	ผ้าซับ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสผ้าซับ	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	24.7 Rubber conveyor detected	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	24.8 Fire incident detected (evacuation in progress)	เหตุการณ์ไฟไหม้	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสไฟไหม้	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	24.9 Flammable gas condenser in use	ถังแก๊ส	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสถังแก๊ส	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-12	Acceptable risk
	24.10 High temperature detected	ความร้อน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสความร้อน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-2	Acceptable risk
	24.11 Fire extinguisher found	ถังดับเพลิง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสถังดับเพลิง	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-4	Acceptable risk
	24.12 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
Cup Packing Room																			
25	25.1 Noise detected during machine operation	เสียงดังจากเครื่องจักร	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเสียงดัง	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	25.2 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
End-of-Line Finished Goods Zone																			
26	26.1 Hydraulic cylinder application found	ถังไฮดรอลิก	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสถังไฮดรอลิก	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	3	1	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	26.2 Rubber conveyor detected	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	26.3 PGI product film wrapping machine detected	เครื่องห่อฟิล์ม	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเครื่องห่อฟิล์ม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	3	2	6	High risk	16		2	2	2	1	1	21	-18	Acceptable risk
	26.4 Fire outbreak detected (evacuation in progress)	เหตุการณ์ไฟไหม้	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสไฟไหม้	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	26.5 Fire extinguisher found	ถังดับเพลิง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสถังดับเพลิง	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-2	Acceptable risk
	26.6 Area of product film connected via common cord detected	สายไฟ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายไฟ	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	16	-12	Acceptable risk
	26.7 Rubber conveyor belt found	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	26.8 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
Bottle Tapping Area																			
27	27.1 Glass shards found on the floor	เศษแก้ว	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเศษแก้ว	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-2	Acceptable risk
	27.2 Glass shards found on the floor	เศษแก้ว	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเศษแก้ว	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-4	Acceptable risk
	27.3 Missing line floor standing fix detected	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	16	-8	Acceptable risk
	27.4 Lead wire detected from bottle cap tapping	สายไฟ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายไฟ	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	24	-20	Acceptable risk
	27.5 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
CIP Room - Chemical Handling in Progress																			
28	28.1 Water pooling on the floor detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-6	Acceptable risk
	28.2 Chemical drum leakage detected	สารเคมีรั่วไหล	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสารเคมี	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	3	1	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-3	Acceptable risk
	28.3 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-3	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-3	Acceptable risk
Packaging Receiving and Transfer Area																			
29	29.1 Forklift usage observed for receiving and transporting PK into the production line	รถบรรทุก	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสรถบรรทุก	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.2 Hand lift usage observed for packing PK into the production line	รถบรรทุก	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสรถบรรทุก	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	4	1	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.3 Bottle accumulation detected on conveyor belt	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.4 Conveyor belt leading to the film packing station detected	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.5 Skidder application observed	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.6 Product packing being lifted and placed on pallets observed	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.7 Product loading into packing machine observed	สายพาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสสายพาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	2	1	2	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	29.8 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	30	30.1 Spill on work floor found	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1
30.2 Fire extinguisher found		ถังดับเพลิง	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสถังดับเพลิง	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-2	Acceptable risk
30.3 Flooding detected		น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	มีสารเคมีปนเปื้อนในน้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	3	3	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
			ผู้ปฏิบัติงาน	น้ำท่วม	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
Office Area																			
31	31.1 Damaged work desk	โต๊ะทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสโต๊ะทำงาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	31.2 Damaged office chair	เก้าอี้	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเก้าอี้	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	31.3 Air conditioner malfunction	เครื่องปรับอากาศ	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเครื่องปรับอากาศ	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	31.4 Electrical control panel found	แผงควบคุมไฟฟ้า	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสแผงควบคุมไฟฟ้า	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	31.5 CCTV control cabinet found	ตู้ควบคุมกล้องวงจรปิด	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสตู้ควบคุมกล้องวงจรปิด	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	31.6 Photocopier found	เครื่องถ่ายเอกสาร	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสเครื่องถ่ายเอกสาร	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	1	1	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk
	31.7 Damaged ceiling found	ฝ้าเพดาน	ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสฝ้าเพดาน	เกิดการรั่วไหลของสารเคมี	1	4	4	High risk	16		2	2	2	1	1	6	-1	Acceptable risk



Hazard Identification and Risk Assessment OH&S Form

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

Department / function : Production AY Line 10

valuation Date 06.08.2024

ผู้ตรวจ	
Prepared by	Reviewed by
Supervisor	Department Manager

No.	Assigned Tasks / Area Inspection Detail	Hazard Source	Specify who (or what) may be harmed	Nature of Hazard	Nature of Hazard	Likelihood Level	Severity Level	Risk Score	Risk Level	Existing Control Measure										Risk Reduction Score	Residual Risk Score	Risk Level After Applying Controls									
										if Actions have been taken in accordance with Legal Requirement (16) Hazardous items must not be used or must be discontinued from use (16) Replace with a safer alternative to reduce the level of hazard (8) Apply engineering solutions to mitigate the hazard (8) Formulate as a standard, guideline, procedure, or work regulation (2) Training is planned to raise awareness among all concerned parties(2) There is a scheduled plan for follow-up, maintenance, and safety checks(2) Install warning signs or safety symbols (1) Ensure the use of appropriate PPE (1)																					
Parking Area																															
32	32.1 Car / motorcycle / electric bicycle detected	รถยนต์ / รถจักรยานยนต์ / รถจักรยานไฟฟ้า	ผู้ปฏิบัติงาน	จุดจอดรถรถ	เกิดจากความผิดพลาดของรถ	1	2	2	Risks that require control measures									1	1	2	0	Acceptable risk									
	32.2 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับการแจ้งเตือนจากโทรศัพท์มือถือ	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures											2	1	Acceptable risk									
			ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าสูง	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	4	4	High risk												3	1	Acceptable risk								
			ทรัพย์สินเสียหาย	ขณะขณะเดิน	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures													2	1	Acceptable risk							
Security Guard Booth Area																															
33	33.1 Use of pedestal fan connected via extension cord detected	ปลั๊กพ่วง	ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าช็อต - ไฟฟ้าดูด	อุปกรณ์ไม่มีกรีนกัน	3	1	3	Risks that require control measures		16									16	-13	Acceptable risk									
	33.2 Drinking water dispenser found	ตู้กดน้ำดื่ม	ผู้ปฏิบัติงาน	บาดเจ็บบริเวณร่างกาย	สายไฟชำรุดอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	1	1	1	Acceptable risk											0	1	Acceptable risk									
	33.3 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับการแจ้งเตือนจากโทรศัพท์มือถือ	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures													2	1	Acceptable risk							
			ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าสูง	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	4	4	High risk														3	1	Acceptable risk						
		ทรัพย์สินเสียหาย	เครื่องใช้ไฟฟ้าได้แก่ลิ้นชัก	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																2	1	Acceptable risk					
Spare Parts Storage Tent Area																															
34	34.1 Spare parts rack found	ชั้นวาง	ผู้ปฏิบัติงาน	ล้ม หรือชน	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	1	1	Acceptable risk													0	1	Acceptable risk							
	34.2 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับการแจ้งเตือนจากโทรศัพท์มือถือ	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																2	1	Acceptable risk				
			ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าสูง	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	4	4	High risk																3	1	Acceptable risk				
			ทรัพย์สินเสียหาย	อะไหล่ วัสดุเสียหาย	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																	2	1	Acceptable risk			
Canteen Area																															
35	35.1 Damaged air conditioner found	เครื่องปรับอากาศ	ผู้ปฏิบัติงาน	เสียงดัง,ร้อนรบกวน	แอร์เสื่อมสภาพ	1	1	1	Acceptable risk													0	1	Acceptable risk							
	35.2 Refrigerator and microwave found	ตู้เย็น,ไมโครเวฟ	ผู้ปฏิบัติงาน	บาดเจ็บบริเวณร่างกาย	สายไฟชำรุดอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	1	1	1	Acceptable risk															0	1	Acceptable risk					
	35.3 Vending machine found	ตู้กดสินค้า	ผู้ปฏิบัติงาน	บาดเจ็บบริเวณร่างกาย	สายไฟชำรุดอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	1	1	1	Acceptable risk															0	1	Acceptable risk					
	35.4 Drinking water dispenser found	ตู้กดน้ำดื่ม	ผู้ปฏิบัติงาน	บาดเจ็บบริเวณร่างกาย	สายไฟชำรุดอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	1	1	1	Acceptable risk																0	1	Acceptable risk				
	35.5 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับการแจ้งเตือนจากโทรศัพท์มือถือ	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																	2	1	Acceptable risk			
			ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าสูง	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	4	4	High risk																		3	1	Acceptable risk		
		ทรัพย์สินเสียหาย	เครื่องใช้ไฟฟ้า ได้แก่ลิ้นชัก	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																			2	1	Acceptable risk		
Forklift Charging Station Area																															
36	36.1 Forklift charger found	ไฟฟ้า	พนักงานขับรถ	ไฟฟ้าลัดวงจรเกิดประกายไฟ	อุปกรณ์ไฟฟ้าเสื่อมสภาพ หรือชำรุด	4	2	8	High risk		16											17	-9	Acceptable risk							
	36.2 Flooding detected	น้ำท่วม	ผู้ปฏิบัติงาน	ได้รับการแจ้งเตือนจากโทรศัพท์มือถือ	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																			2	1	Acceptable risk	
			ผู้ปฏิบัติงาน	ไฟฟ้าสูง	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	4	4	High risk																				3	1	Acceptable risk
			ทรัพย์สินเสียหาย	เครื่องชาร์จรถ ไฟลัดลั้ง	เกิดจากความผิดพลาดของสภาพแวดล้อม	1	3	3	Risks that require control measures																				2	1	Acceptable risk

การรายงานสรุปผลการจัดฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น

เขียนที่...สำนักงานเทศบาลเมืองอโยธยา.....

วันที่...๒๗..เดือน..มิถุนายน...พ.ศ...๒๕๖๗.....

ส่วนที่ ๑ ข้อมูลผู้ได้รับใบอนุญาต

ชื่อผู้รับใบอนุญาต.....เทศบาลเมืองอโยธยา.....

เลขทะเบียนนิติบุคคล.....๐-๙๙๔๐-๐๐๒๑๔-๗๘-๒.....

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๖-๐๐๕๘ วันอนุญาต ๒๑ สิงหาคม พ.ศ.๒๕๖๖ วันหมดอายุ ๒๐ สิงหาคม พ.ศ.๒๕๖๙

ตั้งอยู่ เลขที่.....๒๒๒.....หมู่ที่.....๔.....ตรอก/ซอย.....ถนน.....วัดประคู้ทรงธรรม.....

