

Certificate TH22/00000926

SGS

The management system of

OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

48, 48/2 Moo 7, Asia Road, Klongsuanplu, Pranakornsiyutthaya District, Pranakornsiyutthaya 13000, Thailand

has been assessed and certified as meeting the requirements of
ISO 45001:2018

For the following activities

The Manufacture of Energy Drink and Functional Drink in Glass Bottle

This certificate is valid from 27 December 2022 until 27 December 2025 and remains valid subject to satisfactory surveillance audits.

Issue 1. Certified since 27 December 2022

Jonathan M. Hall

Authorised by
Jonathan Hall
Global Head - Certification Services

SGS United Kingdom Ltd
Rossmore Business Park, Ellesmere Port, Cheshire, CH65 3EN, UK
t +44 (0)151 350-6666 - www.sgs.com



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.





CERTIFICATION

AUDIT REPORT: OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED

TYPE OF VISIT(S):

SURVEILLANCE 1.3 (UKAS - ISO 45001:2018)

CONTRACT NUMBER:

TH/BKK/22354

BE THE BENCHMARK



EXECUTIVE SUMMARY			
SGS Delivering Office::	SGS (Thailand) Limited		
Organisation Name:	OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED		
Head Office Address:	48, 48/2 Moo 7, Asia Road, Klongsuanplu, Pranakornsriayutthaya District, Pranakornsriayutthaya 13000, Thailand		
Representative:	Siriporn .		
AUDIT CRITERIA			
Accreditation	Accredited SGS Office	Effective Number Of Personnel	Actual number of personnel
UKAS	SGS United Kingdom Limited	490	490
Standard/Scheme		Scope	
ISO 45001:2018		The Manufacture of Energy Drink and Functional Drink in Glass Bottle	

SITES IN CERTIFICATION SCOPE

SITE 1 : OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED - 48, 48/2 Moo 7, Asia Road, Klongsuanplu, Pranakornsriayutthaya District, Pranakornsriayutthaya 13000, Thailand	
Standard/Scheme	Scope
ISO 45001:2018	The Manufacture of Energy Drink and Functional Drink in Glass Bottle.

AUDIT TEAM ALLOCATION	
Audit Team Leader	Paniti Intararat - Auditor

Audit Team Member	Wilawan Chaiyapoom - Auditor
Audit Team Member	Anchalee Pongsuwan - Auditor Trainee
Any Other Accompanying Person (Names & Roles)	
Audit Date(s)	30 Oct 2024 - 31 Oct 2024

1. AUDIT OBJECTIVES

The objectives of this audit/visit are, for the scope of certification:

Determination of the conformity of the client's management system, or parts of it, with audit criteria;

Determination of the ability of the management system to ensure the client meets applicable statutory, regulatory and contractual requirements (NOTE: A management system certification audit is not a legal compliance audit.);

Determination of the effectiveness of the management system to ensure the client can reasonably expect to achieving its specified objectives;

As applicable, identification of areas for potential improvement of the management system.

CONSIDERATIONS:

The scope of the audit, dates and places where audit activities were conducted are identified in the audit plan (any changes are identified in the audit report).

This audit report contains a summary of the capability of the management system to meet applicable requirements and expected outcomes.

This report is confidential, and distribution is limited to the audit team, audit attendees, client representative, the SGS office and may be subject to Accreditation Body, Certification Scheme owners or any other Regulatory Body sampling in line with our online Privacy Statement which can be accessed at www.sgs.com/en/privacy-at-sgs.

Audits use a sampling process, based on the information available at the time of the audit. The audit methods shall include, but are not limited to, interviews, observation of activities and review of documentation and records.

2. SUMMARY AND CONCLUSIONS

CONCLUSIONS

The audit team recommends that, based on the results of this audit, the management system certification be:

STANDARD & ACCREDITATION	CONCLUSIONS
ISO 45001:2018 - UKAS	Continued

Continued Certification is conditional to satisfactory processing of non conformities where applicable.

AUDIT SUMMARY

- The management system documentation demonstrated conformity with the requirements of the audit standard(s) and provided sufficient structure to support implementation and maintenance of the management system.
- The organisation has demonstrated effective implementation and maintenance / improvement of its management system and is capable of achieving its policy objectives.
- The organisation has demonstrated effective implementation and monitoring of its management system's ability regarding meeting of applicable statutory, regulatory and contractual requirements.
- The organisation has demonstrated the establishment and tracking of appropriate key performance objectives and targets and monitored progress towards their achievement.
- The internal audit program has been fully implemented and demonstrates effectiveness as a tool for maintaining and improving the management system.
- The management review process demonstrated capability to ensure the continuing suitability, adequacy and effectiveness of the management system.
- Throughout the audit process, the management system demonstrated overall conformance with the requirements of the audit standard(s).

Number of nonconformities identified	2 minor(s)
---	------------

- Nonconformance was not identified at the previous audit.
- Certification Scope is appropriate.
- Audit objectives have been fulfilled.
- Audit Plan was followed.
- Audit Programme is adequate.
- Any issues resolved.

3. PREVIOUS FINDINGS

The results of the last audit of this system have been reviewed, in particular to assure appropriate correction and corrective action has been implemented when non-conformities (or Stage 1 findings) were identified. When the management system has not adequately addressed non-conformity (or Stage 1 finding) identified during previous audit activities, the specific issue has been raised in the non-conformity section of this report.

4. NON-CONFORMITIES

Non-conformity	N° 1 / 2	Minor	
Process	Medical checked up	Date Raised	31 Oct 2024
Standard/Scheme	ISO 45001:2018	Clause(s)	9.1
Description	According to 9.1.1 General The organization shall establish, implement and maintain a process(es) for monitoring, measurement, analysis and performance evaluation. The organization shall determine: a) what needs to be monitored and measured, including: 1) the extent to which legal requirements and other requirements are fulfilled; 2) its activities and operations related to identified hazards, risks and opportunities; 3) progress towards achievement of the organization's OH&S objectives; 4) effectiveness of operational and other controls; It was found that deficiency regarding to medical checked up related to risk factors for new comer of subcontractor operated in production area which noise was over the standard. There was no audiogram checked up for new emp.no.OSP9914 and OSP9931, both of them worked as operator in production area.		

Non-conformity	N° 2 / 2	Minor	
Process	Internal Audit / Corrective and Preventive Action / Management Review	Date Raised	31 Oct 2024
Standard/Scheme	ISO 45001:2018	Clause(s)	10.2
Description	According to clause 10.2 Incident, nonconformity and corrective action The organization shall establish, implement and maintain a process(es), including reporting, investigating and taking action, to determine and manage incidents and nonconformities. There was found that CAR no. 66/2567 and 67/2567, No.46-70/2567 issued from internal audit since August2024, all of defined CAR No. did not investigation root cause and there was no evidence of correction, corrective action included followed up result to closed out the issues which is not complied with clause no. 10.2 as mentioned above. In addition, P-AY-SHE-ONS-009 Rev.00 as of 19.09.2024 determined that CAR shall be identify root cause, correction and corrective action include sent back to auditor within 7 days.		

FOR MINOR NON-CONFORMITIES

Corrective Actions to address identified minor non-conformities including a cause analysis shall be documented on an action plan. Effectiveness of actions taken to be followed up at next scheduled visit (all audits).

Action plan reviewed by the auditor and found to be satisfactory (audit pack requires certificate decision) (or)



Action plan to be sent to SGS within 90 days for review (audit pack requires certificate decision) (or)	☐
Action plan does not need to be sent to SGS (audit pack does not require certificate decision / client proposed actions already reviewed)	☐

Non-conformities detailed here shall be addressed through the organisation's corrective action process, in accordance with the relevant corrective action requirements of the audit standard and shall include actions to analyse the cause of the non-conformity and prevent recurrence, and complete records maintained.

Deadlines indicated may need to be reduced when there is a more restrictive requirement, e.g. certificate expiry.

In the case of a multi-site organization, the organization is required to verify in the root cause analysis of nonconformities whether they can affect other sites. Where appropriate, corrective actions must be taken both at the level of the central functions and at each affected site.

5. OBSERVATIONS AND IMPROVEMENT OPPORTUNITIES

Observation N° 1	
Description	Electrical system has been inspected annually as per law required, it could be beneficially to consider inspection of electrical appliance and grounding system by area owner in proper time.
Process	Warehouse and forklift control
Standard/Scheme	ISO 45001:2018

Observation N° 2	
Description	The organization could clearly review and post SWL of hoist used at maintenance shop.
Process	Operational Control / Monitoring and Measurement for Facility, Utility and surrounding area
Standard/Scheme	ISO 45001:2018

Observation N° 3	
Description	Monitoring and measurement have been implemented related to OHS risk as per P-AY-SHE-ONS-005 and clause no.9.1.1, it could be better to consider to measure lighting intensity during to period of least natural light for the activities which lighting intensity supported by day light such as loading area etc.
Process	OHS Planning / Monitoring, Measurement, Analysis and Evaluation
Standard/Scheme	ISO 45001:2018

Observation N° 4	
Description	The organization could clearly review operating criteria of biomass boiler.
Process	Operational Control / Monitoring and Measurement for Facility, Utility and surrounding area
Standard/Scheme	ISO 45001:2018

6. SPECIFIC REQUIREMENTS

Any significant changes?

No

Are certification claims accurate and in accordance with SGS guidance and is the organisation effectively controlling the use of certification documents and marks?

Yes

7. AUDIT TRAILS

SITE 1 : OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED - 48, 48/2 Moo 7, Asia Road, Klongsuanplu, Pranakomsriyutthaya District, Pranakomsriyutthaya 13000, Thailand

Process : Leadership and commitment / Management system Policy / Organizational contexts / Needs and Expectations of interested parties / Risks and Opportunities

Process Owner	Auditor
Mr.Somphong and Team	Paniti Intararat
Summary	
This visit was surveillance audit of ISO 14001:2015 (SA1) and 2nd surveillance of ISO 45001:2018. Overall management systems have been implemented and maintained with satisfactory. Company's top management and staff have well commitment to develop and continually improve the management system. Resource provision was appropriately provided to meet objectives of the organization and law requirements. From the previous visit; there was some changes such as new biomass boiler, new solar roof phase 3, etc. which all completed. During this visit there were 2 construction sites for extension of production line 1 area and additional of car park 1 area including integrated of SBM into Osotspa factory. There were no complaints from external parties, emergency case and serious accident occurred since last visit. Evidence of Factory permission and change as following; 1. Beverage Factory registration number 10140200125419 (3-20(2)-1/41 ⁰⁰¹), there was found extension regarding to solar energy ref #4609 as of 09.10.2023 2. Cancellation for SBM Factory registration number 20140000425579 ref ⁰¹ 0303/770 as of 30.01.2027 by integrated in Beverage Factory registration number 10140200125419 ref 911 as of 23.02.2024. 3. Printing (Plastic) registration number 20140080825656 4. Printing (Paper) registration number 20140081125650 5. Environmental responsible registration Ref# ⁰¹ 0313/11302 as of 27.07.2023 valid to 07.02.2026 Nevertheless, changing were not affected to the management system, employee number, working shift, products, building, address, site and area for existing scope for occupational, health and safety management system. Leadership and commitment Interview top management and Discussion for organization. Top management representative Mr. Somphong P. (Head of Beverage plant AY-I) and team management were interviewed for Leadership and Commitment, Discussion for Context of Organization and Interested Parties, Risk and Opportunities, OH&S Objectives and Other Focus etc. Organization has established and implemented EHS management system for ISO 14001:2015 and ISO 45001:2018 latest in Aug 2024. The result of Top management interview, concerned about safety operation, property damage, awareness workers, sustainable development via GHG project such as CFO and CFP including focused on water consumption. The management to address risk is defined and performed appropriately and monitored periodically. Determining the scope of the EHS management system and Management System Policy The boundary and scope of the OH&S management system were determined in M-AY-SHE-ONS-001 Rev.00 as of 24.10.2024, covers all activities in the certified location as above. The EHS Policy has established and approved by CEO as per company announcement OSHE02/2567 as of 01.03.2024 and communicated within the organization and announce to all function via board presentation and morning talk to inform all of them aware on the Organization policy. Understanding the organization and its context	

The organization determines external and internal issues that are relevant to its purpose and its strategic direction and that affect its ability to achieve the intended results of its environmental and occupational health, and safety management system. The organization monitors and review information about these

external and internal issues include positive and negative factors or conditions for consideration. Result of context consideration has been retained in F-AY-SHE-ONS-029, current version was on 01.08.2024

The following summary of key external issues impact to the organization at this period generally

- Legislative (non-fulfillment of compliance obligations)
- Government policy
- Flooding Area
- Availability of water resources
- Hazard from vicinity such as fuel oil station explosion.

The following summary of key internal issues impact to the organization at this period generally

- Safety culture
- Nearby community
- Commitment of management

Views of the interested parties such workers and others, their needs and expectations were reviewed and considered in the business direction and improvement

of overall management system. Some needs and expectations that organization has to or chooses to comply with become its compliance obligations. Result of interested parties consideration has been retained in F-AY-SHE-ONS-032, current version was on 01.08.2024

The following issues were covered.

- View of the shareholder may focus to legal compliance and sustainable development by implement CFO and CFP..
- Government agencies may focus to compliance with the legal
- Suppliers may need good relationship and long-term business partner
- View of workers, they might expect to work safely, less impact to healthy and prevention unsatisfied event
- Communities around need; do not OHS impact to external
- Limited of parking area that effect for traffic to external
- Customer required environmental friendly products such as recycle and label regarding to recycle of packaging

Risks and opportunities have been implemented and maintained its processes and consideration covered views of environmental and OHS (other risks and opportunity) management system as well as planning action have been developed and maintained at each site. The processes needed were reviewed regularly by company' management team and analysis via SWOT and Five forces. Result from risk and opportunities reviewing has been retained in F-AY-SHE-ONS-031, current version was on 01.08.2024

Risk from compliance of legal ; The organization has legal monitoring & compliance evaluation process.

Risk from Limited of parking area that effect for traffic to external ; The organization plan to improvement area for parking and control time of loading & receiving

FG.

Risk from complaint from communities/ external ; The organization has CSR and monitoring plan

Risk from incident / accident to employees ; The organization has OHS activities & improvement project e.g. safety talk, BBS, safety rules, safety tags, TPM, improvement project (e.g. Install water sprinkler at production line), wellness center, etc.

In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness regarding the leadership and commitment, organizational contexts, needs and expectations of interested parties, risks, and opportunities. There was no non-conformity raised in this function.

Process : Hazard Identification, OH&S Risks and OH&S Opportunity / Planning Action	
Process Owner	Auditor
Mr.Amon, Mr.Pakpoom and SHE team	Anchalee Pongsuwan
Summary	
The procedure no. P-AY-SHE-020 has been implemented and maintained for OHS hazard identification and risk assessment in organization. The scope covers routine and nonroutine, products, services, and areas. The identification of hazard considered source from physical, chemical, electrical, ergonomics, biological, work environment, machine, and social factor. The evaluation of risk level based on likelihood of occurrence and severity of the consequence by legal requirements related to the hazards are also considered. The control of risks was conformed with the hazard eliminate concept by hierarchy of control (sampling evidence: Last review significant OH&S risk in September – October,2024). The sampling risks were verified as follows: · Hazards from working at Height. · Hazards from slips and Falls. · Hearing loss from high sound level in workplace e.g. Filler process/ Zone pack · Hazard from electric shock. · Injury from crash by forklift · Ergonomics e.g. fatigue while loading activities. · Hazard from social factor e.g. organization culture, bullying, harassment, and pregnancy, etc In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness regarding the hazard identification, OH&S risk, and OH&S opportunity. There was no non-conformity raised. However, there was found opportunity for improvement in this function.	

Process : Warehouse and forklift control	
Process Owner	Auditor
Mr.Somphong and Team	Paniti Intararat
Summary	
Warehouse and forklift control There are 2 finished goods warehouse, warehouse A is manual warehouse and warehouse B is automatic warehouse. The SWL for warehouse has been defined as 1.6 Tons per pallet meanwhile the maximum product is 1.4 Tons per pallet. Preventive maintenance plan and safety devices inspection has been established and implemented as per plan. The area for forklift operation was clearly separated from the worker. The area for pallet placing was identified by marking. The electrical forklifts support in warehouse area and surrounding area. The safety equipment and devices were provided for forklift such as portable fire extinguisher, sound and flashing light. Charger battery area was controlled to cover hazard and good ventilation to prevent Hydrogen gas accumulation. Maximum capacity lifting defines in each forklift. The control of safety driving was done through forklift permit license to identify authorization for driving which defined in rule. Sampling evidence such as Daily inspection of Forklift (FAY-SHE-047) for FL#S11 and TL54, PM plan year2024 for automated warehouse and Safety devices inspection as sampling at station SRM13&Conv.HP, there was found safety plug and all sensor have been inspected on 31.10.2024. In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness. There was no non-conformity raised in this function nevertheless, 1 observation regarding to electrical safety raised in this area.	

Process : Procurement process control/ Contractor controls/ Permit to work system, Outsource control	
Process Owner	Auditor
Mr.Tanongsak	Anchalee Pongsuwan
Summary	
Procurement process control by procedure no. P-HM-SPC-PUR-003 has been established, implemented, and maintained for supplier selection and evaluation related to OHS and EMS (sampling evidence: Housekeeper and security team by Sodexo/ Thai-Lian forklift by provide rental with driver and maintenance service for forklifts/ CH. Karnchang company by construction contracting business. There is the supplier code of conduct which is covered all factory requirement and safety, and environment regulation was communicated and accepted by each supplier and subcontractor (sampling evidence: Letter of intent regarding sustainability has been issued, such as using electric forklift that do not emit pollutants that could impact the environment. Each purchase order and contract were clearly defined safety regulation which each supplier or subcontractor must implement during working within factory area. Opportunities have been provided for small-scale partners who wish to do business with the organization. Training sessions, guidance, and improvements have been arranged for these small partners and along with shortening the payment cycle. Period work every 2 years had evaluate program for purchasing team and owner job by documented no. P-HM-SPC-PUR-008. There is supplier evaluation by Comprehensive audit and surveillance every 5 year (sampling evidence: Kaset Thai International Sugar Company audit report on 3-4/7/2023. There is safety and environment training course to supplier and subcontractor before work and refresh training every 1 year by SHE team. In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness regarding this process. There was no non-conformity raised in this function.	

Process : Emergency preparedness and response	
Process Owner	Auditor
Ms.Pattraporn	Paniti Intararat
Summary	
P-AY-SHE-ONS-013, Rev.00 as of 13.09.2024 has been established, implemented and maintained processes needed to prepare for and respond to potential emergency situations. There are 7 emergency situations as fire, chemical spill, gas leak, flood, boiler, radiation leak and pandemic. Work procedure of each emergency situation was established. The periodically of review and drill as once a year basis. Rules and procedures have been set up and monitored to prevent the occurrence of such situations. An emergency response team has been assigned and trained their responsibilities. The plans are tested periodically. Emergency response equipment is inspected and recorded periodically, e.g. fire extinguishers, fire alarm, emergency light/ exit sign, spillage kits. The latest drill of all case emergencies was performed as yearly plan. The actions for improvement were defined and taken as planned. Regarding to the legal requirement, more than 40 percentages of staffs in each department were trained the 'basic firefighting course' and the fire evacuation drill also was performed. The following evidences were verified in this visit. • W-AY-SHE-ONS-003 Fire emergency plan • W-AY-SHE-ONS-004 Chemical emergency plan • W-AY-SHE-ONS-005 Flood emergency plan • W-AY-SHE-ONS-006 Boiler emergency plan • W-AY-SHE-ONS-007 Gas leak emergency plan • W-AY-SHE-ONS-008 Pandemic emergency plan • Fire alarm system of Beverage factory inspection 26.12.2023 found Alarm bell Zone 22 Line6-7 was not functioned XX. Beam trouble at WH-A, Manual M009 damage 2 units and no signal for alarm bell No.83 all issues have been fixed on 21.05.2024 • Fire alarm system of SBM (AY10) factory inspection 27.09.2023 • Fire alarm system of Printing factory inspection 12.07.2024 • Fire pump 3 units have been inspected and tested weekly, performance test has been performed as following details : Printing factory on 10.06.2024), 2 units at beverage factory on 21.03.2024. All performance test was meet NFPA25 and PASS. • Weekly inspection of fire pump (F-AY-ENS-012) • Emergency plan test record and evaluation e.g. Fire evacuation drill response on 26.12.2023, by training registration no.0101-02-2566-0094. Report was submitted to MOL on 11.01.2024. Chemical leakage & spillage response, boiler, flood, chemical leak and explosion of nitrocellulose room on 27.07.2023 In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness. There was no non-conformity raised in this function	

Process : Environmental and OH&S objectives, management program, Performance monitoring and analysis	
Process Owner	Auditor
Ms.Siriporn	Anchalee Pongsuwan
Summary	
The environmental objectives are consistent with the environmental policy, measurable, monitored, communicated, and updated. it is reviewed on annual basis. The organization has been established and maintained documented information of environmental objectives and environment indicator for Y2023, it is taking into accounts the organization's significant environmental aspects and associated compliance obligations including its risks and opportunities i.e., reduce energy consumption by 2% from year 2022 (MJ/Ton), reduce water consumption (M3/Ton) by 2% from year 2022, reduce GHG from base year 2022, Zero landfill. The action planning to achieve its environmental objectives, the organization has determined the action plan for support such as resource responsible person and time frame such as energy conservation, water leakage monitoring. However, some KPI was not achieved then the internal corrective action has been issued to identify root cause and corrective action. Evidence for environmental objective as below; - Announcement of KPI year 2024 - Progressive and action plan for each environmental objective e.g. recycle water to use in biomass boiler operation, changing forklift battery to lithium -ion, recycle rejected RO water to use in cooling tower system, increasing set point of water temperature of chilled water, turn off air condition system during CIP, increasing efficiency of air compressor and boiler more than 80%, Solar roof installation (phase 3) - Monitoring KPI during monthly meeting from January to November 2023, the result showed all objective achieved the target In general, the verified evidence demonstrated the effective control of this function. None of non-conformity was raised in this function. OH&S objectives have been set up, established, and monitored to that comply with policy, relevant hazard, and risk. Each objective was set activity, timeline and responsible to ensure target achieved. It was monthly monitored and keeps objective evidence and result was reported to management level. The OH&S opportunity such as safety culture improvement (BBS campaign). The OH&S objective in 2024 such as illness and incident. However, since accident targets were not met this year, the Safety Department developed an action plan with 4 key performance indicators to further promote a safety culture within the organization, which includes: 1. Monthly safety inspections conducted by management level. (form no. F-AY-SHE-ONS-058) 2. Individual training for employees on work procedures as outlined in the established plan. (form no. F-AY-SHE-ONS-043) 3. Perform 100% inspection of equipment in the working area. (form no. F-AY-SHE-ONS-047) 4. Each department reports two risk points per month. (form no. F-AY-SHE-ONS-067) In general, verified evidence demonstrated the effective control of this function. There was no any non-conformity report raised in this function.	

Process : Incident investigation	
Process Owner	Auditor
Ms.Patraporn	Paniti Intararat
Summary	
A documented information has been established for incident investigation. Incidents, both accidents and near-miss, are reported by the person involved. Each accident is investigated in a timely manner by a person(s) who has competence for investigation. Information and evidence are collected from involved persons, including the victim and witness, and accidental area. There are 7 levels of incident such as CAT#1 – Fatality, CAT#2-Diability, CAT#3-Lost time accident, CAT#4 – can not work at normal works, CAT#5 – Medical treatment, CAT#6- First aid and CAT#7 – near miss. In year 2024 there were 6 cases which were all CAT#5. Appropriate investigation methods are used to identify immediate and root causes. Corrections and corrective actions are defined for each incident clearly and consistently. They are followed up to ensure their effectiveness. The following evidences were verified in this visit; - Documented information no. P-AY-SHE-017 rev. 00 effective on 28.09.2024 for incident investigation, - Incident report and re-evaluation of OH&S risk list for incident on 22.02.2024 : Flying bearing hit to face, 5 Stitches. Identified root cause as lack of pressure check during operated and no proper PPE. Action by revised WI and OJT completed in March2024, HIRAC has been reviewed on 05.04.2024. - Incident report and re-evaluation of OH&S risk list for incident on 03.04.2024 : Burn by flying palm shell during remove. Identified root cause as improper instruction, improper PPE. Action by modified working station to prevent in the line of fire and provided PPE which in July 2024, HIRAC has been reviewed on 05.04.2024. - Incident report and re-evaluation of OH&S risk list for incident on 02.10.2024 : chemical vapor splash into right eye due to reaction of chemical during unloading chemical prior PM. Identified root cause as improper chemical piping, improper PPE. Action by modified piping and provided PPE which on 08.10.2024, HIRAC has been reviewed on 30.10.2024 In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness. There was no non-conformity raised in this function	

Process : Communication, Participation and Consultation	
Process Owner	Auditor
Ms.Patharaporn and Ms.Patcharanun	Anchalee Pongsuwan
Summary	
Documented procedure no. P-AY-SHE-ONS-003 has been established and maintained for communication/participation and consultation process. To set criteria about sender/ receiver/ communication for route and frequency to Internal and external communication all levels. Communication record on form no. F-AY-SHE-ONS-043 (sampling evidence: Internal communication such as safety talk about accident occurred sharing and BBS reward to employee on 11/09/2024/ External communication such as letter notifying the annual fire emergency drill for 2024 on 14,27/06/2024). Functions of the organization and interested parties have been established and implemented such as policy, OHS&EMS objectives targets, measurement & monitoring results, safety talk, etc. are communicated to via boards, e-mail, training, meetings, social media. The organization have worker and their representative are involved in all aspect of the HSE program including setting goal, identify and reporting hazard, investigating incident, and tracking process. Employees are able express their problem, opinions, and comment in the Safety Committee meeting through their representatives, BBS, QR code. There is complaint from community surrounding about sound and odor by telephone and letter. Organization had analyzed to identify the root causes, solutions, and continuous improvements with this being included as an agenda in the Internal Communication Route and Social Complaint meetings held every 2 months. The consultation program their OHS&EMS issued to their supervisors, manager via the line of command and safety officer. In general, overall performance of communication, participation and consultation can be acceptable. There was no non-conformity raised in this function.	

Process : Medical checked up	
Process Owner	Auditor
Ms.Chompoonoot and Ms.Jittima	Paniti Intararat
Summary	
According to The Ministerial regulation regarding to Welfare in the organization B.E.2548, organization provided contracted 5 professional nurses on board 24 hrs. The contract was not included doctor on board nevertheless, there was found the permission to refer patient to hospital directly instead of doctor on board as Kor Sor Wor 2 no.5/2564 which referred to Rajthani Hospital. Documented information has been established, implemented and maintained process to control medical checked up. Matrix to defined risk factor has been developed and maintained, risk factor related to work has been determined in accordance with OHS risk. - W-HM-HCOE-ERS-001, Rev.00 as of 10.10.2023 Annual medical checked up - W-HM-HCOE-ERS-002, Rev.00 as of 10.10.2023 Medical checked up for job transferring - W-HM-HCOE-HRC-002, Rev.01 as of 01.09.2023 Recruitment and Selection - Occupation health examination matrix, there was found risk factors as following : audiogram to all production operators; occupational vision for QC, inspection and forklift driver; MEK for Pack/Labeler; CBC for radiation. - Sampling medical checked up for new comer such as K.Pornsiri (013751), K.Sikunya (OSP9914-sub) and K.Jantima (OSP9931-sub). There was found results of PFT and audiogram as per matrix for Osotspa operators. - Medical result year 2024 (checked up during Sep-Oct2023), there was found 19 abnormality cases of audiogram. Rechecked has been performed on 13.02.2024 and confirmed abnormality 9 cases which provided hearing loss conservation program to all abnormal cases by reducing exposure period. - Personal health book for radioactive operator (K.Tanong and K.Amornthep), operator (K.Amnat), Packer (K.Panupong, found result of audiogram, MEK and IPA). - Report abnormality case regarding to medical checked up, recovery and treatment measures as Jor Por Sor on 06.03.2024. Conclusion : There was 1 Minor NC raised.	

Process : Legal and Other Requirement / Evaluation of Compliance	
Process Owner	Auditor
Ms.Siriporn	Anchalee Pongsuwan
Summary	
Documented procedure no. P-AY-SHE-ONS-004 has been established, implemented, and maintained for identification of applicable legal and other requirement including evaluation of compliance. Applicable legal and other requirement to which the organization subscribes related to its hazard, risk and OH&S management system and communicated to relevant functions. The evaluation of compliance was performed which once a year that found almost was evaluated as complied. Corrective action was done via action plan. (sampling evidence: Documented no. F-AY-SHE-ONS-026). However, there is topics of non-conformity identified, and an action plan is currently being implemented to address. The following evidence were verified in this visit: · Evaluation of compliance result in October 2024, Evidence of legal implementation as follow: Factory permit · Factory Act B.E. 2535 and 2562 · Public Health Act B.E. 2535 · Factory permit no. 10140200125419 Electrical safety · Ministerial regulation of MOL B.E. 2554 and 2558 to safety electrical system Chemical management · Notification of MOI on hazardous material controller B.E. 2551 · Notification of Department of Labor Protection and Welfare to limitation of hazardous chemical B.E. 2560 Workplace environment · Industrial hygiene and monitoring standard, Regulation on OHS management related to standard limits of heat, illumination, and noise in workplace B.E. 2559 Boiler control · Notification of MOI about safety measurement of Boiler B.E. 2549 Firefighting and protection system · Notification of MOI on Firefighting and protection system B.E. 2552 Machine safety, crane and lifting · Standard Regulation at Work for Machine, Cranes and Boiler B.E. 2564 Safety Management · Ministerial Regulation on the Provision of Safety Officers, Personnel, Agencies, or Groups for Safety Operations in Establishments, B.E. 2565 Health surveillance · Control of Health Check-up for Employees and Reporting Criteria Regulation B.E. 2563 Energy Conservation · Announcement of the Department of Alternative Energy Development and Efficiency on the Certification Form for Energy Conservation Performance of Energy Managers, B.E. 2552 · Evidence of submission the energy conservation report of Personel Responsible for Energy (PDR.06445) evidence on 28/03/2024 Generally, the function has demonstrated the implementation regarding as documented information and standard required that was no non-conformity in this function.	