แขวง/ตำบล.....ไผ่ลิง...เขต/อำเภอพระนครศรีอยุธยา จังหวัดพระนครศรีอยุธยา รหัสไปรษณีย์ ๑๓๐๐๐

โทรศัพท์.....๐๓๕-๘๘๑๕๗๑.....โทรสาร.....๐๓๕-๘๘๑๕๗๐.....E-mai.....๔๑๔๐๑๐๑@dia.go.th

ส่วนที่ ๒ กำหนดการจัดฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น

สถานที่จัดฝึกอบรม (ภาคทฤษฎี) บริษัท โอสสุสภา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา คลังสินค้า

ตั้งอยู่เลขที่ ๔๘, ๔๘/๒ หมู่ที่.....๗.....ตรอก/ซอย.....ถนน...สายเอเชีย.....

แขวง/ตำบล...คลองสวนพลู.....เขต/อำเภอ...พระนครศรีอยุธยา...จังหวัด.....พระนครศรีอยุธยา.....

รหัสไปรษณีย์.....๑๓๐๐๐..... โทรศัพท์ ๐-๓๕๓๔-๕๕๔๐-๒ โทรสาร ๐-๓๕๓๔-๕๕๔๐-๒

สถานที่จัดฝึกอบรม (ภาคปฏิบัติ).....ที่อยู่เดียวกัน.....

ตั้งอยู่เลขที่.....หมู่ที่.....ตรอก/ซอย.....ถนน.....

แขวง/ตำบล.....เขต/อำเภอ.....จังหวัด.....

รหัสไปรษณีย์.....โทรศัพท์.....โทรสาร.....

ดำเนินการจัดฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น เมื่อวันที่...๑๔,๒๗..เดือน..มิถุนายน.....พ.ศ.....๒๕๖๗.....

ผู้ผ่านการอบรม จำนวน...๘๐...คน ชาย.....๖๒.....คน หญิง.....๑๘.....คน

ส่วนที่ ๓ เอกสารหรือหลักฐานที่ต้องแนบ ดังนี้

๑. สำเนาแบบแจ้งกำหนดการจัดฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น (แบบ กภ.จ.๑)
๒. รายชื่อผู้ผ่านการฝึกอบรม
๓. รายชื่อวิทยากร (ภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ)

ลงชื่อ.....ผู้รับใบอนุญาต

(นายวุฒิชัย ด่านชัยวิจิตร)

วันที่...๒๗ ..เดือน..มิถุนายน.....พ.ศ...๒๕๖๗...

หมายเหตุ ๑. กรณีเป็นนิติบุคคลที่หนังสือรับรองนิติบุคคลระบุให้ประทับตราจะต้องมีตราประทับพร้อมลงนาม

๒. ให้รายงานสรุปผลการให้บริการจัดฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น ตามแบบ กภ.รง. ต่อการให้บริการ ๑ ครั้ง ทั้งนี้ ภายใน ๓๐ วัน นับแต่วันที่เสร็จสิ้นการให้บริการ



ที่ อย ๗๖๐๑ / ๐๕๐

สำนักงานเทศบาลเมืองอโยธยา

ถนนสายวัดประดู่ อย ๑๓๐๐๐

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๖-๐๐๕๘

หนังสือรับรอง

หนังสือรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า บริษัท โอสสสกา จำกัด (มหาชน) โรงงานอโยธยา คลังสินค้า ตั้งอยู่เลขที่ ๔๘,๔๘/๒ หมู่ที่ ๗ ตำบลคลองสวนพลู อำเภอพระนครศรีอยุธยา จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ๑๓๐๐๐ ได้จัดการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นให้แก่พนักงานในสถานประกอบการ ตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ ข้อ ๒๗ ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างไม่น้อยกว่าร้อยละสี่สิบของจำนวนลูกจ้างในแต่ละหน่วยงานของสถานประกอบการรับการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น (Basic Fire Fighting) โดยได้จัดให้มีการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นในวันที่ ๑๔,๒๗ เดือน มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๗ ระยะเวลา ๐๘.๓๐ น. ถึงเวลา ๑๔.๓๐ น. มีพนักงานเข้ารับการอบรมทั้งสิ้น จำนวน ๘๐ คน (ตามบัญชีรายชื่อที่แนบมาพร้อมนี้)

ทั้งนี้ ได้ขอรับการสนับสนุนวิทยากรและครูฝึกอบรมจากเทศบาลเมืองอโยธยา ดังนี้

๑. นายประทีป ฉากภาพ ตำแหน่ง ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน
สำเร็จหลักสูตร การระงับอัคคีภัยขั้นสูง กระทรวงมหาดไทย
๒. นายสมยศ ขาวพวง ตำแหน่ง เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย
สำเร็จหลักสูตร การดับเพลิงขั้นก้าวหน้า กระทรวงมหาดไทย
๓. นายวสันต์ บุญแท้ ตำแหน่ง ครูฝึกดับเพลิง
สำเร็จหลักสูตร การดับเพลิงขั้นก้าวหน้า กระทรวงมหาดไทย

ผลการฝึกอบรม ปรากฏว่าผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ ความเข้าใจในหลักเกณฑ์ และวิธีการ เป็นอย่างดี เป็นไปตามวัตถุประสงค์และเป้าหมายทุกประการ

จึงขอรับรองว่าข้อความดังกล่าวข้างต้นเป็นความจริง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๗ เดือน มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายจุติชัย ด่านชัยวิจิตร)

นายกเทศมนตรีเมืองอโยธยา

งานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย สำนักปลัดเทศบาล

โทร. ๐-๓๕๘๘-๑๕๗๑ โทรสาร. ๐-๓๕๘๘-๑๕๗๐

โทรศัพท์เคลื่อนที่ ๐๘-๑๒๙๘-๕๕๙๔

E-mail: pt_ayo@hotmail.com



สำนักงานเทศบาลเมืองอโยธยา

อำเภอพระนครศรีอยุธยา จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

ได้รับการขึ้นทะเบียนจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๖-๐๐๕๘
วุฒิบัตรนี้มอบให้ไว้เพื่อแสดงว่า

บริษัท โอสดสภา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา คลังสินค้า

ตั้งอยู่เลขที่ ๔๘,๔๘/๒ หมู่ที่ ๗ ตำบลคลองสวนพูล อำเภอพระนครศรีอยุธยา

จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ๑๓๐๐๐

ได้ดำเนินการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น (Basic Fire Fighting) ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร
จัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ ข้อ ๒๗

เมื่อวันที่ ๑๔,๒๗ เดือน มิถุนายน ๒๕๖๗ เวลา ๐๘.๓๐ - ๑๔.๓๐ น.

โดยมีพนักงานเข้ารับการฝึกอบรม จำนวน ๘๐ คน

ขอให้นำความรู้และประสบการณ์ที่ได้รับนำไปใช้เป็นแนวทางปฏิบัติงาน เพื่อประโยชน์สำหรับพนักงาน

ผู้บริหาร และผู้เกี่ยวข้องในการปฏิบัติงานภายในองค์กรสืบไป

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๗ เดือน มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๗



(นายวุฒิชัย ด้านชัยวิจิตร)

นายกเทศมนตรีเมืองอโยธยา





แบบ กภ.บุญ

นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๖-๐๐๕๘

อนุญาตให้ เทศบาลเมืองอโยธยา

เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๙๙๔๐๐๐๒๑๔๗๘๒

ตั้งอยู่ เลขที่ ๒๒๒ หมู่ที่ ๔ ถนนวัดประดู่ทรงธรรม ตำบลไผ่ลิง อำเภอพระนครศรีอยุธยา จังหวัดพระนครศรีอยุธยา
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกระทรวง
กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม
ในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ เป็นผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น
ประกอบกับกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีวิทยากร จำนวน ๕ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๖๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๖ ถึงวันที่ ๖๐ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๙

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

นางสาวสุภาวดี นามะ

(นางสาวสุภาวดี นามะ)
ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

(นายศักดิ์ศิลป์ ตูลาธร)
ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

สำเนาถูกต้อง


(นายประทีป ฉากภาพ)
ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน

รายชื่อวิทยากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น
ของเทศบาลเมืองอโยธยา
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๖-๐๐๕๘

- | | |
|--------------|-------------|
| ๑. นายประทีป | ฉากภาพ |
| ๒. นายสมยศ | ชาวพวง |
| ๓. นายชาติรี | ต้องประสงค์ |
| ๔. นายสันติ | งามขำ |
| ๕. นายวสันต์ | บุญแท้ |

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๖ ถึงวันที่ ๒๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๙

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



(นายศักดิ์ศิลป์ ตูลาธร)
ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

๘ แนบถูกต้อง



(นายประทีป ฉากภาพ)
ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน

๑๕ กันยายน ๒๕๖๖

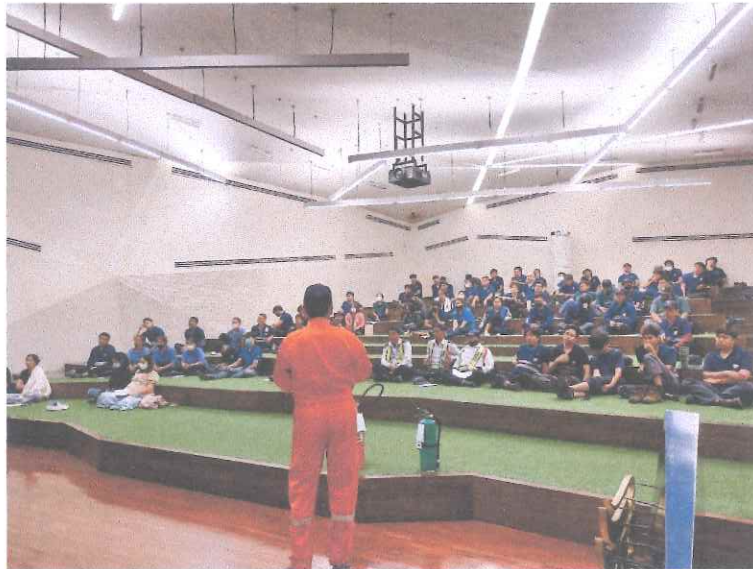
เทศบาลเมืองอโยธยา
กองช่างและวิศวกรรม

การฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น

บริษัท โอเอสเอส จำกัด(มหาชน) โรงงานอยุธยา คลังสินค้า

ตั้งอยู่เลขที่ ๔๘,๔๘/๒ หมู่ที่ ๗ ตำบลคลองสวนพลู อำเภอพระนครศรีอยุธยา

จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ๑๓๐๐๐



(นายประทีป ฉากภาพ)
ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน



Signature
 (นายประทีป ฉากภาพ)
 ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน

(ເຂົ້າສູ່ 10)