Process : OHS Planning / Monitoring, Measurement, Analysis and Evaluation	
Process Owner	Auditor
Ms.Patraporn	Paniti Intararat
Summary	
Documented information of hazard identification, OH&S risk and OH&S opportunity have been established, implemented and maintained. All activity for routine, non-routine, products, services and areas within the defined scope have been identified their environmental aspects and hazards covering normal, abnormal and emergency operations. The evaluation of significance bases on the likelihood of occurrence and severity of consequence. There were 4 risks level such as Tolerable risk, controlled risk, High risk and intolerable risk. Risk control plan shall be developed for high risk and intolerable risk. This process is periodically reviewed and also when there is any change of legislation, occurrence of an incident or modification of the activities, products, services and areas. OH&S objectives have been set up, established and monitored to that comply with policy, relevant hazard and risk. Each objective was set activity, time frame and responsible to ensure target achieved. It was monthly monitored and keeps objective evidence and result was reported to management level. The following evidences were verified in this visit; Documented information no. P-AY-SHE-ONS-020 rev. 00 effective on 13.09.2024 for hazard identification, OH&S risk and OH&S opportunity, Activities list (F-AY-SHE-ONS-063) HIRAC (F-AY-SHE-ONS-064) HIRAC regarding to social factors (F-AY-SHE-ONS-069) Risk control plan (F-AY-SHE-ONS-066) The current version of HIRAC of Warehouse was on sampling as following; Traffic accident in warehouse and transportation. Electrical and electrostatic hazard from equipment, machine and electrical maintenance activity existing control by grounding installation and inspection, log out control, Emergency for chemical spillage, fire accident and radiation leakage existing control by emergency plan implementation. EHS objectives has been established and implemented consistent with EHS policy, environmental aspect, OHS risk include risk and opportunities. The operational control that established from significant such as working instruction related waste and wastewater treatment, labelling in product that defined how to dispose waste from product, Supplier selection with include criteria concerning environment etc. There was no stack emission from both factories. Working area has been monitored as plan, there was found that heat and lighting intensity of AY10 were measured on 29.04.2024, result showed some areas were not meet standard of lighting intensity. Noise was measured on 14.05.2025, result was over standard. Action plan as F-AY-SHE-ONS-024 has been established and implemented for correction and corrective action. For Printing factory, heat and lighting intensity were measured on 06.03.2024 and noise on 06.03.2024. All results were meet standard. In general, the function has demonstrated the implementation and effectiveness regarding the hazard identification, OH&S risk and OH&S opportunity. There was no non-conformity raised. However, there was found 1 opportunity for improvement in this function.	

Process : Operational control / Monitoring, Measurement, analysis and evaluation at Mixing 2, production 4, 5, 8	
Process Owner	Auditor
Mr.Arnon, Mr.Pakpoom and Mr.Natthakit	Anchalee Pongsuwan
Summary	
Glass bottle receiving --> washing and rinsing --> EBI (Empty bottle inspection) --> filling process --> Deep well water / City water --> UF --> softener (resin) -> RO --> UV --> treated water --> mixing process --> receiving ingredient from storage --> preparation --> mixing with ingredient and treated water --> storage --> pasteurizing 98 --> filling and capping --> cap detector --> level checker --> labelling --> label checker --> shrink wrapping --> packing in carton --> weigh checker --> palletizer --> storage Machine safety: The procedure has been established, implemented, and maintained for process. Overall, the management systems for machines and equipment have been implemented and maintained with satisfactory. Machine safety has been maintained as well as preventive maintenance plan by documented no. P-AY-PD-ENG-002 and has results record to form no. F-HM-PD-ENG-006. Safety device was provided in risk point for all machines such as safety guard, emergency switch, hazard warning symbol, safety sensor, interlock, electrical wire condition, grounding wire connection, etc. All machines are monitored through daily inspections by machine operators and overseen by the maintenance team to ensure all functions are operating normally. Loading capacity of lifting material is label on each crane and lift. The cranes and lift, including accessories equipment, are maintained to be in good condition through the preventive maintenance program as monthly. Safety inspection according to the legal requirement for crane is conducted as per annually for overhead crane by approved engineer. Electrical safety: Documented procedure no. W-AY-ENG-ONS-016 has been established, implemented and maintained for electrical safety operation. The electrical system has been designed and certified by a registered power electrical engineer. Machines and electrical devices are connected grounding system including label for using and hazard symbol to prevent from electrical hazard. Preventive maintenance program for electrical system was set and performed such as Transformer, MDB, Thermoscan, grounding inspection which conducted by subcontractor CSK power on 20/04/2024. However, some area the result was not meet the standard, corrective action was planned to be conducted. For lightning system inspected on 07/08/2024, the testing results of earth resistance were lower than 5 ohms all point is pass. The annual inspection of the electrical system is performed on year 2024 by subcontractor CSK power. LOTO process: The process control by procedure no. P-AY-SHE-ONS-024 has been implemented for control the source of energy by covered electrical, mechanical, hydraulic, pneumatic, chemical, and thermal, etc. The LOTO has been implemented by authorized person. The equipment provided for each area with responsible defined on equipment, it was controlled as procedure and work permit. There was risk prediction tool for assess the hazard & risk prior work start and energy releasing/ residue energy confirmation process. Workplace monitoring: The monitoring of the work environment is conducted annually based on the master plan. The monitoring parameters includes sound/ noise level, light illumination, chemical in work area such as dust, MEK, Sodium hydroxide, and acetone the latest monitoring was done on 18-19/04/2024 and result compliance with standard. However, some area the light illumination was not meet the standard, corrective action was planned to conducted. Monitoring report was submitted to government in May 2024. PPE: The standard for PPE used was defined in procedure no. P-AY-SHE-ONS-027. Relevant PPE was adequately provided for each risk work such as mask, hairnet, safety shoes, ear plug, earmuff, glove and etc. as required in PPE matrix documented no. F-AY-SHE-ONS-077. The risk areas that need to wear PPE were communicated by safety signage. Chemical management: Documented procedure no. P-AY-SHE-ONS-012 has been established and maintained for chemical control. Chemical register by documented procedure no. P-AY-SHE-ONS-023 and SDS available at point of usage and properly controlled in system. Name and hazard symbol were identified on the chemical containers. Vapor emission, leakage, and spillage of the chemicals, transferring and storing were prevented. Secondary containment was provided to prevent land and drainage contamination of leakage. Chemical containers were tightly closed while not being used. Hazards, safe handling procedures and response to the leakage/spillage of chemicals have been communicated to relevant staffs. The operators that related to chemical handling and storage have the competence for operating under controlled condition and emergency responding. Spill kits & emergency shower & eye washer was available at chemical storage & usage area. Radiation management: Documented procedure no. P-AY-SHE-ONS-008 has been implemented and maintained. Radioactive (X-ray) machines are used in the filling process. Radiation handling no. 41107/65R11 exp. on 18/06/2027. Hazard warning symbol has been posted on the machine to caution the staffs. Safety devices of machines were installed necessary e.g. covers guard (radioactive barrier), interlock system. Daily inspection of machine was inspected by operator, and preventive maintenance program was performed by maintenance staff. OSLs are provided for all staffs that may expose to radiation and send to analyses every 3-month, last report during May-July 2024 was verified. Radiative safety officer no. RSO-ML-6323-001740 exp. on 31/03/2025. The emergency response plan and training has been established, communicated, and drilled on 30/05/2024. In general, verified evidence demonstrated the effective control of this function. There was not any non-conformity report raised in this function.	

Process : Training awareness and competence	
Process Owner	Auditor
Ms.Patraporn, Ms.Siriporn and HR Team	Paniti Intararat
Summary	
A procedure has been established, implemented and maintained for resources are sufficiently provided for implementation the management system, including human resource. Necessary competences and training needs of staffs performing tasks that have the potential to cause a significant environmental impact and OHS risks have been defined. Related documents demonstrating their competences have been verified. Training of staff, as needed, has been planned, conducted and evaluated. Basic safety for all employees has been trained in accordance with new laws as basic safety, safety laws and safety manual. After interviewing staff, there was found that persons doing work under the organization's control are aware of the EHS policy, the significant environmental aspects and related actual or potential environmental impacts associated with their work, OHS risk, their contribution to the effectiveness of the environmental and OHS management system, including the benefits of enhanced environmental and OHS performance, the implications of not conforming with the EHS management system requirements, including not fulfilling the organization's compliance obligations. The key responsible person has been provided as sampling - Safety officer in Executive level - Safety officer in supervisor level - Safety officer in professional level (กสร จป ๖ 241-002252, กสร จป ๖ 214-001845 and 05-214-2567-000035) - Safety section head registered on 09.06.2023 - Safety committee referred to company announcement OSHE 7/2566 - RSO-ML-6323-001740 valid 01.04.2020-31.03.2025 The following sampling evidences were verified in this visit; - Training record of Forklift driver (K.Vishnu and K.Pairat) both of them trained on 24.10.2023 - Training record of new staff during April-August 2024 - First aid training on 10.05.2024 In general, the verified evidences demonstrated the effective control of this function. There was no any nonconformity report raised.	

Process : Operational Control / Monitoring and Measurement for Facility, Utility and surrounding area	
Process Owner	Auditor
Mr.Tiwakorn	Anchalee Pongsuwan
Summary	
Maintenance shop, the operational control was done by PPE used related to maintenance machine such as safety glasses, fume mask, safety gloves and shoes with PPE signage provided for each station. For welding process, the assigned area was secure with fireproof blanket and clearing all flammable item around this area. Wastewater Operational control: The current WWTP has operated under central treatment unit covers all factory inside the Osotspa AY area, its separated between storm water and wastewater, each sources of wastewater will be drain into sump and transferred into central WWTP starting from EQ (1,000m3) with aeration and mixer before transferred to Neutralization Tank for pH adjustment and overflow to 2 SBR reactor tanks to treat under biological treatment unit before transfer to polishing pond , Sand filter under 3rd treatment system before recycle for SGI raw material washing , gardening and road cleaning in the final. The current WWTP capability is about 3,000 m3/day with emergency pond for abnormality responding and also respond in case the over -water influence taken. The pH controller and DO meter has calibrated as plan in 25.03.2024 in addition the BOD and COD online has calibrated in 28.08.2024. Boiler Operation: The current boiler has operated covers 4 units of steam boiler size 6 ton 3 units and 8 tone steam 1 unit plus Waste Heat Recovery Boiler from Siam Glass Industry Factory nearby under the interface between SGI and Osotspa AY. A new biomass boiler has been installed and operated since February 2024. The current boiler plant has controlled and monitored via SCADA system. Boiler stack emission has monitored as plan, the current boiler safety inspection and stack emission monitoring are conducted in 15.06.2024 covers TSP, SOx, NOx, CO, Opacity covers 4 stacks of boilers, some comment raised in this area mentioned on chemical control for anti-scale chemical was not managed under the chemical control procedure (P-AY-SHE-012; Rev: 01). (See Observation) NG Gas Operational Control: The current NG gas station and gas supply has provided by PTT under NG gas pipe supply system with yearly safety inspection covers valve, metering devices and also pipe inspection has conducted in 12.07.2024 to support the gas station license which was expired in 31.12.2024 addition the lightning and grounding system inspected which was conducted under electrical safety inspection by the qualified contractor. In general, verified evidence demonstrated the effective control of this function. There was not any non-conformity report raised in this function nevertheless 2 observations found and raised in this area.	

Process : Internal Audit / Corrective and Preventive Action / Management Review	
Process Owner	Auditor
Ms.Siriporn	Paniti Intararat
Summary	
A procedure (P-AY-SHE-ONS-009, Rev.00 as of 19.09.2024) has been established, implemented and maintained for internal audit. The internal audit program is planned to conduct as once a year, the latest conducted on 05-20.08.2024 for all department basis with taking the consideration of the status and importance of the processes and areas to be audited, as well as the results of previous audits, to determine whether the management system conform to the planned arrangements & additional requirements, has been established, effectively implemented and maintained. The audit criteria, scope, frequency and methods have been defined. The internal auditors have been qualified to audit the relevant requirements. The nonconformity process was established in P-AY-SHE-ONS-008, Rev.00 as of 19.09.2024, the process included complain, and internal audit. Nonconformities found from monitoring and measurement, evaluation of compliance, inacheivement of EHS objectives have been conducted the corrective action via action plans. There was found action plan for lighting intensity was not meet standard. A procedure P-AY-SHE-ONS-010, Rev.00 as of 19.09.2024 has been established, implemented and maintained process of management review. Management review is planned to conduct as on a year, latest verified meeting report on 25.09.2024, Mr.Somphong (Factory manager) was the chairman of the meeting. Inputs of the management review include information on follow up from previous reviews and changes in the external and internal context, adjustments to risks and opportunities, and alternations to relevant communications & feedback from relevant interested parties, the achievement of objectives, incidents, process performance & conformity of products & services, nonconformities and corrective actions, updates in the legal requirements and other requirements and the results from evaluation of fulfilment of legal requirements and other requirements and overall EHS performance. The outputs of the management review included • conclusions on the continuing suitability, adequacy and effectiveness of the environmental management system; • decisions related to continual improvement opportunities; • decisions related to any need for changes to the environmental management system, including resources; • actions, if needed, when environmental objectives have not been achieved; • opportunities to improve integration of the environmental management system with other business processes, if needed; • any implications for the strategic direction of the organization. Use of mark was used at business card and letter which conformed to SGS regulation. There was no mark posted on products. Conclusion : 1 Minor NC raised.	