2. Yant 305527

(มูลนิธิ ๘ ประการ)

ฝึกทำเพลงขึ้นมาตราๆ

แบบรายงานผลการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น (เอกสาร 10)

ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	ชื่อ-สกุล	หลักสูตร	วันเดือนปีจัดฝึกอบรม	ชื่อ สปก ส่งลูกจ้างฝึกอบรม	จังหวัดที่ตั้ง สปก ส่งลูกจ้างฝึกอบรม	ชื่อหน่วยงานฝึกอบรม
25	มณู ภูชาดี			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
26	พรเทพ งามแสง			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
27	สุพจน์ พิเศษเพ็ง			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
28	สุวิทย์ ศรีระ (เล็ก)			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
29	อดิศักดิ์ ทิอุทิศ (ต้น)			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
30	ธนาวิชญ์ ฐิตะพิลา			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
31	นายบัณฑิต เจริญมอญ			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
32	นางสาวณัฐนิชา ไชยสูง			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
33	นางสาวเสาวณีย์ กิตติทอง			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
34	นายสมศักดิ์ โสภณถน			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
35	นายศราวุธ นิลสวัสดิ์			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
36	นาย ทศพล จันทเอน			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
37	นาย อภิสิทธิ์ ปอคำอยู่			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
38	นาย เชนธ สุธาอยู่			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
39	นาย ชนกร ห่องพันธ์			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
40	นาย พงษ์เพชร บุญประกอบ			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
41	น.ส. นพวรรณ นิมะ			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
42	ธนาวิชญ์ ฐิตะพิลา			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
43	กฤษณ์ ฝายพาส			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
44	นายบัณฑิต ธีรพงษ์			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
45	นายตพงษ์ ไหลทอง			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
46	นางประทุม เพระระน้อย			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
47	นางสาวเจนจิรา สุวรรณบุตร			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
48	นางสาวจิรพร นนไธสง			14 มิ.ย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา

(นายประทีป ฉากภาพ)
 ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน

ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	ชื่อ-สกุล	หลักสูตร	วันเดือนปีเกิด ผู้มอบกรม	ชื่อ สปก ส่งลูกจ้างผู้มอบกรม	จังหวัดที่ตั้ง สปก ส่ง ลูกจ้างผู้มอบกรม	ชื่อหน่วยงานผู้มอบกรม
49	นายเย็นยศ ไชยแก้ว		ดพต.	14 มีย. 2567	บ. โอเอสสกา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
50	นายเอกวิทย์ นพอินเมือง		ดพต.	14 มีย. 2567	บ. โอเอสสกา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
51	นางดวงใจ ขาวบุญเย็น		ดพต.	14 มีย. 2567	บ. โอเอสสกา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
52	นางสาวอติชา เปียจำ		ดพต.	14 มีย. 2567	บ. โอเอสสกา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
53	นายสุวัตร วงศ์หาญ		ดพต.	14 มีย. 2567	บ. โอเอสสกา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							

ກຸ່ມ

เจ้าหน้าที่บริหารจุดบริการฝึกอบรม

(...)

(ML) ...


แบบรายงานผลการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น (เอกสาร 10)


ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	ชื่อ-สกุล	หลักสูตร	วันเดือนปีจัด ฝึกอบรม	ชื่อ สปก ส่งลูกจ้างฝึกอบรม	จังหวัดที่ตั้ง ลูกจ้างฝึกอบรม	ชื่อหน่วยงานฝึกอบรม
61	รัฐพงษ์ เจริญ		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
62	วิลาวัรรณ นาสำแดง		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
63	อารยา ทองคำ		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
64	บุญมาศ แฉ่งถ้างาศ		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
65	เสาวคนธ์ นูสี		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
66	ชัยสิทธิ์ พิลายัช		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
67	ประสิทธิ์ สังข์เผือก		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
68	อรุณภัย พงษ์นาค		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
69	โกมล ขวัญทรง		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
70	ชนนุพร มโนศรี		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
71	ณัฐพงษ์ ปลั่งเย็น		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
72	นายวิช กมลเส็นมรด		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
73	อัครชัย คุ้มพวง		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
74	ศุทธา พานจันทร์		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
75	น.ส. เจริญรา สันติรัตน์		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
76	น.ส.อริยา นุตวงษ์		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
77	น.ส.คณินดิษฐ์ เพชรศรี		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
78	นายอนันท์ สุดชมโฉม		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
79	นายธีรพงศ์ คงพิช		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
80	นายวัชรพงศ์ คุ้มทอง		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
81	นายเฉลิมพร อู่ราช		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
82	นายคณพร จ้อยมี		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
83	นายวิระพงษ์ เสริมสายพันธ์		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
84	นายไพโรจน์ ตีฆะภูธรจันทร์		ดพต.	27 มีย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา


(นายประทีป อากาพ)
ครูฝึกดับเพลิงขั้นมาตรฐาน

แบบรายงานผลการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น (เอกสาร 10)

ลำดับ	เลขประจำตัวประชาชน	ชื่อ-สกุล	หลักสูตร	วันเดือนปี ฝึกอบรม	ชื่อ สปก ส่งลูกจ้างฝึกอบรม	จังหวัดที่ตั้ง ลูกจ้างฝึกอบรม	ชื่อหน่วยงานฝึกอบรม
85	นายสุววุฒิ แก้วสว่าง		ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
86	นางสาวศรัพร แก้วพรหม		ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
87	นางสาวธัญญา แสงนอก		ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
88			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
89			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
90			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
91			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
92			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
93			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
94			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
95			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
96			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
97			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
98			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา
99			ดพต.	27 มิย. 2567	บ. โอสถสภา จำกัด(มหาชน)	อยุธยา	เทศบาลเมืองอโยธยา

ลงชื่อ  วิทยากร
(นายทนต์ นอนทะ)

ลงชื่อ  เจ้าหน้าที่บริหารจัดการฝึกอบรม
(นายประทีป อากภาพ)
ครูฝึกดับเพลิงขั้นต้น

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 1 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		

1. Objective

- 1.1. To provide a standard procedure for preparing for potential emergencies.
- 1.2. To serve as a guideline for responding when an emergency occurs.
- 1.3. To ensure that all employees are aware of the steps to follow in case of an emergency.

2. Scope

This work procedure document covers operations within Osotspa Company, including the Beverage Factory, Warehouse, Printing Facilities, and Ayutthaya.

3. Definition

-

4. Related Document

-


5. Role and Responsibility

The senior management has the following responsibilities:

1. Promote and support the layout of the factory with consideration for preventing and controlling incidents, including fire incidents that may occur, in order to minimize losses and impacts.
2. Define controlled areas that pose a risk of fire and regulate operations that generate heat or sparks, such as welding, cutting, grinding, as well as the handling, transportation, and storage of flammable materials.

The responsibilities of managers and supervisors are as follows:

1. Supervise and ensure that employees comply with work regulations and safety standards.
2. Advise employees on safe working practices to ensure safety, with an emphasis on preventing losses and fire incidents.
3. Inspect work areas, electrical equipment, tools, machinery, and identify potential fire hazards to implement preventive and corrective measures.
4. Check fire prevention equipment such as fire extinguishers, emergency lights, and exit signs.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 2 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		

Employees have the following responsibilities:

1. Comply with all work safety regulations and standards.
2. Immediately report any unsafe conditions that could potentially cause fire hazards to their supervisor to allow for prompt corrective action.

The Safety Officer has the following responsibilities:

1. Inspect and advise the employer to comply with laws related to fire prevention and control.
2. Assess the risks and potential losses from fire hazards and propose mitigation and corrective action plans to management.
3. Develop and review emergency preparedness and response plans as needed, at least once a year.
4. Prepare and conduct training programs according to the emergency preparedness plan.

6. Work Process


Osotspa Public Company Limited, Ayutthaya Beverage Factory, Warehouse, and Printing Plant has established a fire prevention and suppression plan for the workplace to ensure the safety of employees and other relevant personnel. The plan covers inspections, training, fire prevention, fire suppression, fire evacuation, relief operations, and recovery measures. The implementation of the plan is carried out under different situations as appropriate.

6.1 Pre-Fire Emergency Procedures

6.1.1 Safety System Inspection: Inspect and monitor the safety systems of the unit, including Fire Alarms, fire extinguishers, emergency lights, etc., and prepare an inspection summary. If any safety system is found damaged or non-operational, immediately report to the manager or supervisor to take action according to the Fire Prevention and Suppression Plan.

6.1.2 Training Plan: Develop a training plan as a guideline for fire prevention in the workplace. Ensure that all employees and staff at every level, including contractors, receive training on firefighting and evacuation at least once a year to cover:

- Basic firefighting
- Advanced firefighting
- Fire evacuation procedures
- Use of various types of fire extinguishing equipment
- First aid and life-saving procedures

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 3 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		

6.1.3 Fire Prevention and Suppression Drill: Conduct fire prevention and suppression drills at least once a year. For fire evacuation scenarios, perform practical exercises and evaluate the drill results to provide data for improving, reviewing, and correcting the plan for greater effectiveness.

6.1.4 Fire Prevention Inspection Plan: Establish a plan to ensure proper fire prevention, assigning responsible personnel to inspect emergency equipment in each unit, such as checking emergency lights (F-AY-SHE-ONS-045), exit signs (F-AY-SHE-ONS-049), and fire extinguishers (F-AY-SHE-ONS-044).

6.1.5 Evacuation Preparedness: Prepare for evacuation by creating a layout of escape routes and assigning responsible personnel to guide employees safely out of the area, while monitoring and counting the number of employees in each unit.

6.2 Steps to Follow During a Fire Incident

6.2.1 Emergency Containment within the Unit: If an emergency occurs and can be controlled within the unit, employees must immediately inform their unit supervisor to coordinate with management according to the emergency response plan layout.

6.2.2 Escalation if the Incident Cannot Be Controlled: If the incident cannot be contained, the responsible authority will order the implementation of the fire suppression plan, either at the initial or advanced level, to manage the situation according to the plan.

6.2.3 External Assistance: The responsible authority will instruct the unit to notify external support by phone to request emergency assistance, using the contact numbers specified in section 6.6.



Document type : Work Instruction

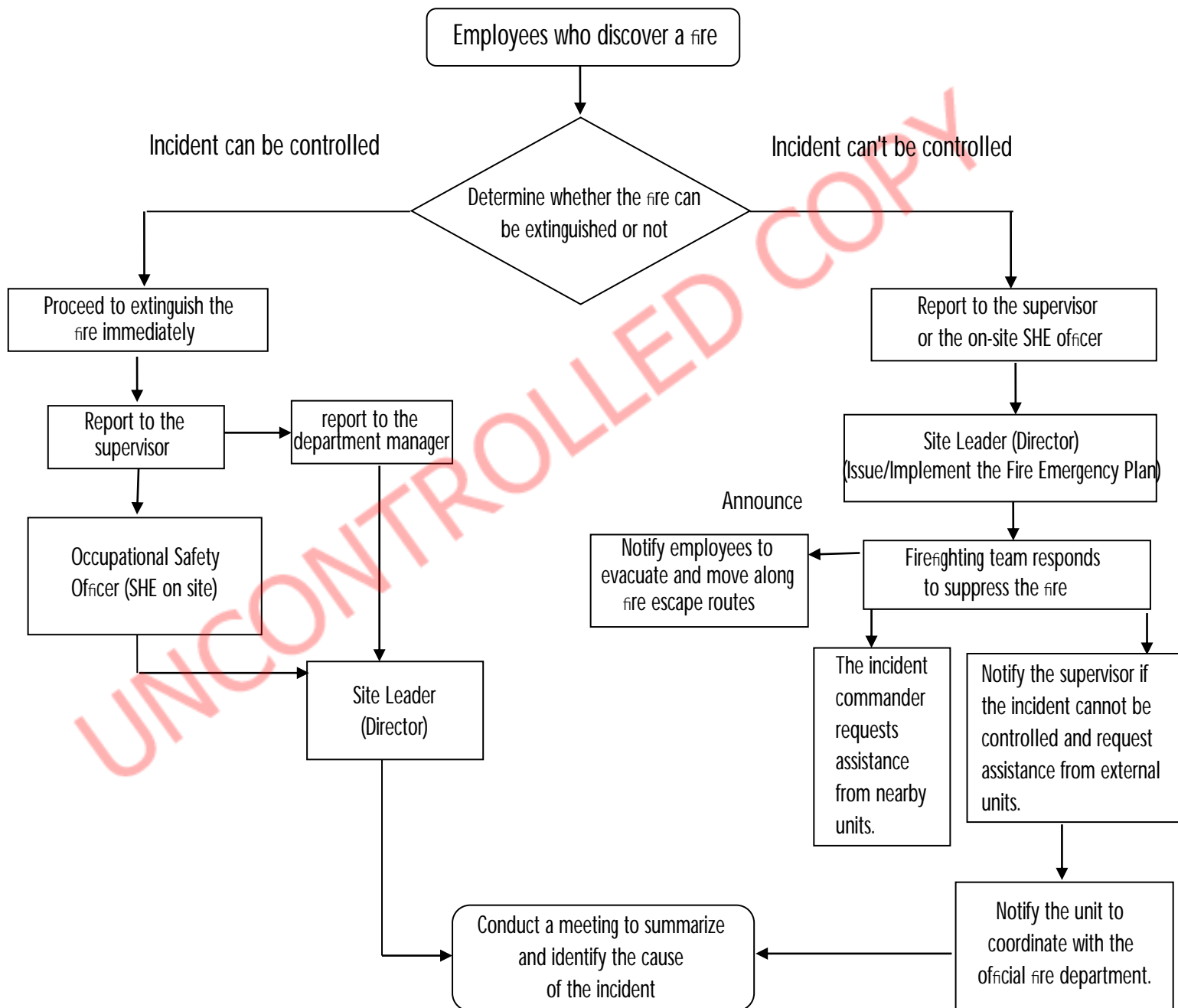
Document no. : W-AY-SHE-ONS-003

Revision no. : 00


Page : 4 from 9

Effective date : 28 Oct 2024

Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan



Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 5 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		

6.3 Post-Fire Incident Procedures

6.3.1 Relief Plan

- Coordinate with relevant government agencies and private organizations.
- Conduct a damage survey.
- Assess the impact on operations and report the fire incident situation.
- Provide assistance and support to affected individuals.
- Implement immediate corrective actions to resolve specific issues to ensure business operations resume as quickly as possible.

6.3.2 Recovery Plan

The company shall report on damage assessments from all aspects of the actual incident, focusing particularly on the pre-incident fire prevention plan, the emergency response plan, and relief measures, including support for personnel, to expedite recovery to normal conditions.

The company also prepares a recovery plan that includes:

1. Public communication regarding the fire incident and prevention measures.
2. Repair and restoration of damaged items to normal conditions.
3. Assistance to injured persons and support for fatalities.
4. Damage survey.
5. Assessment of operational impact and reporting of the fire situation.
6. Corrective actions for specific problems to enable business operations to resume as quickly as possible.
7. Categorize and manage losses caused by the fire according to legal requirements.
8. Dispose of contaminated water into the wastewater system.
9. Inspect products and sort damaged goods.

Define the responsible parties for implementing the recovery plan

Responsible personnel on duty	Responsibilities
1. Report fire incidents and preventive measures to relevant parties.	Factory Manager and SHE on site
2. Repair and restore any damaged property to its normal condition.	Engineering Division Manager, Maintenance Department Head
3. Provide assistance to injured personnel and support for fatalities.	Factory Manager and HCOE
4. Conduct a survey to assess the extent of damage.	Engineering Division Manager, Maintenance Department Head, Electrical Department Head
5. Evaluate the damage, operational impact, and report the incident.	Engineering Division Manager, Maintenance Department Head, Electrical Department Head.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction

Document no. : W-AY-SHE-ONS-003

Revision no. : 00

Page : 6 from 9

Effective date : 28 Oct 2024

Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan


Responsibilities of Personnel in the Recovery Plan (continued)

Responsible personnel on duty	Responsibilities
Fire Incident Situation	
6. Assessment of product damage	Quality Unit Manager and Team
7. Implement corrective actions on critical issues to ensure business can resume operations as quickly as possible	Factory Manager, Engineering Division Manager, Production Division Manager, SHE on site, and representatives from Osotspa Corporate Office

6.4 Team Responsibilities

Position	Responsibility	Lead	Remarks
1. Fire Chief/ Fire Director	1. Declare a fire emergency. 2. Issue orders to the various teams according to the emergency plan. 3. Coordinate operations with external agencies. 4. Communicate the situation to the media or external units as needed. 5. Inspect the area after the fire incident.	Top Executive or Authorized Representative	
2. Deputy Fire Chief	1. Issue orders to various teams according to the fire emergency plan. 2. Assist or act on behalf of the Fire Chief during the emergency.	Production Manager	
3. Firefighting Team	1. Attempt to suppress and control the fire. 2. Assist government firefighting personnel who arrive on site. 3. Manage the fire water distribution system.	Firefighting Team	
4. Life-Saving Team	1. Be prepared at the command center and await instructions from the Fire Director. 2. Assist in evacuating affected or missing personnel from the incident area. 3. Provide basic first aid to the injured. 4. Transport injured personnel to the hospital.	Life-Saving Team	
5. First Aid Team	1. Arrange or provide transportation for injured personnel to the hospital. 2. Prepare medicines and medical supplies for immediate use. 3. Record the names and number of injured personnel. 4. Follow up on the treatment of injured personnel at various hospitals.	First Aid Team	

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 7 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		


6.4 Team Responsibilities (continued)

Position	Responsibility	Lead	Remarks
6. Communication and Public Relations Team	1. Internal Communication: Inform employees immediately when a fire incident occurs. 2. External Communication: Contact external agencies for support and assistance.	Communication and Public Relations Team	
7. General Support Team (Security)	1. Control traffic during the incident. 2. Prevent unauthorized personnel from entering the company premises during the incident.	Support Team	
8. Evacuation Leader	1. Guide employees from each area to the designated assembly points. 2. Check the headcount of employees and report to the Fire Incident Director.	Evacuation Leader	
9. Safety Officer	Develop and maintain the fire emergency response plan.	SHE On Site	
10. Adjacent Unit	1. Deploy the unit's firefighting team to provide support. 2. Assist official firefighting personnel who arrive to help.	SGL, SBM, and SSB factories	

6.5 Fire Protection Equipment Maintenance Plan

No.	Equipment	Inspection Checklist	Frequency	Responsible
1	Fire Extinguisher	- Safety pin - Indicator label - Strap / belt - Fire extinguisher condition - Weight of the extinguisher	Monthly	Head of each department
2	Fire Hose and Fire Hose Cabinet	- Fire hose cabinet is in good condition and ready for use - Hose nozzle is intact and operational - All fire-fighting equipment is complete - Warning signs and operating instructions are properly posted on the cabinet	Monthly	Head of each department
3	Fire exit door	- No obstructions - Exit sign present - Can be opened easily - Emergency lighting available	Monthly	Head of each department
4	Fire alarm system	- Manual call point - Indicator/signage - Inspection/maintenance	every 6 months	Technical Department

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 8 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		

No.	Equipment	Inspection Checklist	Frequency	Responsible
		- Audible alarm		
5	Emergency lighting	- Check electrical connections - Ensure emergency lights remain on for at least 2 hours	Monthly	Head of each department

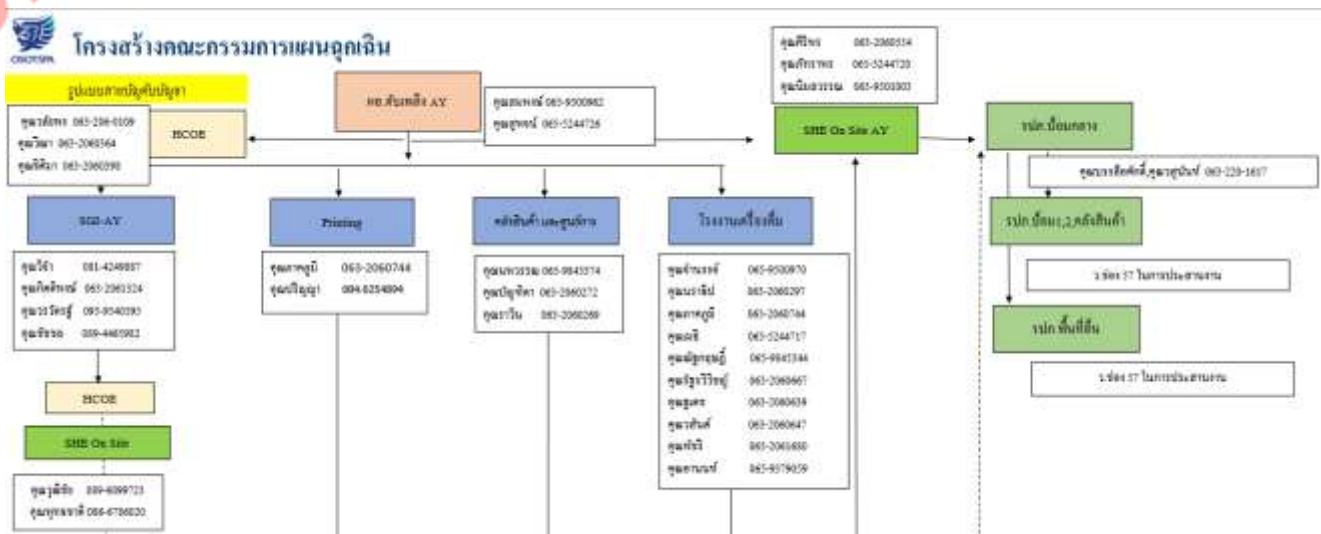
6.6 Government agency contact numbers

- Phra Nakhon Si Ayutthaya Police Station 035-243444
- Uthai Police Station 035-356181
- Rajthanee Hospital 035-335555
- Phra Nakhon Si Ayutthaya Hospital 035-211888
- Uthai Hospital 035-356336-37
- Ayothaya Municipality Fire Station 035-881574 / 089-2372260
- Khanham Fire Station 035-226809
- Provincial Electricity Authority – Phra Nakhon Si Ayutthaya 035-243441
- Khun Worarit, Head of Service Team, Ayutthaya Electricity Authority 086-8892574


6.7 Nearby/Adjacent Unit Contact Numbers

- Site Leader SGI 081-4249887
- SHE On site SGI 086-6786020

6.8 internal and external contact numbers



Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.