8. ADDITIONAL INFORMATION / COMMENTS

Not applicable

WWW.SGS.COM

WHEN YOU NEED TO BE SURE



Occupational Health and Safety training

For employees and contractors

For OSP employees

Via the OSP LIFE app on your mobile device or on the web: <https://academy.osotspa.com/>

Home / Home



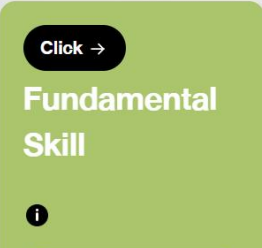
PLAYBOOK 2025



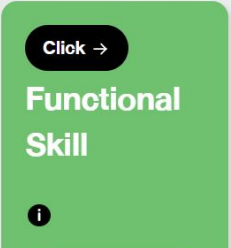
GENERAL KNOWLEDGE



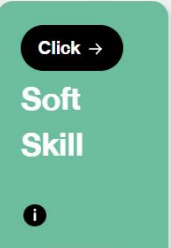
BOOK SUMMARY



Click →
Fundamental Skill



Click →
Functional Skill



Click →
Soft Skill



Click →
Future Readiness



Click →
Business Acumen



Click →
Leadership

Osotspa
Safety Academy



Safety Health and Environment (TH) 2025

Safety Academy คือ แหล่งรวมความรู้ด้านการบริหารจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ซึ่งเป็นพื้นฐานที่สำคัญในการดำเนินธุรกิจ ที่ทำให้พนักงานปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย สุขชนรอบบริษัทเชื่อมั่นได้ว่าจะสามารถอยู่ร่วมกับโรงงานของเราได้อย่างปลอดภัย ผู้บริโภคเชื่อมั่นใจในความปลอดภัยของสินค้า รวมถึงเป็นไปตามกลยุทธ์เพื่อการเติบโตทางธุรกิจอย่างต่อเนื่องขององค์กร

SHE E-learning
OSP HM Office



SHE E-learning OSP HM Office

8/8

เพื่อเป็นแนวทางในการบริหารจัดการความปลอดภัยฯ และสิ่งแวดล้อม โ...

 1131

Duration(mm:ss): Allow 4/01/2025

38:31:00

For OSP employees

Via the OSP LIFE app on your mobile device or on the web: <https://academy.osotspa.com/>



OSP ACADEMY

เพื่อเป็นแนวทางในการบริหารจัดการความปลอดภัยฯ และสิ่งแวดล้อม โดยมุ่งเน้นให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจ และตระหนักถึงความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน รวมทั้งสามารถประยุกต์ใช้เกิดความปลอดภัยต่อพนักงานและทรัพย์สินของบริษัทอย่างเหมาะสม

-  บทเรียนที่ 1-1 เรื่อง การประเมินความเสี่ยง 0 coin
-  บทเรียนที่ 1-2 เรื่อง การตอบเหตุฉุกเฉินและภาวะวิกฤติ เรื่อง... 0 coin
-  บทเรียนที่ 1-3 เรื่อง การปฐมพยาบาลเบื้องต้น เรื่อง ก... 0 coin
-  แบบทดสอบบทเรียนที่ 1 0 coin
-  บทเรียนที่ 2-1 เรื่อง การสนทนาด้านความปลอดภัย เรื่อง ความ... 0 coin

E-learning Academy Office (Part 1)

- Risk Identification
- Emergency Response
- Cutting Blade
- First Aid
- Ergonomics

POST TEST 1



▶ 0:31 / 4:34



For OSP employees

Via the OSP LIFE app on your mobile device or on the web: <https://academy.osotspa.com/>



OSP ACADEMY

เพื่อเป็นแนวทางในการบริหารจัดการความปลอดภัยฯ และสิ่งแวดล้อม โดยมุ่งเน้นให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจ และตระหนักถึงความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน รวมทั้งสามารถประยุกต์ใช้เกิดความปลอดภัยต่อพนักงานและทรัพย์สินของบริษัทอย่างเหมาะสม

-  บทเรียนที่ 1-1 เรื่อง การประเมินความเสี่ยง 0 coin
-  บทเรียนที่ 1-2 เรื่อง การตอบเหตุฉุกเฉินและภาวะวิกฤติ เรื่อง... 0 coin
-  บทเรียนที่ 1-3 เรื่อง การปฐมพยาบาลเบื้องต้น เรื่อง ก... 0 coin
-  แบบทดสอบบทเรียนที่ 1 0 coin
-  บทเรียนที่ 2-1 เรื่อง การสนทนาด้านความปลอดภัย เรื่อง ควา... 0 coin



Log Out

E-learning Academy Office

- Risk Identification
- Cutting Blade
- First Aid
- Ergonomics
- Safety Talk
- Travel Safe
- Waste Management
- Hazardous Chemical Management
- Smoking Area
- Legionella

THE WAY WE WORK



ACHIEVEMENT CONSUMER-FOCUS TEAMWORK



Occupational Health, Safety, and Work Environment Training for New Employees



Osotspa Public Company Limited

48, 48/2 Asian Highway, Klong Suan Phlu Subdistrict, Phra Nakhon Si Ayutthaya District,
Phra Nakhon Si Ayutthaya Province 13000, Thailand

Training Topics



1

3 Hrs

General knowledge about occupational health, safety, and working environment

2

2 Hrs

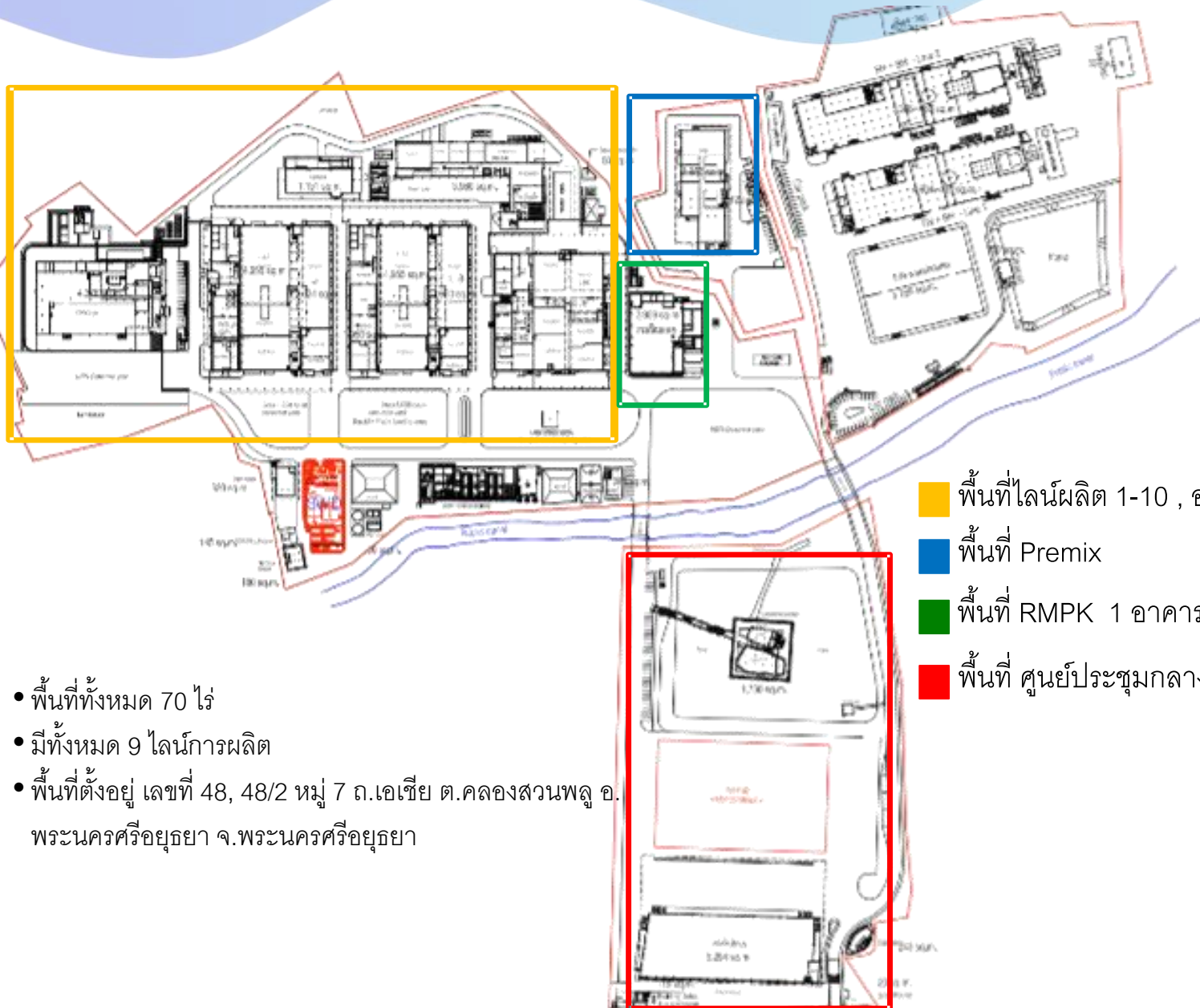
Occupational Safety, Health, and Environmental Laws and Regulations in the Workplace

3

1 Hr

Regulations on Occupational Safety, Health, and Working Environment

แนะนำพื้นที่บริษัท โอสภสกา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา



- พื้นที่ไลน์ผลิต 1-10 , อาคารกองเทคนิค, อาคารบ่อบำบัด
- พื้นที่ Premix
- พื้นที่ RMPK 1 อาคาร
- พื้นที่ ศูนย์ประชุมกลางน้ำ, อาคารคลังสินค้า 2 อาคาร

- พื้นที่ทั้งหมด 70 ไร่
- มีทั้งหมด 9 ไลน์การผลิต
- พื้นที่ตั้งอยู่ เลขที่ 48, 48/2 หมู่ 7 ถ.เอเชีย ต.คลองสวนพลู อ.พระนครศรีอยุธยา จ.พระนครศรีอยุธยา

กฎระเบียบทางด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

พื้นที่โรงงานเครื่องดื่ม คลังสินค้า และสิ่งพิมพ์ (อยุธยา)



ป้ายแสดงจุดรวมพล

- 1 โรงอาหารคลังสินค้า
- 2 อาคาร Premix
- 3 ลานจอดรถ AY 4-5
- 4 ลานด้านหน้า AY 10

กฎระเบียบทางด้านการพลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

พื้นที่โรงงานเครื่องดื่ม คลังสินค้า และสิ่งพิมพ์ (อยุธยา)



ป้ายแสดงพื้นที่สูบบุหรี่

ผู้รับเหมาต้องสูบบุหรี่ใน
พื้นที่ที่บริษัทกำหนดเท่านั้น

กฎระเบียบทางด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ภาพประกอบพื้นที่สูบบุหรี่ในบริษัทโอเอสเอสพี (อยุธยา)



บริเวณพื้นที่สูบบุหรี่โรงงานเครื่องดื่ม



บริเวณพื้นที่สูบบุหรี่คลังสินค้า



บริเวณพื้นที่สูบบุหรี่อาคาร Premix



กฎระเบียบทางด้านการปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

พื้นที่จอดรถในบริษัทโอเอสเอสพี (อยุธยา)



จุดจอดยานพาหนะ OSP AY

- ลานจอดหน้า AY 8 รถยนต์ (30)
- ลานจอด AY 1-3 รถยนต์ (40) จักรยานยนต์ (50)
- ลานจอดหน้าศูนย์การเรียนรู้ รถยนต์ (15)
- ลานจอดหลังบ่อป.1 จักรยานยนต์ (40)
- ลานจอดผู้มาติดต่อ SGI รถยนต์ (5)
- จุดจอดรถยนต์ AY 10 (16)
- ลานจอดมอเตอร์ไซด์โรงอาหารคลัง จักรยานยนต์ (20)
- 8. ลานจอดมอเตอร์ไซด์ หน้า AY 10 (60)
- 9. จุดจอดรถขนส่งสินค้า
- 10. จุดจอดรถจักรยานยนต์ AY 10
- 11. จุดจอดรถยนต์ Warehouse (16)
- 12. จุดจอด Premix รถยนต์ (10) จักรยานยนต์ (20)

โปรดจอดยานพาหนะของท่านในจุดที่ระบุให้

- การจอดนอกจุดจอด จะมีความผิดตามประกาศบริษัท และต้องรับผิดชอบหากมีความเสียหายที่เกิดขึ้นจากการจอดผิดระเบียบนี้ต่อไป
- การใช้พื้นที่จอดรถ Premix, AY10, Warehouse และ SGI ขอความร่วมมือให้สิทธิ์กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวหรือใกล้เคียง เพื่อความสะดวกในการปฏิบัติงานในพื้นที่



จุดจอดรถดับเพลิง



ภายในโรงงาน

จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้าไลน์ 1-3



ภายในคลังสินค้า

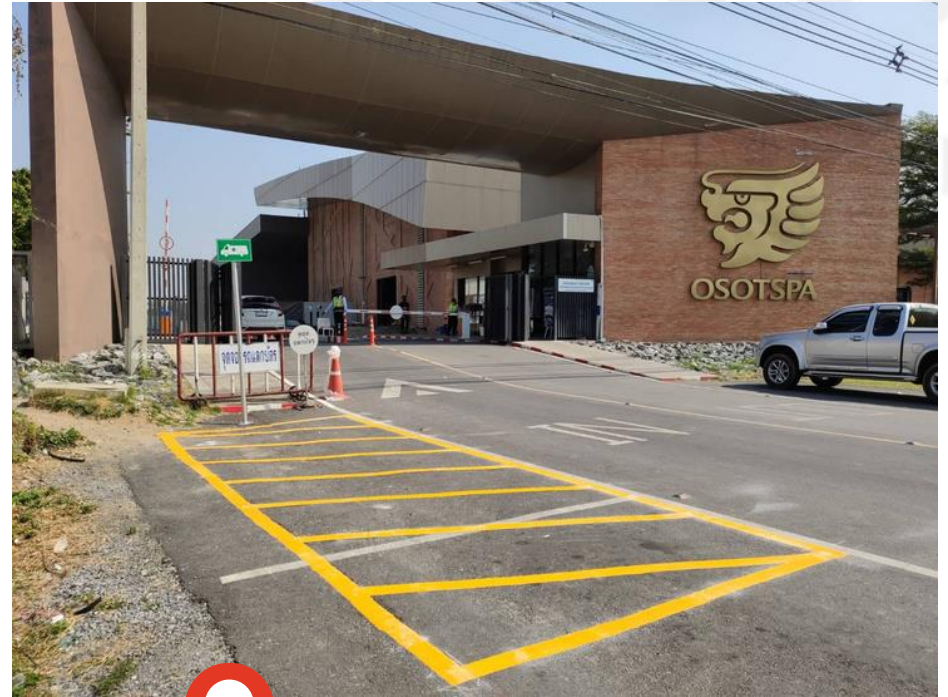
จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้าโรงอาหาร

จุดจอดรถพยาบาล



ภายในโรงงาน

จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้าอาคารสันตนาการ

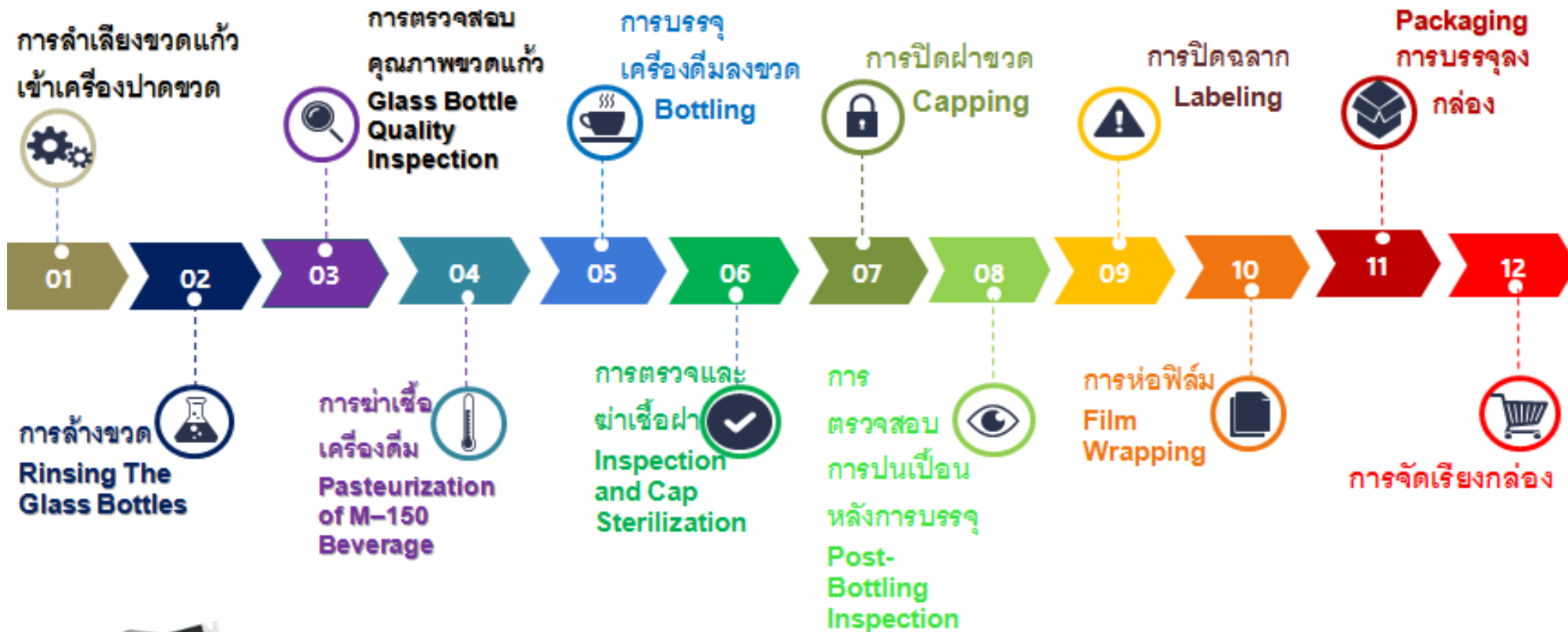


ภายในคลังสินค้า

จำนวน 1 จุด
บริเวณจุดรับสมัครงาน

กระบวนการผลิต

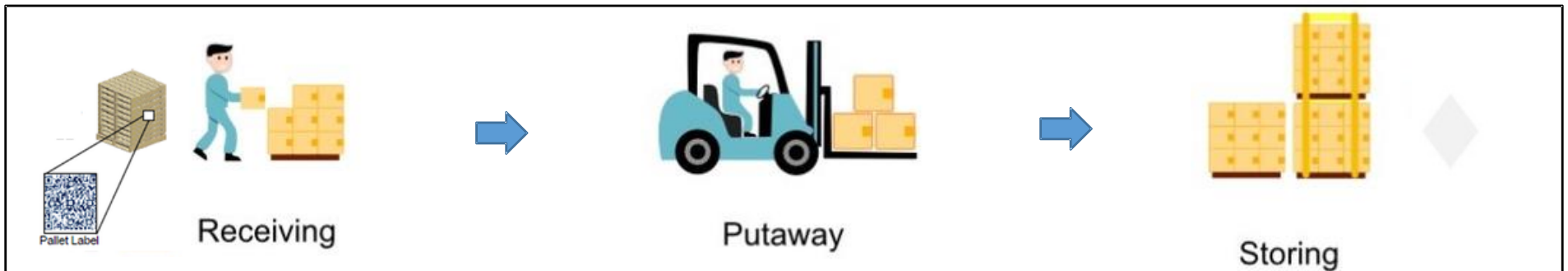
STEP PROCESS



VDO กระบวนการผลิต M150 ของบริษัท โอเอสเอสพ้า จำกัด

Warehouse Activity

- **Inbound Activity** The inbound flow in a warehouse begins when production or OEM or other vendor deliver the finish goods product to the warehouse.



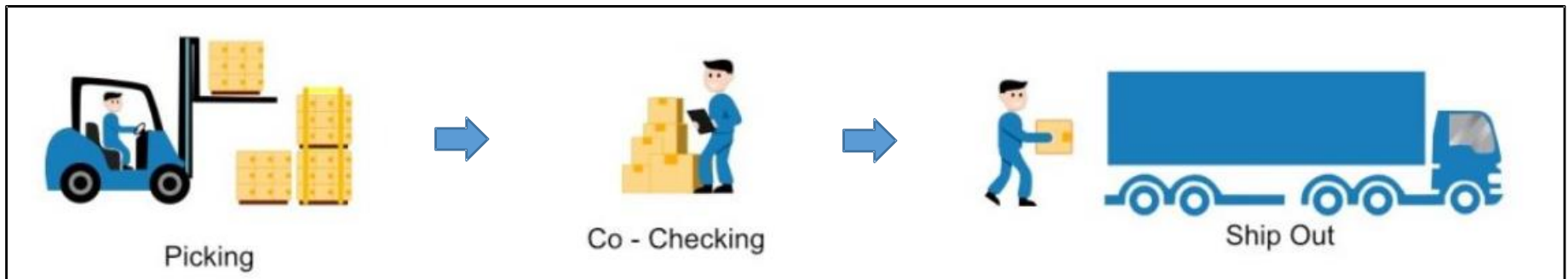
Receipt the product and check on quantity, quality and condition

Put away the product into their assigned places

Keep the product into warehouse area

Warehouse Activity

- **Outbound Activity** The outbound flow in a warehouse begins when warehouse receipt order form client.



Pick the product by
shipment (sum pick)

Checker check the product with
truck driver

Truck driver deliver the product to
client

ความปลอดภัยในการทำงาน คืออะไร

ความปลอดภัย คือ การปราศจากภัย หรืออันตราย
การไม่มีอุบัติเหตุ ไม่มีโรคที่เกิดขึ้นจากการทำงาน

- คนไม่บาดเจ็บหรือตาย
- ทรัพย์สินไม่เสียหาย
- ผลผลิตสม่ำเสมอ
- มีเวลาปรับปรุงงาน



อันตรายจากการทำงาน

อุบัติเหตุ



โรคจากการทำงาน



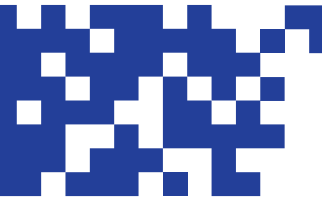
อุบัติเหตุจากการทำงาน

อุบัติเหตุ คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดการณ์ หรือวางแผนไว้ล่วงหน้า ซึ่งเกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบ ต่อการทำงาน ต่อผลผลิต ทำให้ทรัพย์สินเสียหาย หรือทำให้คนเกิดการบาดเจ็บ พิการ หรืออาจร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิต

ตัวอย่างอุบัติเหตุ ได้แก่

- ชน กระแทก ครอบ ถาก เลื่อยดสี
- ของกระเด็นใส่ ดิ้นใส่ สะบัดใส่ พาดใส่
พุ่งชน เลื่อนชน
- ของตกใส่
- หกล้ม
- ถูกบาด ตัด ฉีก ฟัน
- ถูกทับ หนีบ บีบ อัด ทับ
- สัมผัสกับ ไฟฟ้า, สารเคมี, ความร้อน, ความเย็น,
เสียง, แสง
- ตกจากที่สูง

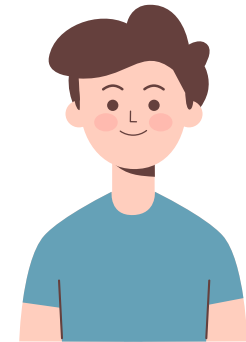




หลักการป้องกันโรคจากการทำงาน



แหล่งต้นตอ ต้นเหตุ



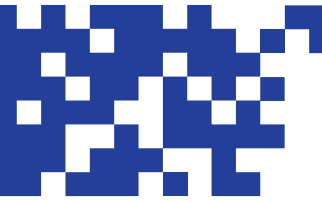
ทางผ่านสิ่งแวดล้อม

ตัวคน

เปลี่ยนวัสดุ/สารเคมี
ปรับปรุงกระบวนการผลิต
แยกกระบวนการผลิต
ลดฝุ่นกระบวนการผลิตที่มีฝุ่น
จัดระบบระบาย/ดูดอากาศ
บำรุงรักษาเครื่องมือ/เครื่องจักร

ความสะอาด/5ส
การถ่ายเท/พัดลมดูดอากาศ
ระยะห่างต้นตอ-คน
เฝ้าระวังตรวจสอบบรรยากาศ
ระบบเตือนภัยอัตโนมัติ

อบรมพนักงาน
เปลี่ยนหมุนเวียนคน/งาน
ติดอุปกรณ์ตรวจวัดที่คน
อุปกรณ์ PPE
ตรวจสุขภาพ



อุบัติเหตุ หรือ เหตุการณ์ผิดปกติ (Incident)

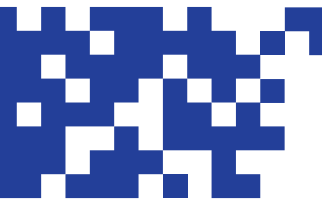
หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ที่เกิดขึ้นแล้วมีผลให้เกิดอุบัติเหตุหรืออาจ

หมายถึงเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ

เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss)

หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ที่เกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ





โรคจากการทำงาน (Occupational Disease)

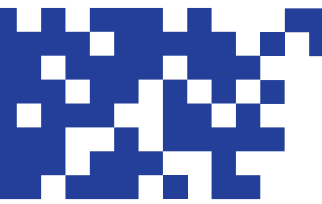
หมายถึง การเจ็บป่วยที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงาน
อันมีสาเหตุมาจากสภาพแวดล้อมการทำงานที่เป็นอันตราย
ลักษณะการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น โรคจากตะกั่ว
โรคผิวหนัง หูตึงจากเสียงดัง



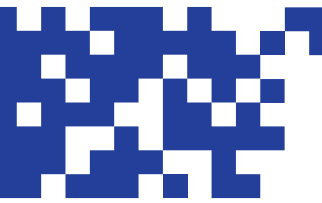
การเจ็บป่วยจากการทำงาน (Occupational Illness)

หมายถึง ความเจ็บป่วยที่ได้พิจารณาว่ามีสาเหตุ
จากกิจกรรมการทำงานหรือสิ่งแวดล้อมของที่ทำงาน









สิ่งแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ

ทางเคมี

สารเคมี ฯลฯ

ทางกายภาพ

ความร้อน แสง
เสียง รังสี ฯลฯ

ชั่วโมงการทำงาน
ตำแหน่งหน้าที่
สัมพันธภาพระหว่างบุคคล
ค่าตอบแทน

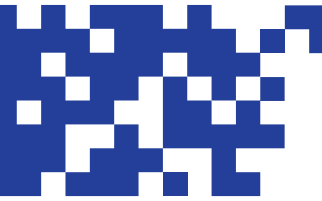
จิตวิทยาสังคม

แบคทีเรีย ไวรัส ฯลฯ

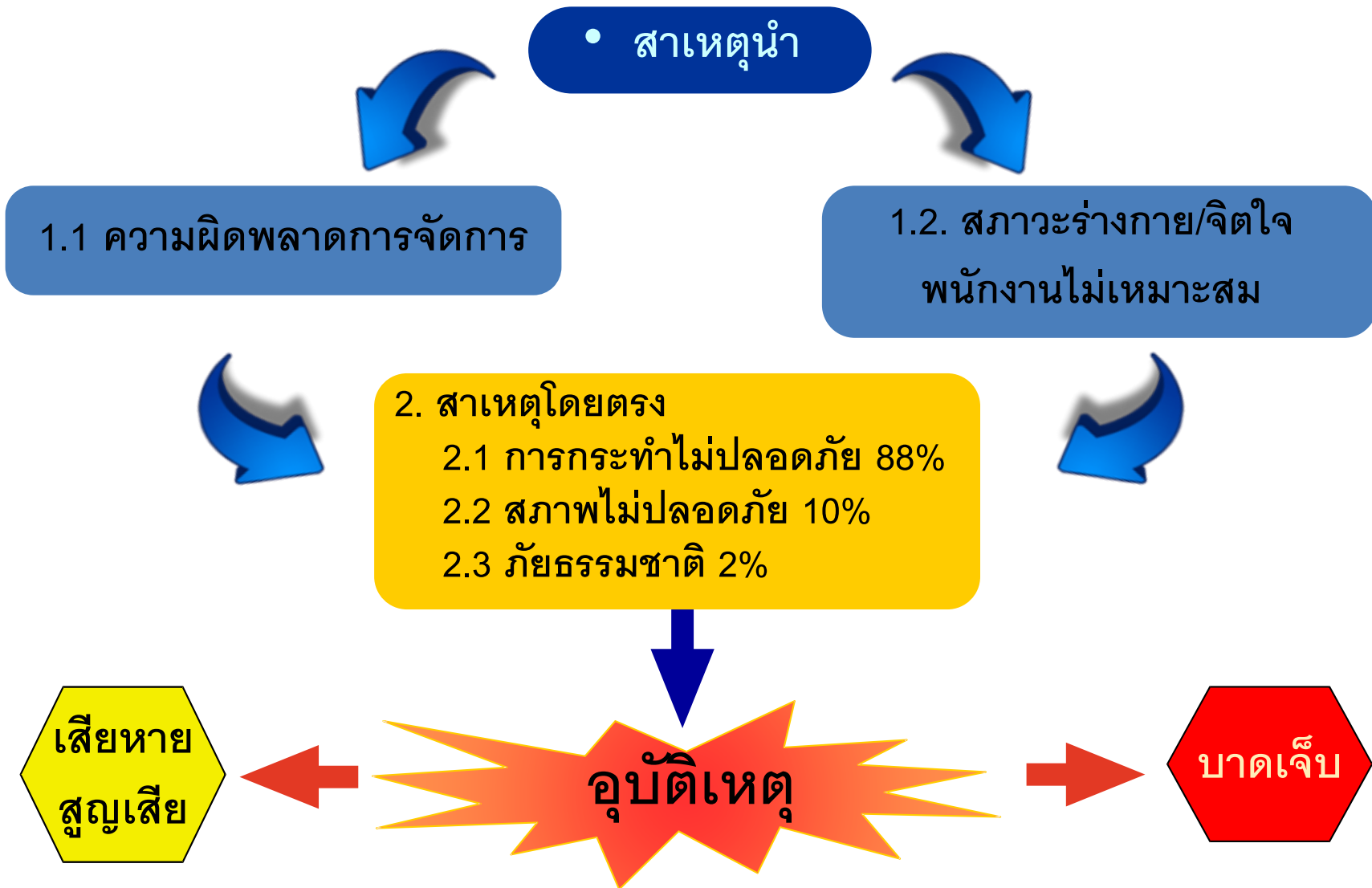
ทางชีวภาพ

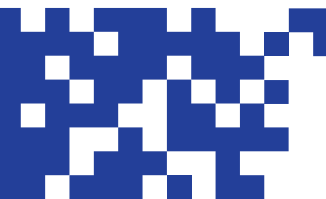


คนทำงาน



สาเหตุและผลของอุบัติเหตุ





ตัวอย่างสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุโดยตรง

ประมาท เลินเล่อ

1

ชอบทำงานเสี่ยง

2

ใจลอยขณะทำงาน

3

ทำงานลัดขั้นตอน

4

แต่งกายไม่เหมาะสม

5

ทำทางการทำงานไม่เหมาะสม

6

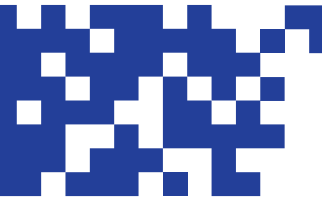
- การกระทำที่ไม่ปลอดภัย
(Unsafe Act)



ตัวอย่างการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

1. ซ่อมเครื่องจักรโดยไม่หยุดเครื่อง
2. ไม่ใช้ / ถอดการ์ดออก
3. ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล
4. หยอกล้อกันขณะปฏิบัติงาน
5. ทำงานเสี่ยงอันตราย
6. ทำงานที่ไม่มีหน้าที่รับผิดชอบ
7. ไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย
8. แต่งกายไม่ปลอดภัย
9. ใช้อารมณ์ขาดความยั้งคิด
10. ดื่มสุราของมีนเมา ขณะปฏิบัติงาน
11. รบกวนสมาธิในการทำงานของผู้อื่น





สภาพที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition)



กองวัสดุซ้อนสูงเกินไปและไม่ถูกวิธี
(Guild Design Inc.)