	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-003	
	Revision no. : 00	Page : 9 from 9
	Effective date : 28 Oct 2024	
Subject: Fire Prevention and Emergency Response Plan		

7. Record Retention

Document	Document No.	Location	Shelf Life
7.1 Fire Extinguisher Inspection Form	F-AY-SHE-ONS-044	SHE	3 years
7.2 Emergency Light Inspection Form	F-AY-SHE-ONS-045	SHE	3 years
7.3 Fire Exit Sign Inspection Form	F-AY-SHE-ONS-049	SHE	3 years

8. Appendix

-

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-024	
	Revision no. : 00	Page : 1 from 22
	Effective date : 2 May 2025	
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures		

1. Purpose

- 1.1 To ensure that all employees of the company understand and can correctly follow the procedures in the event of an earthquake.
- 1.2 To reduce the risk of injury, loss of life, and damage to property.
- 1.3 To enable the company to return to normal operations as quickly as possible.

2. Scope

This procedure covers all internal operations of Osotspa Public Company Limited, including the beverage factory, warehouse, and printing facilities in Ayutthaya.

3. Definitions

-

4. Related Documents

-

5. Roles and Responsibilities

Senior Management Responsible for:


1. Supporting and ensuring the creation of an emergency plan and step-by-step procedures for earthquake events, including conducting regular drills.
2. Providing support in terms of personnel and budget for the implementation of the plan.
3. Appointing the emergency control team and the crisis response committee.
4. Designating areas that are at risk of earthquake damage.

Managers and Supervisors Responsible for:

1. Monitoring and ensuring employees follow emergency plans and procedures during an earthquake.
2. Advising employees on safe practices to minimize risks during an earthquake.
3. Checking evacuation areas and ensuring safe locations for employees.

Employees Responsible for:

1. Acknowledging and following the emergency plan and procedures during an earthquake.
2. Participating in drills and exercises to ensure readiness as per the scheduled plan.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-024	
	Revision no. : 00	Page : 2 from 22
	Effective date : 2 May 2025	
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures		

Occupational Safety Officer Responsibilities

1. Inspect the company's buildings and facilities and provide recommendations to the employer to ensure compliance with relevant laws and regulations.
2. Coordinate with relevant personnel to implement the emergency plan and procedures during an earthquake.
3. Conduct periodic reviews to update and improve the emergency plan and procedures according to the scheduled timelines.
4. Provide training, briefings, and communication about the emergency plan and procedures so that all relevant personnel are informed and understand their roles.
5. Conduct regular drills and practice exercises in accordance with the planned schedule to ensure readiness and continuous preparedness.

6. Work Procedures – Earthquake Preparedness

Osotspa Public Company Limited (Ayutthaya Beverage Plant, Warehouse, and Printing Facility) has established an emergency plan and operational procedures for earthquakes of the facility.

This is to ensure the safety of employees and other personnel working within the company premises, and includes: preparation before an earthquake, procedures during an earthquake, post-earthquake operations, recovery and return to normal conditions, emergency plan drills, and review and improvement of the plan.


6.1 Preparation before an earthquake

6.1.1 Training and awareness

- Conduct training to provide knowledge to employees about the characteristics of earthquakes, intensity, warning levels, and correct procedures to follow before, during, and after an earthquake.
- Conduct emergency plan drills and earthquake response procedures regularly, at least once a year, so that employees are familiar with evacuation routes, assembly points, and their roles.
- Prepare documents for all employees to learn the emergency plan and earthquake response procedures.
- Disseminate information about earthquakes and emergency plans through various company channels, such as notice boards, emails, and LINE groups.

6.1.2 Inspection and maintenance of facilities and equipment

- Inspect building structures to ensure they are strong, stable, and able to withstand the anticipated earthquake forces.
- Check the anchoring of office equipment, furniture, machinery, and other items that may fall, ensuring they are secure.
- Inspect the storage of chemicals and other hazardous materials to ensure they are kept safely and securely.
- Inspect electrical and gas systems to ensure they are in good condition and equipped with emergency shut-off systems.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-024	
	Revision no. : 00	Page : 3 from 22
	Effective date : 2 May 2025	
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures		

- Install emergency signs, including evacuation route signs and assembly point signs, clearly visible.
- Prepare emergency kits in easily accessible locations, consisting of:
 - Flashlight with spare batteries
 - Battery-operated radio
 - Basic first aid kit
 - Whistle
 - Dust masks
 - Gloves
 - List of emergency phone numbers (as determined by the company)

6.1.3 Assignment of roles and responsibilities

- Define the primary responsible persons for the emergency plan, such as: Evacuation team leader, Assembly point supervisors, Coordinators with external units and First aid team, etc.
- Determine safe assembly points outside the building and clearly mark evacuation routes.
- Define the procedures for internal and external communication in the event of an earthquake.

6.1.4 Communication during an earthquake

- Specify internal emergency communication channels, such as: Mobile phones, LINE groups, etc.
- Announce emergency phone numbers, such as: police, fire department, hospitals, so that all employees are informed.
- Prepare a list of emergency contact numbers, such as managers and supervisors within the company, to ensure communication with employees (as determined by the company).

6.2 Procedures during an earthquake

6.2.1 During the earthquake

- If inside a building:
 - Drop to the ground or take cover
 - Protect your head and body, e.g., under a sturdy table, under a strong desk, or next to an interior wall of the building
 - Hold onto a table or any sturdy object to prevent it from falling
 - Stay away from windows, exterior walls, and objects that may fall
 - If in a corridor, move to a corridor free of objects or debris that could fall



Document type : Work Instruction

Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00

Page : 4 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

- Do not run out of the building while it is shaking violently. Wait until the shaking stops.
- Do not use elevators. If the power goes out, you may get stuck inside. If you are in an elevator, press all floor buttons and exit the elevator immediately when the door opens. If the elevator gets stuck, press the emergency call button for assistance.
- If driving a forklift, stop the vehicle in a safe location and remain seated inside the vehicle.

6.2.2 After the earthquake shaking stops

- Stay calm and assess the situation.
- Check yourself and your coworkers for injuries and provide first aid if necessary.
- If there is no evacuation order, wait for signals or instructions from the Plant Manager.
- If there is an evacuation order, follow the designated evacuation routes quickly and orderly.
- Do not use elevators; use stairs only.
- While evacuating, watch for objects that may have broken or fallen.
- All employees must proceed to the company-designated assembly points to check the number of employees present in the company area.

6.2.3 Reporting after the earthquake at the assembly point

- Report to the person in charge of the assembly point, providing information on anyone injured or still trapped inside the building (if any).
- If there are people trapped inside the building, the rescue team will search for and help them, and assist employees who are inside the building.
- Follow instructions and wait for the Plant Manager to evaluate the situation and safety.

6.3 Post-earthquake procedures

6.3.1 Damage assessment after the earthquake


- The inspection team will assess the damage to buildings, structures, utilities, and equipment to evaluate the extent of damage and safety (in case entry into the building is necessary).
- Do not enter damaged buildings until confirmed safe.

6.3.2 First aid and assistance

- The first aid team will take care of injured individuals at the assembly point or transport them to a hospital if necessary.
- Provide support and care for employees affected psychologically.

6.3.3 Communication

- The person in charge will communicate with relevant external units, such as rescue teams, fire stations, hospitals, etc.
- Report the situation and damage to management, and provide accurate information to employees and their families.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-024	
	Revision no. : 00	Page : 5 from 22
	Effective date : 2 May 2025	
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures		

6.4 Recovery and Return to Normal Conditions

- Plan and carry out repairs to restore any damages.
- Inspect the safety of utilities before resuming operations
- Provide guidance and confirmation for employees to return to work normally.
- Review and improve the emergency plan based on lessons learned from the event.

6.5 Emergency Plan Drills

- Set a schedule for regular drills and conduct earthquake emergency simulations (at least once per year).
- Evaluate the drill results and use feedback to improve the emergency plan annually.

6.6 Review and Plan Improvement

- Review the emergency plan at least once a year, or whenever there are significant changes in the company, such as: relocation of buildings, increase in the number of employees and other important changes

7. Documentation storage

Document Title	Document Number	Storage Location	Storage Duration
Guideline for Initial Damage Inspection of Building Structures after an Earthquake	S-AY-SHE-ONS-003	SHE on site	3 years



Document type : Work Instruction

Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00

Page : 6 from 22

Effective date : 2 May 2025


Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

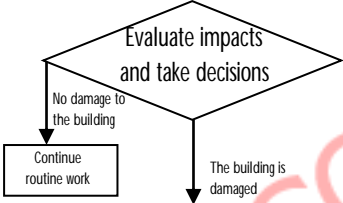
8. Appendix

8.1 Earthquake Emergency Response Procedures

Details	Procedures	Responsible Person	Duration
1. Earthquake Occurs	Earthquake Occurs		-
2. Upon feeling the earthquake tremors - All employees drop to the ground and take cover for their head and body. - For employees driving forklifts, stop the vehicle in place and remain seated. - Emergency Director / Plant Manager informs via phone and LINE group. Notify all employees to be prepared and monitor the situation.	Announce to employees to prepare via phone and LINE group	- Emergency Director/ Plant manager	Immediately
3. SHE on Site follow updates from reliable sources and report information to the Emergency Director / Plant Manager.	Monitor news / report information	- SHE on site	Immediately
4. Emergency Director / Plant Manager call a meeting with the emergency team and department heads.	Team meeting	All	Immediately
5. Departments prepare and stand by at their designated positions - Production: stationed at machines, check machinery. - Electrical & Equipment: prepare to cut power in the zones where problems are detected. - Boiler / Boiler Biomass: monitor gas pipelines, joints, and check work areas. *Other departments: stay at positions and follow signals from the Emergency Director / Plant Manager.	Monitor the situation / Prepare for readiness	- Supervisor - Technical Team	Immediately
6. Emergency Director / Plant Manager: Analyze the situation, verify information from government sources to make decisions, and report to the Management Team. Level 1: Monitor the situation, no evacuation ordered. Level 2: - All employees remain calm and evacuate the building to safe areas or assembly points designated by the company. Count the number of evacuees. - Employees / Emergency Team assemble at the designated assembly point. Level 3: Emergency Director / Plant Manager orders Boiler to activate the evacuation alarm. - All employees remain calm and evacuate the building to safe areas or the factory-designated assembly points. Count the number of evacuees. - Electrical team shuts down all power within the factory and warehouse. - Boiler team closes gas valves at the main gas station. - Boiler Biomass team stops production.	Situation analysis and decision-making Level 1 All clear announcement Level 2 All clear announcement Level 3 Headcount of evacuees	- Emergency Director/ Plant manager - All	Immediately