พื้นโรงงานลื่นหรือมีของเกะกะ สายไฟฟ้าขวางทางเดิน



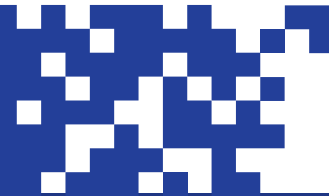
ขาดความเป็นระเบียบ 5 ส



เครื่องจักรไม่มีครอบหรือเซฟการ์ด



เสียงดัง สั่นสะเทือน



ความสูญเสียจากอุบัติเหตุ



ค่าใช้จ่ายจากการบาดเจ็บ/เจ็บป่วย

- ค่ารักษาพยาบาล
- ค่าทดแทน
- ค่าประกัน

- อาคารชำรุด
- อุปกรณ์เครื่องมือชำรุด
- ครอบคร้วขาดรายได้
- ผลกระทบและวัตถุดิบเสียหาย

- ค่าใช้จ่ายทางกฎหมาย
- การผลิตล่าช้าหรือหยุดชะงัก
- ค่าใช้จ่ายในการส่งของฉุกเฉิน
- เวลาในการสอบสวน
- เงินค่าจ้างสูญเสียเปล่า
- ค่าฝึกอบรมพนักงานทดแทน

- ค่าล่วงเวลา
- ค่าเสียเวลาหัวหน้างาน
- ค่าจัดทำเอกสาร/ธุรการ
- ผลผลิตที่ลดลงจากการเกิดเหตุ
- เสียชื่อเสียง

- สอบถามหัวหน้างานเมื่อไม่เข้าใจวิธีการทำงาน
- ตรวจสอบเครื่องมือ ก่อนเริ่มทำงานเมื่อพบเครื่องมือชำรุด รีบแจ้งซ่อมทันที
- แต่งกายรัดกุม เหมาะกับงานที่ทำ
- สวมใส่ PPE ตลอดเวลาทำงาน
- จัดบริเวณที่ทำงานให้เป็นระเบียบ





PPE (Personal Protective Equipment) คือ อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ใช้สำหรับป้องกันอันตรายที่เกิดจากการปฏิบัติการ อุปกรณ์เครื่องมือ และสารเคมีอันตราย โดยอุปกรณ์ป้องกันฯ ที่ใช้ต้องอยู่ในสภาพดี ไม่ชำรุดหรือฉีกขาด หรือมีรูรั่ว มีขนาดเหมาะสมกับผู้สวมใส่ และต้องสวมกระชับกับร่างกาย เพื่อให้ร่างกายสามารถเคลื่อนไหวได้สะดวก

อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล สำหรับป้องกันอวัยวะส่วนต่างๆ ของร่างกาย ได้แก่

อุปกรณ์ป้องกันหน้า (Face protection) เช่น หน้ากาก

อุปกรณ์ป้องกันตา (Eye protection) เช่น แว่นตา

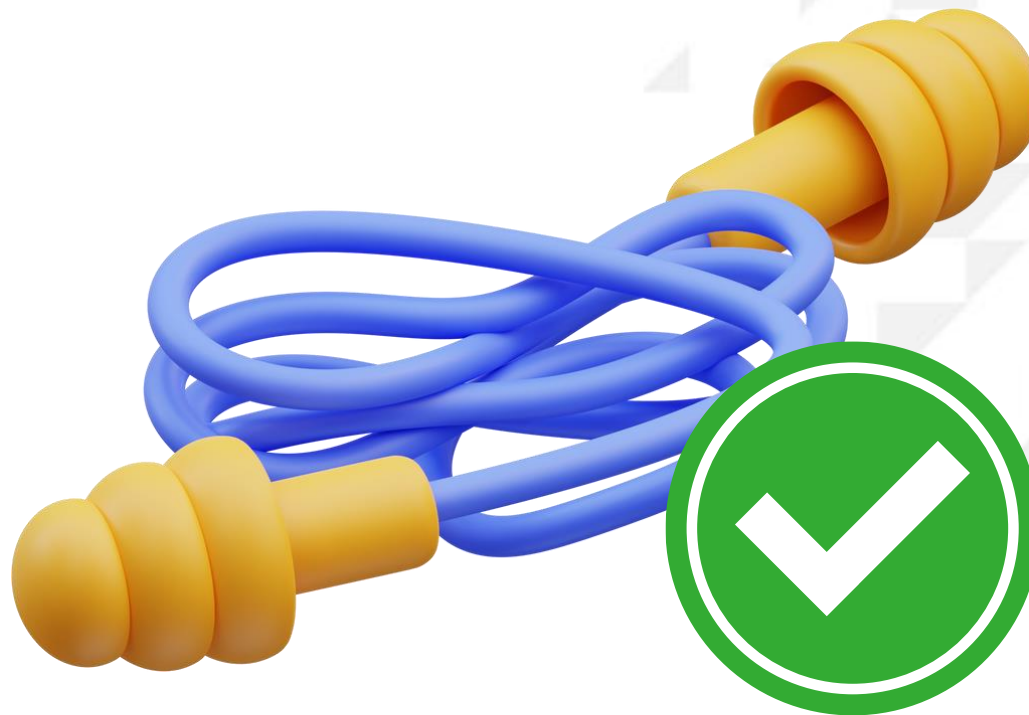
อุปกรณ์ป้องกันมือ (Hand protection) เช่น ถุงมือ

อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot protection)

อุปกรณ์ป้องกันร่างกาย (Body protection)

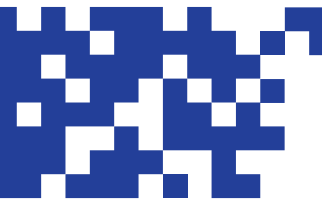
อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (Hearing protection)

อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory protection)



ที่อุดหูลดเสียงสวมใส่อย่างไร ?
ให้ถูกวิธี

มีการควบคุมการสวมใส่ PPE ในแต่ละพื้นที่



มาตรฐานการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
(Occupational Health & Safety Working Standard)



เรื่อง : มาตรฐานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE: Safety Standard)
พื้นที่ : ห้องบรรจุสาร (Packling)



บุคคลที่ปฏิบัติงานในพื้นที่นี้ ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง Safety First



มาตรฐานการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
(Occupational Health & Safety Working Standard)



เรื่อง : มาตรฐานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE: Safety Standard)
พื้นที่ : ห้องบรรจุ (Filling)



บุคคลที่ปฏิบัติงานในพื้นที่นี้ ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง Safety First



มาตรฐานการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
(Occupational Health & Safety Working Standard)



เรื่อง : มาตรฐานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE: Safety Standard)
พื้นที่ : ห้องล้างขวด (Washer)



บุคคลที่ปฏิบัติงานในพื้นที่นี้ ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง Safety First

- อ่านป้ายหรือฉลากของสารเคมีให้เข้าใจ ก่อนใช้งาน
 - สวมใส่ PPE
 - เมื่อสารเคมีหก ให้ปฏิบัติตามที่ระบุใน MSDS
 - สารเคมีที่ใช้แล้วหรือวัตถุดิบเปื้อนสารเคมี ให้ทิ้งในภาชนะที่จัดไว้เฉพาะ
 - เมื่อใช้สารเคมีเสร็จ ให้ทำความสะอาดร่างกายและเปลี่ยนชุดสารเคมี
- ทุกชนิดต้องมี MSDS



- ต้องทราบถึงอันตรายของสารเคมีและการใช้อย่างถูกต้อง
- ต้องล้างมือทุกครั้งหลังปฏิบัติงานกับสารเคมี
- สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเสมอ
- ทำความสะอาดบริเวณทำงานทุกครั้งหลังเลิกงาน
- ปิดฝาภาชนะให้แน่นทุกครั้งหลังเลิกใช้
- อย่า! ทดสอบโดยการสูดดมหรือใช้ปากดูดสารเคมีแทนลูกยาง
- จัดเก็บสารเคมีไว้ในที่เย็น อากาศถ่ายเทดี ห่างแหล่งกำเนิดประกายไฟ
- อย่า! ปฏิบัติงานตามลำพังหรือไม่มีส่วนเกี่ยวข้อง
- แบ่งสารเคมีมาใช้เท่าที่จำเป็นเท่านั้น



ไม่มีภาชนะรองรับ

ไม่อนุญาต ให้ใช้ขวดที่ไม่มีฉลากมาบรรจุสารเคมี



โดยต้องมีฉลากระบุชื่อสารเคมีอย่างชัดเจน



ข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี

[illegible]

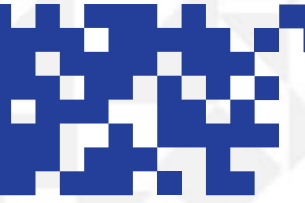
1. ข้อมูลสารเคมีทั่วไป

2.อุปกรณ์ PPE ที่ใช้

3.วิธีปฐมพยาบาลเบื้องต้น

พื้นที่จัดเก็บสารเคมี/วัสดุติดไฟ





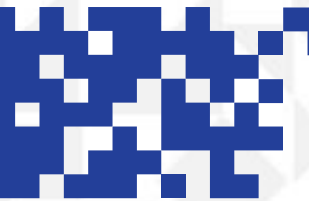
การป้องกันทั่วไป

- อย่าเข้าใกล้หรือจับต้องบริเวณที่มีป้ายห้าม
- อย่าจับต้องอุปกรณ์ไฟฟ้าหรือสายไฟ ขณะที่มือเปียกหรือไม่สวมรองเท้า
- การซ่อมบำรุงทำโดยช่างไฟฟ้าเท่านั้น
- จับสายไฟบริเวณที่เป็นฉนวน เมื่อพบว่าชำรุด รีบแจ้งซ่อมทันที

การป้องกันเกี่ยวกับการใช้สวิตช์ไฟฟ้า

- อย่าวางสิ่งของใกล้ตู้ไฟ
- ถ้ามือใดมือหนึ่งเปิดหรือปิดสวิตช์ อีกมือหนึ่งจะต้องไม่จับโลหะ
- ปิดสวิตช์ทุกครั้งเมื่อทำงานเสร็จหรือเกิดไฟดับ
- ก่อนเปิดสวิตช์ ต้องตรวจสอบสายไฟและอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกครั้ง





การป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟฟ้าดูด
คือ ต้องป้องกันไม่ให้เกิดสัมผัสกับอุปกรณ์ส่วนที่มีไฟฟ้าไหลผ่าน

หลักการป้องกันอันตรายจากไฟฟ้าจากการสัมผัสโดยตรง

1. หุ้มฉนวนส่วนที่มีกระแสไฟฟ้าไหลผ่าน
2. มีส่วนที่กั้นหรือใส่อยู่ในตู้หรือส่วนที่เป็นฝาครอบ
3. มีสิ่งกีดขวางหรือทำรั้วกั้น



ความปลอดภัยเกี่ยวกับไฟฟ้า

การป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟฟ้าดูด
คือ ต้องป้องกันไม่ให้เกิดสัมผัสกับอุปกรณ์ส่วนที่มีไฟฟ้าไหลผ่าน

หลักการป้องกันอันตรายจากไฟฟ้าจากการสัมผัสโดยตรง

1. ห้ามชนวนส่วนที่มีกระแสไฟฟ้าไหลผ่าน
2. มีส่วนที่กั้นหรือใส่อยู่ในตู้หรือส่วนที่เป็นฝาครอบ
3. มีสิ่งกีดขวางหรือทำรั้วกั้น



ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า



→ ไม่มีการต่อสายดิน

หลักการป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

- ✓ ห้ามถอด ปรับ หรือเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรทุกชนิด เว้นแต่กระทำโดยผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้องโดยตรง และได้รับอนุญาตแล้ว
- ✓ ก่อนที่จะถอด ปรับหรือซ่อมบำรุงเครื่องจักรจะต้องหยุดเครื่องจักร ยกสวิตช์ใหญ่และล็อกไว้ และแขวนป้ายเตือนไว้ทุกครั้ง
- ✓ ต้องไม่เดินเครื่องจนกว่าจะแน่ใจว่าอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรทุกชิ้นได้ติดตั้งเข้าที่ และอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ดีแล้ว