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-024	
	Revision no. : 00	Page : 7 from 22
	Effective date : 2 May 2025	
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures		

Details	Procedures	Responsible Person	Duration
7. Emergency Director / Plant Manager assesses the situation and instructs the Technical Support Team to inspect the impacts and damages to the building. Based on the findings, the Emergency Director / Plant Manager will decide whether employees can resume normal activities or must suspend work for the day of the incident.		- Emergency Director/ Plant manager - Technical Team	Immediately
8. If any building damage is detected, the Technical Support Team shall report to the Emergency Director / Plant Manager and carry out urgent repair and corrective actions.	In case of building damage, take immediate corrective actions	- Technical Team	Immediately
9. Once the building has been repaired and deemed safe, the Emergency Director / Plant Manager will authorize employees to re-enter and resume work, and provide a report to senior management.	Staff can return to work as usual	- Emergency Director/Shift Manager	-

8.2 Drop cover hold on OSP-AY/FG

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
1	Building Line 2-3	Building Line 2-3, Floor 1		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area. 
2	Building Line 4-5-8	Front Paper Carton, Production Line		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
3	Building Line 4-5	Zone Depalletizer		Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction




Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00

Page : 8 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
4	Building Line 4-5	Zone Filler		Hide beneath a secure work desk
5	Building Line 4-5-8	Zone Capper		Hide beneath secure steel or supporting beams.
6	Building Line 4-5	Zone Labeler Shrink, Pack	 	Hide beneath secure steel or supporting beams.
7	Building Line 4-5	Zone office floor 1		Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction		
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024		
		Revision no. : 00		Page : 9 from 22
		Effective date : 2 May 2025		
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures				
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
8	Building Line 4-5	Zone ofice floor 2		Hide beneath a secure work desk
9	Building Line 6-7-9	Front Paper Carton, Production Line		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
10	Building Line 6-7	Zone Depalletizer		Hide beneath secure steel or supporting beams.
11	Building Line 6-7	Zone Filler		Hide beneath secure steel or supporting beams.
12	Building Line 6-7-9	Zone Capper		Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction		
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024		
		Revision no. : 00		Page : 10 from 22
		Effective date : 2 May 2025		
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures				
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
13	Building Line 6-7	Zone Labeler Shrink, Pack		Hide beneath secure steel or supporting beams.
14	Building Line 6-7	Zone office floor 1		Hide beneath secure steel or supporting beams.
15	Building Line 6-7	Zone office floor 2		Hide beneath secure steel or supporting beams.
16	Building Line 8	Zone Depalletizer		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
17	Building Line 8	Zone Filler		Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction

Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00






Page : 11 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
18	Building Line 8	Zone Labeler Shrink, Pack		Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction			
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024			
		Revision no. : 00		Page : 12 from 22	
		Effective date : 2 May 2025			
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures					
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points		Evacuation procedure / movement pattern
19	Building Line 8	Zone office floor 1			Hide beneath secure steel or supporting beams.
20	Building Line 9	Zone Depalletizer			In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
21	Building Line 9	Zone Filler			Hide beneath secure steel or supporting beams.
22	Building Line 9	Zone Labeler Shrink, Pack			Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction			
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024			
		Revision no. : 00		Page : 13 from 22	
		Effective date : 2 May 2025			
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures					
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points		Evacuation procedure / movement pattern
23	Building Line 9	Zone Labeler Shrink, Pack			Hide beneath secure steel or supporting beams.
24	Building Line 9	Zone office floor 1			Hide beneath a secure work desk
25	Building Line 10	Zone Depalletizer			Hide beneath secure steel or supporting beams.
26	Building Line 10	Zone Filler			Hide beneath secure steel or supporting beams.
27	Building Line 10	Zone in front of the laboratory			Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction





Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00




Page : 14 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
28	Building Mix 4	Zone Mix 4		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
29	Building Line 10	Bottle Opening Room Zone		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
30	Building Line 10	AY10 Line End Zone		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
31	Building Line 10	Zone office floor 2		Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction		
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024		
		Revision no. : 00		Page : 15 from 22
		Effective date : 2 May 2025		
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures				
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
32	Building Line 10	Zone Meeting room floor 2		Hide beneath a secure work desk
33	Technical Team	Zone office		Hide beneath a secure work desk
34	Technical Team	Zone office		Hide beneath a secure work desk
35	Technical Team	Zone office store		Hide beneath secure steel or supporting beams.
36	Technical Team	Zone office Lab floor 2		Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction





Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00








Page : 16 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
36	Technical Team	Zone office Lab floor 2		Hide beneath a secure work desk
37	Technical Team	Zone Receiving Room		Hide beneath a secure work desk
38	Technical Team	Zone Instrument Room		Hide beneath a secure work desk
39	Technical Team	Zone Data Room		Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction			
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024			
		Revision no. : 00		Page : 17 from 22	
		Effective date : 2 May 2025			
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures					
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points		Evacuation procedure / movement pattern
40	Technical Team	Zone Data Sap Room			Hide beneath a secure work desk
41	Technical Team	Zone office QAC			In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
42	Premix	Zone office 1			In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
43	Premix	Zone office 2	  		Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction






Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00

Page : 18 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
44	Premix	Zone office 2		Hide beneath a secure work desk
45	Premix	Zone for Tank Cleaning		Hide beneath secure steel or supporting beams.
46	RMPK	Warehouse Zone		During an incident, forklift operators must halt the vehicle and remain seated on it.
47	RMPK	Zone office 1		Hide beneath a secure work desk
48	RMPK	Rest Area Zone		Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction




Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00

Page : 19 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
49	RMPK	Zone office 2		Hide beneath a secure work desk
51	Wastewater treatment pond	Zone office 2		Hide beneath a secure work desk
52	Wastewater treatment pond	Zone office 1		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
53	ASRS	Zone Lifter		Hide beneath secure steel or supporting beams.
54	ASRS	Zone floor 2		Hide beneath secure steel or supporting beams.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

		Document type : Work Instruction			
		Document no. : W-AY-SHE-ONS-024			
		Revision no. : 00		Page : 20 from 22	
		Effective date : 2 May 2025			
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures					
No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points		Evacuation procedure / movement pattern
55	FG (Warehouse A)	Zone Product Rework Zone Security Post 1			In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
56	FG (Warehouse A)	Zone Rear Warehouse and Canteen Zone Security Post 2			In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
57	FG (Warehouse A)	Zone office Transport floor 2			Hide beneath a secure work desk
58	FG (Warehouse A)	Zone floor 1 (ASRS)			Hide beneath secure steel or supporting beams.
59	FG (Warehouse B)	Zone Office floor 1			Hide beneath a secure work desk

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.



Document type : Work Instruction







Document no. : W-AY-SHE-ONS-024

Revision no. : 00


Page : 21 from 22

Effective date : 2 May 2025

Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
60	FG (Warehouse B)	Zone Office floor 1		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.
61	Temporary Warehouse Tent next to SGI	Product Storage Tent Zone		<ol style="list-style-type: none"> 1. In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area. 2. If operating a forklift, stop the vehicle immediately and keep it stationary.
62	Bottle Tapping	Bottle Tapping Zone		Hide beneath a secure work desk
63	Canteen	Kitchen zone	  	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hide beneath a secure work desk 2. In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.


Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : Work Instruction	
	Document no. : W-AY-SHE-ONS-024	
	Revision no. : 00	Page : 22 from 22
	Effective date : 2 May 2025	
Subject: Earthquake Emergency Response Plan and Procedures		

8.3 Drop cover hold on Printing

No.	Department/building	Safe zone / Safety point	Based on assigned refuge points	Evacuation procedure / movement pattern
1	Printing	Zone floor 1		Hide beneath secure steel or supporting beams.
2	Printing	Zone floor 1		Hide beneath the restroom front sink.
3	Printing	Selection Area Zone		Hide beneath a secure work desk
4	Printing	Zone Office floor 2		Hide beneath a secure work desk
5	Printing	Zone floor 1		In the event of a strong earthquake where you cannot stand, crawl to the designated safe area.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 1 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

1. Purpose

1.1 To serve as a guideline and standard for work units to conduct their operations in a regulated manner and follow proper procedures in the event of incidents, in accordance with the standards of Osotspa Public Company Limited, Ayutthaya Beverage Factory & Warehouse.

1.2 To provide operational guidance when employees experience accidents or health-related issues, as well as procedures in the event of contagious diseases or severe accidents, including situations where employees suffer fatal injuries or major incidents occur within the facility.

2. Scope

This standard applies to the management of incident reporting and handling for employees or relevant personnel involved in the operations of the Ayutthaya Beverage Factory & Warehouse, in accordance with company standards.

3. Definitions

Red Alert: Refers to initial reporting of incidents occurring in any work unit, categorized for management attention, safety unit review, and preliminary investigation.


LLC (Lesson Learn Card): Refers to a learning card documenting lessons learned from incidents within each work unit. The central safety unit manages and distributes the card to all work units for review to prevent recurrence.

Incident Module: Refers to the incident recording system in the company's Intranet, used by personnel with company email accounts, including supervisors and assigned staff.

Data Entry: Refers to reporting statistical data of incidents from each work unit to SHE Corporate by the 5th of every month.

4. Related Documents

- National Institute for Occupational Safety, Health, and Environment (Public Organization)
- OSHA formulas for calculating incident rates
- DIR-SH-023: Regulations and standards on incident management
- Regulations from the Industrial Estate Authority of Thailand regarding principles, procedures, and conditions for industrial estate operations (Edition 4, 2016: Clauses 29/36 – 29/40; Edition 6, 2020)

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 2 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

5 Roles and Responsibilities

Senior Management Responsibilities

- Supervise and ensure that there are procedures for incident management and support the operational budget in accordance with defined requirements and standards.
- Supervise the investigation of incidents in work units according to the requirements.
- Approve corrective and improvement actions of operational plans in accordance with the requirements.
- Monitor the implementation of incident management according to the requirements.
- Continuously review regulations, operational procedures, and incident results.

Manager Responsibilities


- Control, supervise, and ensure that incident reporting in the work unit is carried out according to the company's incident management system.
- Approve corrective and improvement actions through SHE Software within the specified timeframe.
- Participate in incident investigations in the work unit and review incidents occurring in other units within their responsibility to prevent recurrence.
- Review regulations and operational procedures for incident management in the work unit periodically.

Supervisor Responsibilities

- Control and supervise to ensure that incident reporting in the work unit is carried out.
- Implement corrective actions to prevent incidents in the work unit.
- Report incidents in the work unit through SHE Software within the specified timeframe.
- Invite relevant personnel to participate in the investigation, analysis, and determination of preventive measures for incidents.

Human Capital and Organization Excellence

- Notify medical personnel to assist employees who are injured promptly, whether the incident occurs due to work or health-related issues.
- Coordinate with hospitals when employees sustain serious injuries.
- Forward injured employees, in cases of minor injury, to the company clinic, and in severe cases, to the nearest hospital as quickly as possible and summarize treatment details using the designated recording form.


	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 3 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

- In the event of an employee fatality or a serious accident causing production stoppage, such as fire, chemical leakage, boiler explosion, or other severe accidents, immediately notify the local safety personnel via telephone, fax, or other methods providing sufficient details.
- Coordinate documentation for the case, including incidents of illness covered under social security or other employee benefit entitlements. In work-related accidents, arrange for the submission of a compensation claim form (Form G.T. 44) for the employee, coordinate hospital admission, and prepare an accident report form detailing the injury, illness, or loss, and request compensation under the Compensation Act B.E. 2537 (G.T. 16) to be provided to the employee within 15 days from the date of the incident.
- Provide assistance to others as per the rights they are entitled to receive.
- Notify internal communication channels if a serious incident occurs that requires the rapid relocation of employees from the area or in case of infectious conditions, to ensure continuous communication for health monitoring and prevention.
- Inspect and follow up if an employee experiences ongoing health issues and immediately report work stoppage if a contagious disease is detected in the workplace.

SHE Personnel on Site

- Establish regulations for accident management and monitor the implementation to ensure compliance with specified requirements.
- Communicate, notify, and train relevant personnel on the implementation regulations.
- Review the regulations and procedures for accident management in the unit according to the specified schedule.
- Participate in accident investigations, analyze the causes of accidents, and compile information for follow-up actions.
- Monitor the corrective and preventive actions for accidents in the unit to ensure compliance with requirements.
- Report recorded accidents and corrective actions to management regularly.
- Prepare and submit Data Entry of the unit according to the designated form on a monthly basis.
- Prepare accident report documents for submission to local labor authorities, following the notification form in case of employee incidents, injuries, illnesses, or fatalities, in accordance with Section 39 of the Ministerial Regulations on Occupational Safety, Health, and Environment B.E. 2549, within 15 days of the incident.
- Prepare a report of severe accidents or work-related hazards according to Section 34 (1) and (2) of the Occupational Safety, Health, and Environment Act B.E. 2554 (SPR. 5) In the event of an employee fatality or a severe work-related accident, it must be reported within 7 days from the date of the incident.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 4 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

Employees

- Follow the operational regulations and work procedures set by the unit.
- In the event of any abnormal condition, report immediately to the supervisor for prompt action.

Professional Nurse

- Continuously report health-related information of employees. When news or reports of communicable diseases or epidemics occur due to the use of services in the company's nurse station or outside, notify the personnel management promptly.
- Provide initial treatment quickly when an employee is sick or has a work-related accident.
- Coordinate immediate referral to a hospital when the employee has dizziness, unconsciousness, or severe symptoms that cannot be treated at the nurse station.

6 Work Procedures


6.1 General Requirements

6.1.1 Classification of Incident Types Classify incidents according to standards as follows:

Incident Categories (Category – CAT)

- Category 1 (CAT #1) – Fatality
Incidents resulting from work or company activities that cause injury or illness leading to death.
- Category 2 (CAT #2) – Permanent Disability
Incidents resulting from work or company activities that cause injury or illness leading to permanent disability, loss of reproductive capacity, or loss of work efficiency
- Category 3 (CAT #3) – Work Stoppage
Incidents resulting from work that cause injury or illness making the employee unable to perform work the following workday.
- Category 4 (CAT #4) – Restricted Work
Incidents that restrict work characteristics or change the work performed. Resulting from an incident that causes injury or illness, making the employee unable to return to their regular work duties under their responsibility, due to restrictions in work characteristics or the need to transfer to work in another position. If the work restriction allows the employee to perform other work, the duration shall not exceed 7 days.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 5 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

- Category 5 (CAT #5) – Medical Treatment
Work-related accidents that cause injury or illness requiring medical treatment by a qualified physician. The affected employee can return to their regular work duties normally, without work restrictions.
- Category 6 (CAT #6) – First Aid
Receiving first aid treatment for minor injuries caused by work, either within the workplace or by internal medical personnel.
- Category 7 (CAT #7) – Near Miss
Incidents that were unintended but had the potential to cause an accident.

6.1.2 Reporting of Property Damage

Any damage to company property, whether on-site or off-site, including assets, machinery, or products, must be reported. Reporting should cover:

- Damage exceeding 10,000 Baht
- Damage less than 10,000 Baht

6.1.3 Reporting of Assessment of Work Stoppage


A work-related incident that causes an employee to stop work means the affected employee cannot perform their regular duties on the day of the incident as described in Section 6.6.4.

The confirmation or certification of work stoppage can be provided by:

- Treating physician, via a medical certificate
- Site Leader
The Site Leader is authorized to make a judgment based on appropriateness. If the employee is transferred or reassigned to another job due to the incident, confirmation from a physician must ensure that the new work is safe enough for the employee to perform.
- In cases where confirmation or certification regarding the work stoppage is unclear, the Osotspa Leader Team will make the final decision.

Note: An employee taking a day off on a designated work stoppage day is still considered as having a work-related incident causing work stoppage, except in cases where the day off was pre-approved in advance.

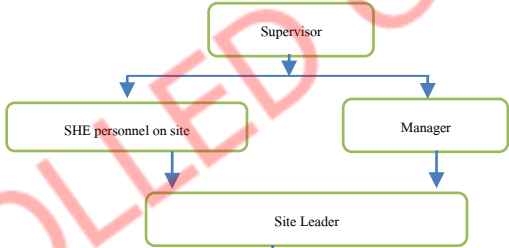
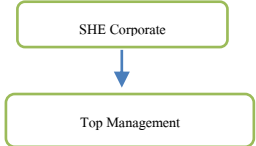
In any case, if the employee cannot return to work on the scheduled day after the designated day off, it is still regarded as a work-related incident causing work stoppage.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 6 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

6.2 Reporting of Incidents

6.2.1 Reporting of Accidents and Incident Reporting Procedures

The reporting of accidents and the steps for reporting incidents, as well as the communication to relevant parties, must be documented at the site with at least the following details:


	Classification	Flow	Detail
Personal Care & HCC Business Unit	- CAT # 4-7 - Property Damage		- Issue Red Alert - Investigate the incident - Site Leader approves the investigation and corrective actions - Follow up on corrective actions and case closure
SHE Corporate	- CAT # 1-3 - High-value asset damage - Other cases deemed significant by management		- Central team participates in the incident investigation - Prepare the LLC (Lessons Learned & Corrective Actions) from the investigation within 15 days

6.2.1.1 Initial Incident Reporting (Red Alert)

- The unit must report the initial incident (Red Alert) that occurs within the unit.
- Relevant personnel must receive the report and enter the information into the Incident Module system within the specified timeframe.
- The Red Alert details must be recorded at minimum according to the following Card.



Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 7 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

6.2.2 Reporting Timeframe by Incident Category

Procedure	Red Alert	Investigation	Management Review	Site Leader Approved	Corrective and Preventive action	Case Closed	Remark
timeframe	4 hours [CAT1-3]	4 hours [CAT1-3]	1 day	1 day		1 day	
	24 hours [CAT4-7 incidents and property damage]	24 hours [CAT4-7 property damage]	3 days	2 days		2 days	
details	After the incident occurs, proceed to enter the information into the SHE Software system	Conduct an investigation according to the unit's procedures (with the investigation team/OSH Committee team of the unit participating) and enter the results of the investigation analysis into the system.	The manager conducts a review of the investigation analysis and determines the corrective action guidelines.	The manager submits the accident investigation results along with corrective action recommendations to the Site Leader for approval to proceed with the corrective measures. At the same time, an LLC is prepared to review similar activities in order to prevent future accidents.	The corrective action supervisor implements the corrective measures and submits the results of the corrective actions to the Site Leader for case closure approval.	Site Leader reviews and closes the case as specified in the plan.	
Responsible person	supervisor	supervisor	manager	Site Leader	supervisor	Site Leader	


Note:

- The workflow follows the Incident Module Flow.
- Days are counted as calendar days, excluding holidays.

6.3 Investigation of Incidents

6.3.1 The investigation of incidents at the unit level must include participants as follows:

Investigation participants	Cat#1-3 High-value property loss	CAT# 4-7 and property damage
SHE Corporate	•	
Site leader	•	•
Manager	•	•
Supervisor	•	•
SHE personnel on site	•	•
Employees involved in the incident and any witnesses (if available)	•	•
Medical personnel, including doctors and nurses	•	

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 8 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

For incident types CAT#1–3 (high-value asset loss or other cases that management considers important), after completing the accident investigation, SHE Corporate must prepare an Internal Lessons Learned Case (LLC) within 15 days, in coordination with SHE Corporate, and communicate the results to employees in the respective unit.

6.3.2 Tools Used in Accident Investigation

There are various tools that can be applied depending on the nature of the incident. These tools help break down the causes of an incident into different factors using the 4M1E approach as follows:

- M – Man: Causes related to employees or personnel, both internal and external.
- M – Machine: Causes related to machinery or equipment, whether convenient or not.
- M – Material: Causes related to raw materials, other equipment, products, or services.
- M – Method: Causes related to work procedures or processes.
- E – Environment: Causes related to workplace conditions, lighting, or environmental factors.


These guidelines are used for conducting accident investigations in accordance with document S-SH-003: Incident Investigation Guideline for Workplace Hazards.

6.4 Recording of Information

- 6.4.1 Each department is required to record incidents through the SHE Software: Incident Module, in accordance with the SHE Guideline "Incident Module," and fill out the F-AY-SHE-ONS-095 Incident Report Form.
- 6.4.2 The safety officer of each department must monitor the recording of information and report progress to management continuously.
- 6.4.3 Every incident occurrence must be reviewed to ensure completeness and to evaluate the effectiveness of the measures implemented, preventing recurrence.