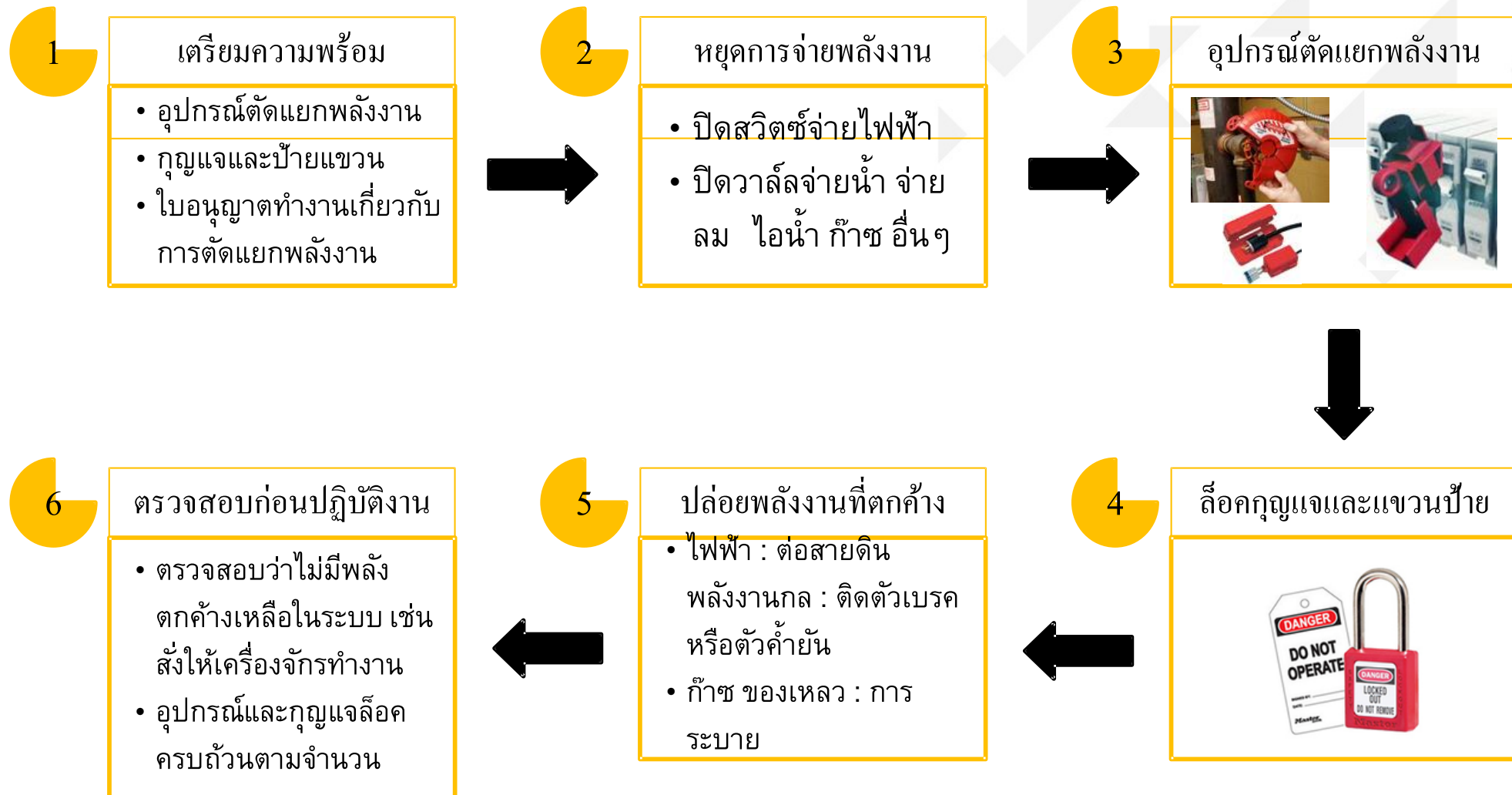
หลักการป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร (ต่อ)

- ✓ ถ้าอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรหรือส่วนใดส่วนหนึ่งของเครื่องจักรและอุปกรณ์ชำรุดหรือหายไปให้รายงานผู้ควบคุมงานทันที
- ✓ ไม่สวมใส่เสื้อผ้าหลวม ๆ นาฬิกา แหวน หรือเครื่องประดับอื่น ๆ เมื่อทำงานกับเครื่องจักรหรือใกล้ กับเครื่องจักร
- ✓ สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ถูกต้อง และเหมาะสมกับงาน

ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร

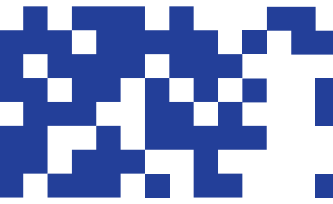


ขั้นตอนการตัดแยกพลังงานและแขวนป้าย



ขั้นตอนการปลดล็อกกุญแจและป้ายแขวน





การ์ดเครื่องจักรไม่ถูกปิด



สายลมและสารเคมีจัดวางไม่ถูกที่

ประเภทของไฟ Classification of Fire

ไฟมี 5 ประเภท คือ A B C D K ซึ่งเป็นข้อกำหนดมาตรฐานสากล

FIRE CLASSES



เพลิงไหม้ที่เกิดจาก
เชื้อเพลิงของแข็ง
เช่น ไม้ กระดาษ
ผ้า พลาสติก



เพลิงไหม้ที่เกิดจาก
เชื้อเพลิงของเหลวติดไฟ
เช่น น้ำมันเชื้อเพลิง
ก๊าซหุงต้ม



เพลิงไหม้ที่เกิดจาก
วัสดุและอุปกรณ์
ที่มีไฟฟ้าไหลอยู่
เช่น ไฟฟ้าสวิตช์วงจร



เพลิงไหม้ที่เกิดจาก
โลหะที่ติดไฟได้
เช่น แมกนีเซียม
ซินโครเมียม



เพลิงไหม้ที่เกิดจาก
น้ำมันที่ใช้ในการ
ทำอาหาร เช่น
น้ำมันพืช น้ำมันเตา

Baânía

สามเหลี่ยมการเกิดไฟ

OXYGEN

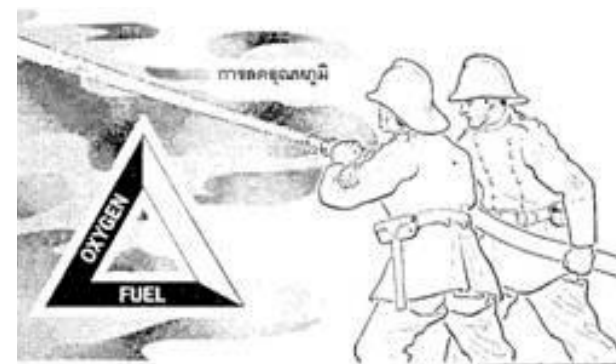
FUEL

HEAT

การป้องกันไฟ คือ การกำจัดองค์ประกอบของไฟ
วิธีการดับไฟ จึงมีอย่างน้อย 3 วิธี คือ

1. ทำให้ับอากาศ ขาดออกซิเจน
2. ตัดเชื้อเพลิง กำจัดเชื้อเพลิงให้หมดไป
3. ลดความร้อน ทำให้เย็นตัวลง

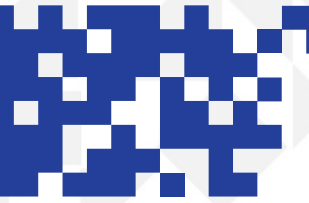
**** การตัดปฏิกิริยาลูกโซ่ ****



ชนิดของถังดับเพลิงในโรงงาน

1. ผงเคมีแห้ง (Dry Chemical Powder) ไม่เป็นพิษ แต่อาจทำให้หายใจไม่สะดวก
ไม่เป็นสื่อไฟฟ้า มีผงบรรจุอยู่ 2 ชนิด
คือผงโซเดียมไบคาร์บอเนต (Sodium Bicarbonate Base)
และผงโพแทสเซียมไบคาร์บอเนต (Potassium Bicarbonate Base)
ในถังมีก๊าซไนโตรเจนหรือ ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ เป็นตัวขับ
สามารถดับเพลิงประเภท A, B, C



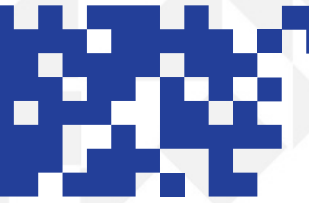


2. **คาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂)** เป็นก๊าซเฉื่อยไม่ช่วยในการลุกไหม้ เป็นสารไม่มีสี ไม่มีรส ไม่มีกลิ่น ไม่เป็นพิษ และไม่ช่วยในการดำรงชีพ หนักกว่าอากาศ 1.5 เท่า ไม่เป็นสื่อไฟฟ้า เมื่อฉีด CO₂ ออกมาแล้ว จะไม่เหลือกากไว้ ไม่ทำให้เกิดเป็นสนิม ไม่ทำอันตรายแก่เครื่องมือเครื่องใช้ สามารถเก็บได้นาน ไม่เสื่อมสภาพ

ใช้ดับเพลิงที่เกิดจากเพลิงประเภท B และ C



THE POWER TO
ENHANCE LIFE



3. ฮาโลตรอน (Halotron) เป็นสารเหลวระเหย ไม่มีสี ไม่มีกลิ่น ไม่ติดไฟ
ไม่นำสื่อไฟฟ้า ใช้ทดแทนเครื่องดับเพลิงชนิดฮาโลนอน เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม
ปลอดภัยสะอาด ไม่ทิ้งคราบสกปรกและอายุการใช้งานยาวนาน เหมาะใช้กับ
อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ คอมพิวเตอร์ ตู้คอนโทรลต่างๆ สามารถใช้ดับไฟได้ทุก
ชนิดอย่างมีประสิทธิภาพไม่ว่าจะเป็นเพลิงประเภท A, B และ C



การใช้ถังดับเพลิง



วิธีการบำรุงดูแลรักษาถังดับเพลิง

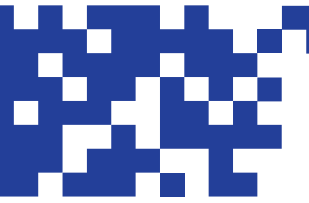
ดูแลรักษาภายนอก ตรวจสอบสภาพของสายฉีด ไม่แตกหัก หรือรั่ว และตัวถัง ไม่ผุกร่อนขึ้นสนิม

ดูแลรักษาภายในถัง หมั่นพลิกถังดับเพลิง กลับหัวลงเพื่อตรวจสอบว่าน้ำยาดับเพลิงในถังยังคงสภาพเดิม (เป็นของเหลว) ไม่จับตัวเป็นก้อนแข็ง

ดูแลแรงดัน ตรวจสอบความดันของถังดับเพลิงว่ายังอยู่ในช่วงที่กำหนด โดยดูจาก Gauge วัด ถ้าเข็มยังอยู่ในช่วงแถบสีเขียว แสดงว่าถังดับเพลิงนั้นยังอยู่ในสภาพใช้งานได้



แผนป้องกันระงับอัคคีภัย



ตัวอย่างสัญญาณและอุปกรณ์แจ้งเหตุเพลิงไหม้ เมื่อเกิดเหตุการณ์การณ์ไฟไหม้และไม่สามารถระงับเหตุได้ เมื่อได้รับคำสั่งให้อพยพ จะมีการกดสัญญาณดังกล่าว พนักงานงานทุกคนตามผู้นำธงอพยพไปรวมตัวกันที่จุดรวมพล



Pull station



Alarm bell

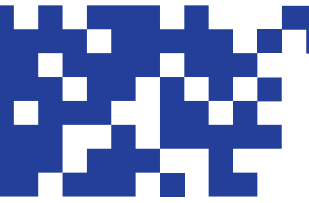


Heat
detector



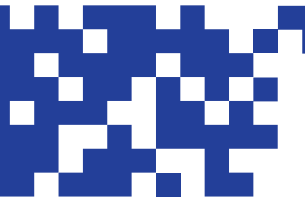
Smoke detector

แผนป้องกันระงับอัคคีภัย



ตัวอย่างสัญญาณและอุปกรณ์แจ้งเหตุเพลิงไหม้ เมื่อเกิดเหตุการณ์การณ์ไฟไหม้และไม่สามารถระงับเหตุได้ เมื่อได้รับคำสั่งให้อพยพ จะมีการกดสัญญาณดังกล่าว พนักงานงานทุกคนตามผู้นำรองอพยพไปรวมตัวกันที่จุดรวมพล





สัมผัสของร้อน

1. ผิวหนังแดงหรือเกิดแผลพุพอง

- ประคบด้วยน้ำเย็นทันที
- ใช้น้ำมันทาแผล และปิดด้วยผ้าที่สะอาด และใช้ผ้าพัน แต่อย่าให้แน่นมาก

2. บาดแผลลึกถึงเนื้อเยื่อ

- มีอาการช็อค รีบปฐมพยาบาล
- ห้ามดึงเศษผ้าที่ถูกไฟไหม้ซึ่งติดกับร่างกายออก
- นำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาลโดยเร็ว



ในกระบวนการผลิตมีเครื่อง Shrink และมีการใช้
ปืนกาว ที่มีความร้อน !!!ระวัง



การปฐมพยาบาลเบื้องต้นเมื่อได้รับอันตรายจากสารเคมี

ถ้าได้รับอันตรายจากสารเคมีโดยการรับประทาน

- ลดอัตราการดูดซึมและทำให้สารเคมีเจือจางลง โดยให้ผู้ป่วยรีบดื่มนมหรือน้ำเปล่าทันที แต่ในกรณีที่ผู้ได้รับสารเคมีกำลังชักหรือสลบ อย่าให้ดื่มอะไรทั้งสิ้น
- หากเป็นสารเคมีที่มีฤทธิ์เป็นกรด ด่าง (มีกลิ่น) ห้ามทำให้อาเจียน เด็ดขาด

ถ้าได้รับอันตรายจากสารเคมีที่ผิวหนัง

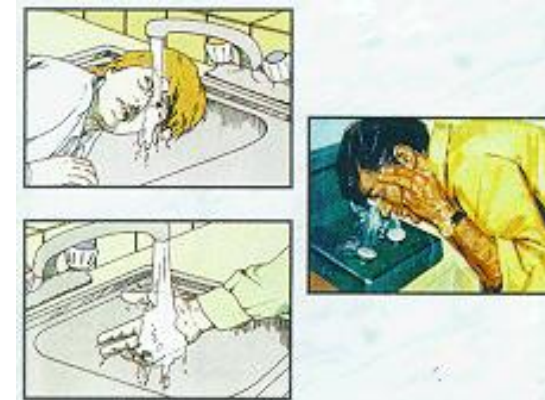
ให้ล้างผิวหนังในบริเวณที่ถูกสารเคมี โดยใช้น้ำสะอาดล้างให้มากที่สุดเพื่อให้เจือจางและขับออก ถ้าสารเคมีหกรดเสื้อผ้าให้รีบถอดเสื้อผ้าออกก่อน ห้ามใช้สารแก๊พิษใด ๆ เทลงไปในผิวหนัง เพราะอาจเกิดความร้อนจากปฏิกิริยาเคมีทำให้แผลกว้างและเจ็บมากขึ้น

ถ้าได้รับอันตรายจากสารเคมีที่ตา

ให้ล้างตาด้วยน้ำสะอาดให้มากที่สุดทันที โดยเปิดเปลือกตาขึ้นให้น้ำไหลผ่านตาอย่างน้อย 15 นาที ป้ายซีฟี่ป้ายตา แล้วรีบนำส่งแพทย์โดยเร็วห้ามใช้สารเคมีแก๊พิษใด ๆ ทั้งสิ้น