6.5 Follow-up on Corrective Actions

- 6.5.1 Each department must follow up on corrective actions to prevent incidents within their area and continuously report progress to management.
- 6.5.2 Departments must communicate incident occurrences to staff to review risks in the same or similar activities to prevent recurrence.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 9 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

6.6 Recording and Maintaining Incident Statistics by Department

6.6.1 Each department is responsible for recording statistics on injury rates from work-related activities (IR) for their respective unit.

$$\text{Incident Rate (IR)} = \frac{\text{Number of incidents occurred} \times 1,000,000}{\text{Total working hours - person}}$$

6.6.2 Each unit must record the working hours within the unit and submit the collected data to SHE Corporate on a monthly basis, using the document form F-SH-017 "Incident Statistics Data Entry".

The document will consist of several sheets, as follows:

- Safety Record_1: Monthly incident statistics of the factory
- Safety Record_2: Detailed record of incidents (with lost time and without lost time), occupational diseases, property damage, and vehicle accidents
- Safety Record_3: Classification by causes of hazards and severity
- Safety Record_4: Classification by types of injuries and severity
- Safety Record_5: Classification by body parts injured and severity

6.6.3. Recording of Working Hours


Each site shall record the total working hours, which are obtained from attendance records of all employees each month.

Formula for calculating accumulated working hours per month:

Accumulated working hours = (Number of employees) × (Normal working hours per person per day) × (Number of normal working days per person in one month)

Notes:

- Normal working days exclude public holidays as determined by the company.
- Accumulated working hours shall be counted from the start date of the program and continuously thereafter.
- The counting of accumulated working hours shall cease when a severe accident causing work stoppage occurs.
- In such case, the counting of accumulated working hours shall restart from zero.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 10 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	

Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents

Group of Personnel	Recording of Working Hours	Accident Statistics Recording of	Calculation of Accident Rate
Group 1: Company Employees	•	•	•
Group 2: Temporary Employees or Contractors working regularly for the Company	•	•	•
Group 3: Temporary Employees or Contractors providing service work to the Company (e.g., cleaning staff, security guards, and others performing services within the Company's premises, including interns/trainees)	•	•	•
Group 4: Engineering / Construction Contractors (Project-based work inside the Company's premises, including projects with full-time Safety Officers (SHE Officers) or general contractors without a permanent site inside the premises)	•	•	•
Group 5: Visitors / External Parties (Visitors, delivery personnel, document couriers, vendors, or other third parties entering the Company's premises)		•	


Note in Case of Accident:

- An investigation must be conducted, and the case must be recorded in the SHE Software: Incident Module.
- The number of incidents will be counted in the statistics of both the responsible department and the overall organization.
- The injury rate and severity rate will also be counted as part of both departmental and organizational statistics.
- In cases where multiple departments or companies share the same premises, any incident occurring shall be considered under the responsibility of the premises owner.

6.7 Procedure for Reporting Work-Related Accidents or Incidents

- 6.7.1 If an employee is involved in a work incident, the witness or first-aid responder must assess safety and provide help only if safe. If unsafe, immediately inform a supervisor or nearby colleague to report the incident.
- 6.7.2 The supervisor at the incident site provides initial assistance and sends the employee to the medical room. In severe cases or hazardous areas, they must immediately inform the department manager and coordinate urgent transport to the hospital or relevant medical team.
- 6.7.3 The department manager must immediately notify Human Capital and Organization Excellence in the event of a serious incident, request medical assistance, arrange an emergency vehicle, and transport the employee to the nearest hospital as quickly as possible.
- 6.7.4 Human Capital and Organization Excellence arranges the hospital transfer according to medical rights and coordinates with the Human Capital department to prepare the necessary referral documents and related paper-work (Form HC.16/HC.44).

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 11 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

6.7.5 Human Capital and Organization Excellence, in coordination with the employee, arranges for suitable work placement after completion of medical treatment. If the employee is unable to return to their previous position, an appropriate alternative position will be provided for them to continue working.

6.8 Procedure for Reporting Health-Related Illness

- 6.8.1 When an employee experiences a health-related illness, they must report to their immediate supervisor in the unit promptly.
- 6.8.2 The supervisor will conduct a preliminary assessment. In non-severe cases, the employee is directed to receive treatment at the company clinic. In severe cases, the supervisor must immediately notify Human Capital and Organization Excellence and arrange for prompt referral to a hospital.
- 6.8.3 Human Capital and Organization Excellence prepares the referral documents for treatment at the clinic in non-severe cases.
- 6.8.4 In severe cases, the employee is sent to a hospital according to their rights for treatment.
- 6.8.5 The medical personnel or Human Capital and Organization Excellence, in coordination with the employee, will ensure that after recovery, the employee can return to work normally. If the employee's health condition poses a risk to work, an appropriate alternative work assignment will be arranged for them.

6.9 In the Event of an Epidemic or Serious Communicable Disease

Operations shall be conducted in accordance with the procedures for workplace practices, preventive measures, and responses to infectious diseases and outbreaks, including COVID-19.
(Reference: W-AY-SHE-ONS-010)


6.10 Training

- 6.10.1 All personnel involved with this standard must receive training, which should include at least:
 - Procedures for reporting incidents.
 - Use of SHE Software: Incident Module according to assigned responsibilities.
 - Incident investigation using the 4M1E tool.
- 6.10.2 Training records must be maintained, including the scheduling of refresher sessions as appropriate.

6.11 Review

- Standards and operational procedures must be reviewed every three years or whenever changes occur.
- Personnel involved in operations and the system must be reviewed annually or whenever there are changes.
- Statistics on incidents must be reviewed annually for each unit.

Note: The document is controlled document of the company. Do not make copies without permission.

	Document type : PROCEDURE	
	Document no. : F-AY-SHE-ONS-017	
	Revision no. : 00	Page : 12 from 13
	Effective date : 28 Sep 2024	
Subject: Procedures to investigate work-related injuries, ill health, diseases and incidents		

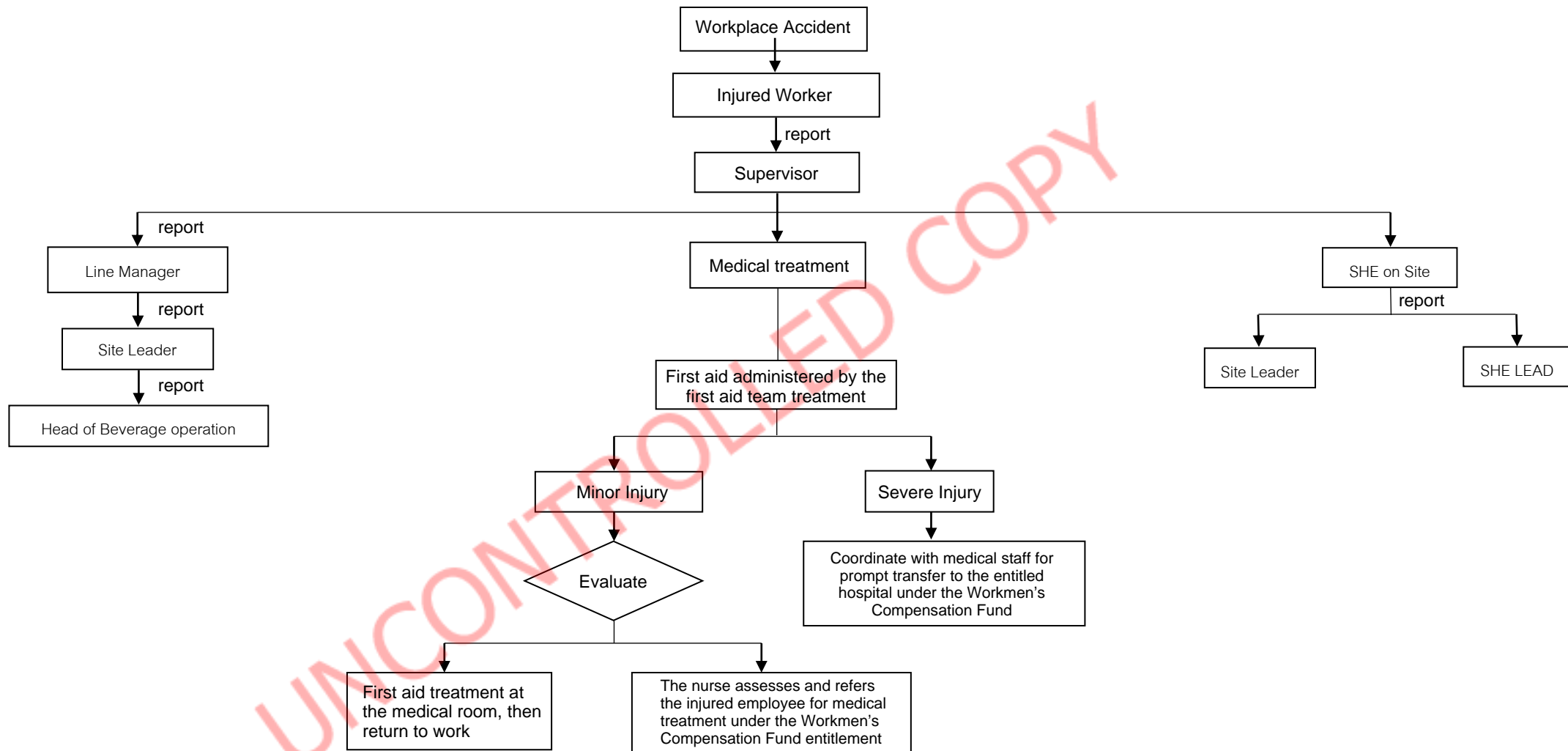
7. Records Management

Document Name	Document Number	Storage Location Number	Retention Period
7.1 Incident Report Form	F-AY-SHE-ONS-095	SHE	3 years

8. Appendix

8.1 Procedure for Managing Work-Related Accidents

Workplace Accident Response Procedures



Remarks: Referral of injured employees for medical treatment under the Workmen's Compensation Fund entitlement

- Osotspa employees: Use the referral form issued by the company. The supervisor escorts the injured employee to Ratchathani Hospital or Phra Nakhon Si Ayutthaya Hospital.
- AA employees: The supervisor escorts the injured employee to Ratchathani Hospital or Ayutthaya Hospital and contacts AA International coordination officer (emergency number attached).
- Contractor / third-party employees: The supervisor escorts the injured employee to Ratchathani Hospital or Ayutthaya Hospital and coordinates with the contractor's responsible supervisor.
- If the employee seeks treatment at a hospital directly without prior assessment by the company nurse, the employee must return to the company nurse for assessment and issuance of the referral form.
- If the employee cannot be moved by themselves, call for emergency ambulance assistance by dialing 1669.