ถ้าได้รับอันตรายจากสารเคมีในการสูดดม

ให้ย้ายผู้ได้รับสารเคมีนั้นออกจากบรรยากาศของสารเคมี ไปที่ที่มีอากาศบริสุทธิ์ช่วยหายใจสด หรือกระตุ้นการหายใจด้วยยาดมฉุน ๆ



การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

เป็นลม

- ให้นั่งพักในที่ร่ม มีอากาศถ่ายเทสะดวก
- ปลดเสื้อผ้าออกให้หลวม ถอดรองเท้าออกและหำ:



การห้ามเลือด

เรียนรู้เทคนิคช่วยชีวิตฉุกเฉิน “การห้ามเลือด”

1. การกดบาดแผลโดยตรง

ใช้ผ้าที่สะอาดพับเป็นเหลี่ยมหลายๆชั้น กดลงบนแผลอย่างน้อย 10 นาที เพื่อให้เลือดแข็งตัว



2. การกดหลอดเลือดแดงใหญ่เพื่อห้ามเลือด



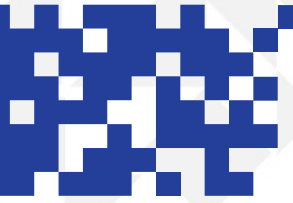
เมื่อวิธีแรกไม่ได้ผล ให้กดตรงจุดที่หลอดเลือดแดงไปเลี้ยงส่วนที่เกิดแผลแทน โดยให้หาชีพจรเหนือบาดแผล

ยกส่วนที่มีบาดแผลให้สูงขึ้น เพื่อให้เลือดไหลมาบริเวณนั้น ช้าลงและให้ศีรษะอยู่ในระดับต่ำ



สำหรับผู้ที่มีอุบัติเหตุอย่างพยายาามเคลื่อนย้ายผู้ป่วยที่บาดเจ็บด้วยตนเองเพราะอาจทำให้ผู้ป่วยฉุกเฉินบาดเจ็บมากขึ้นได้ แต่หากผู้ป่วยฉุกเฉินมีเลือดออกมากให้ทำการปฐมพยาบาลโดยการห้ามเลือดแต่อย่างกตจนชัดเจน ส่วนภาวะเลือดออกภายในการห้ามเลือดอาจทำได้ยากแต่สามารถช่วยปฐมพยาบาลเพื่อลดความรุนแรงได้คือให้ผู้ป่วยพักในที่ที่สบายที่สุด ปลอดภัยไม่ให้ตื่นตกใจจะทำให้เลือดออกน้อยลง

ป้ายเตือนความปลอดภัย



ป้ายเตือนความปลอดภัย หรือ Safety Sign คือ ป้ายที่แสดงข้อความหรือสัญลักษณ์ เพื่อเป็นสื่อแสดงให้ทราบข้อมูลที่ต้องการแจ้ง โดยทั่วไปเป็นเรื่องที่สำคัญและจำเป็น เช่น ป้ายเตือนจราจรที่เราพบเห็นทั่วไป

ป้ายมีทั้ง ภาพ ตัวอักษร และสีที่แตกต่างกัน ติดตั้งในบริเวณที่เห็นชัดเจน เพื่อให้ทราบและเข้าใจทันที

ตัวอย่างป้าย ที่เป็นสัญลักษณ์จราจร

สีแดงสลับขาว : รวกันรถหยุดห้าม
เข้าพื้นที่ หรือแนวเขตพื้นที่อันตราย



สีเหลืองสลับดำ : แสดงสถานที่ที่อาจจะมีความ
อันตรายจากการชน สะดุด ตกหล่น หรือลื่น
เช่น ขอบฟุตบาท ขอบพื้นที่ต่างระดับ



KNOW YOUR SAFETY SIGNS

Get to know what the symbols mean they are provided for your safety, There are 4 main categories, each has a different shape and colour.

	MEANING	SHAPE & COLOUR	SYMBOLS
PROHIBITION	You must not. Do not do. Stop.	 RED means STOP	 No admittance  No smoking  No dirty clothes
MANDATORY	You must do. Carry out the action given by the sign.	 BLUE means OBEY	 Keep clear  Head protection must be worn  Wear gloves
WARNING	Caution. Risk of danger. Hazard ahead.	 YELLOW means risk of DANGER	 Danger high voltage  Danger mind your head  Danger fork lifts in operation
SAFE CONDITION	The safe way. Where to go in an emergency	 GREEN means GO	 First aid station  Emergency phone  Emergency exit

MULTI-PURPOSE SIGNS

To be used when the hazard requires more than one of the 4 types to convey the safety message.



SUPPLEMENTARY TEXT

If the safety sign needs additional information it may be added in words.



FIRE EQUIPMENT SIGNS

For indicating the location of fire fighting equipment and how they should be used.



WORKS TRAFFIC SIGNS

Are the same design as public road signs.



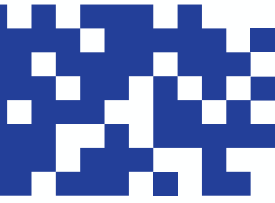
สีเหลือง = เตือน,ระวัง

สีแดง = การห้าม

สีน้ำเงิน = การบังคับ

สีเขียว = สภาวะปลอดภัย





THANK YOU

ขอให้ทุกคนปฏิบัติงาน
ด้วยความปลอดภัย





Safety and Environmental Training for Contractors

Osotspa Public Company Limited
Beverage Factory, Warehouse and Printing Facility,
Ayutthaya

Agenda

- Safety and Environmental Regulations
- Safety Practices and Relevant Legal Requirements
- Tools and Equipment Used within Company Premises
- COVID-19 Prevention Measures
- Traffic Management Measures



Safety and Environmental Regulations



Safety and Environmental Regulations

อุบัติเหตุจากการทำงาน

อุบัติเหตุ คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดการณ์ หรือวางแผนไว้ล่วงหน้า ซึ่งเกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบต่องาน ต่อผลผลิต ทำให้ทรัพย์สินเสียหาย หรือทำให้คนเกิดการบาดเจ็บ พิการ หรืออาจร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิต

ตัวอย่างอุบัติเหตุ

- ชน กระแทก ครูด ถาก เลียดสี
- ของกระเด็นใส่ ดัดใส่ สบัดใส่ ฟาดใส่ พุ่งชน เลื่อนชน
- ของตกใส่ศีรษะ
- ถูกบาด ตัด ฉีก ฟัน
- ถูกทับ หนีบ บีบ อัด ทับ
- สัมผัสกับไฟฟ้า สารเคมี ความร้อน ความเย็น เสียง แสง จนได้รับการบาดเจ็บ
- ตกจากที่สูง

Safety and Environmental Regulations

ความสูญเสียจากการเกิดอุบัติเหตุ

ผลเสียทางตรง

- 🐼 ค่ารักษาพยาบาล
- 🐼 ค่าประกันภัย
- 🐼 สิ้นไหมทดแทน
- 🐼 ค่าทำขวัญ ทำศพ

ผลเสียทางอ้อม

- 🐼 การสูญเสียเวลาทำงานของพนักงาน
- 🐼 ค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซม
- 🐼 เสียเวลาทำงานเพราะต้องหยุดเครื่องจักร
- 🐼 ผลผลิตลดลงเพราะขบวนผลิตหยุดชะงัก
- 🐼 ครอบคลุมขาดรายได้
- 🐼 เสียชื่อเสียงและภาพพจน์ของโรงงาน

Safety and Environmental Regulations



ที่ OSHE 02/2567

ประกาศ

เรื่อง นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม
กลุ่มบริษัทโอเอสเอสพี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ

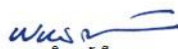
บริษัทมีความมุ่งมั่นในการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม โดยคำนึงถึงความปลอดภัยต่อ
ดูแลความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน คู่ค้า รวมถึงผู้มีส่วนได้เสีย ทั้งในและนอกงาน รวมถึงมีส่วนรับผิดชอบต่อสังคม
โดยการดูแลรักษาสิ่งแวดล้อมและการใช้ทรัพยากรธรรมชาติอย่างคุ้มค่าและยั่งยืน

ทั้งนี้เพื่อเสริมสร้างให้เกิดวัฒนธรรมความปลอดภัยและรักษาสิ่งแวดล้อมขึ้นภายในองค์กรรวมถึงการส่งเสริมการดำเนินงาน
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมอย่างมีประสิทธิภาพ มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง บริษัทจึงกำหนดนโยบายความ
ปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติงาน ดังนี้

1. ความปลอดภัยและการดูแลรักษาสิ่งแวดล้อม ถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานทุกระดับ และพนักงานทุกคน
ต้องมีส่วนร่วมในการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมขององค์กร
2. มุ่งมั่นให้การสนับสนุน ในการดำเนินงานและปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพทั้งระบบการจัดการ
สิ่งแวดล้อม และระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
3. กำหนดและทบทวนวัตถุประสงค์เป้าหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมที่เหมาะสมกับจุดประสงค์
บริษัท ลักษณะ ขนาดและผลกระทบจากกิจกรรมผลิตภัณฑ์ และ บริการขององค์กร
4. มุ่งมั่นที่จะดำเนินงานด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมถึงการปกป้องสิ่งแวดล้อมและการป้องกันมลพิษ
โดยให้เป็นไปตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่ได้ความตกลงไว้ อย่างเคร่งครัด
5. มุ่งมั่นในการกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยงทางความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมถึงความมุ่งมั่นในการจัดเตรียมสภาพ
การทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขอนามัย เพื่อปราศจากการเกิดอุบัติเหตุและป้องกันโรคอันเกิดจากการทำงาน
6. ส่งเสริม สนับสนุน และพัฒนาความรู้ ความเข้าใจ พร้อมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยและรักษาสภาพแวดล้อม โดยพนักงาน
ทุกระดับต้องได้รับการฝึกอบรมตามข้อกำหนด รวมถึงมุ่งมั่นในการให้คำปรึกษาและการมีส่วนร่วมของผู้ปฏิบัติงาน
และผู้แทนของผู้ปฏิบัติงาน
7. เปิดเผย โปร่งใส และรับผิดชอบต่อการรายงานข้อมูลด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ตลอดจนมีการหารือ
ร่วมกับพนักงาน คู่ค้า รวมถึงผู้มีส่วนได้เสีย เพื่อให้เกิดการแก้ไข ป้องกัน และขยายผลการดำเนินงานตามเป้าหมายที่กำหนด

จึงประกาศมาเพื่อทราบและถือปฏิบัติโดยทั่วกัน
มีผลบังคับใช้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2567 เป็นต้นไป

นายเหตุ : ยกเลิก ประกาศที่ OSHE 4/2563 เรื่อง นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม กลุ่มบริษัทโอเอสเอสพี จำกัด
(มหาชน) และบริษัทในเครือ


(วรรณิภา ภักดีบุตร)
Chief Executive Officer


(นุกิจ ชอดคุป)
Chief Manufacturing Officer

นโยบายความปลอดภัย ฯ โอเอสเอสพี

1. ความปลอดภัยและการดูแลรักษาสิ่งแวดล้อม ถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานทุกระดับ และพนักงานทุกคน
ต้องมีส่วนร่วมในการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมขององค์กร
2. มุ่งมั่นให้การสนับสนุน ในการดำเนินงานและปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพทั้งระบบการจัดการ
สิ่งแวดล้อม และระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
3. กำหนดและทบทวนวัตถุประสงค์เป้าหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมที่เหมาะสมกับจุดประสงค์
บริษัท ลักษณะ ขนาดและผลกระทบจากกิจกรรมผลิตภัณฑ์ และ บริการขององค์กร
4. มุ่งมั่นที่จะดำเนินงานด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมถึงการปกป้องสิ่งแวดล้อมและการป้องกันมลพิษ
โดยให้เป็นไปตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่ได้ความตกลงไว้ อย่างเคร่งครัด
5. มุ่งมั่นในการกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยงทางความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมถึงความมุ่งมั่นในการจัดเตรียมสภาพ
การทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขอนามัย เพื่อปราศจากการเกิดอุบัติเหตุและป้องกันโรคอันเกิดจากการทำงาน
6. ส่งเสริม สนับสนุน และพัฒนาความรู้ ความเข้าใจ พร้อมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยและรักษาสภาพแวดล้อม โดยพนักงาน
ทุกระดับต้องได้รับการฝึกอบรมตามข้อกำหนด รวมถึงมุ่งมั่นในการให้คำปรึกษาและการมีส่วนร่วมของผู้ปฏิบัติงาน
และผู้แทนของผู้ปฏิบัติงาน
7. เปิดเผย โปร่งใส และรับผิดชอบต่อการรายงานข้อมูลด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ตลอดจนมีการหารือ
ร่วมกับพนักงาน คู่ค้า รวมถึงผู้มีส่วนได้เสีย เพื่อให้เกิดการแก้ไข ป้องกัน และขยายผลการดำเนินงานตามเป้าหมายที่กำหนด

การควบคุมผู้รับเหมา

ความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป

- ผู้ปฏิบัติงานทุกคน ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบ คำแนะนำต่างๆ อย่างเคร่งครัด ถ้าไม่ทราบไม่เข้าใจให้ถามหัวหน้างาน เจ้าของงาน วิศวกรคุมงาน หรือ จป.วิชาชีพของบริษัท
- ต้องแต่งกายรัดกุม สวมเสื้อและกางเกงขายาวไม่ขาด รองเท้านิรภัย สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน และต้องติดบัตรของผู้รับเหมาและบัตรผ่านการอบรมผู้รับเหมาขณะอยู่ภายในบริษัท ฯ

Safety and Environmental Regulations

อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล สำหรับผู้รับเหมา
ที่เข้ามาปฏิบัติงาน ภายใน บริษัท โอเอสเอส จำกัด
(มหาชน) ออยุธยา

PPE Personal Protective Equipment



Safety Helmet
หมวกนิรภัย



High Visibility Clothing
เสื้อสะท้อนแสง



Safety shoes
รองเท้านิรภัย



Section
SHE on site



Address
OSOTSPA Ayuttaya



SHE on site
Section



OSOTSPA Ayuttaya
Address

สำหรับผู้รับเหมารายวัน

บัตรประจำตัวผู้รับเหมาเข้าพื้นที่
(บัตรที่ได้รับจาก ป้อม รปภ.)



บัตรผู้รับเหมา ผ่านการอบรม



Safety and Environmental Regulations



สำหรับผู้รับเหมาโครงการ

บัตรประจำตัวผู้รับเหมาโครงการ

บัตรผ่านสำหรับรถยนต์

สามารถผ่านเข้าออกบริษัทได้ โดยไม่ต้องแลกบัตร

อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล สำหรับผู้รับเหมา
ที่เข้ามาปฏิบัติงาน ภายใน บริษัท ไอสอท จำกัด
(มหาชน) อยุธยา

PPE Personal Protective Equipment



Safety Helmet

หมวกนิรภัย



High Visibility Clothing

เสื้อสะท้อนแสง



Safety shoes

รองเท้านิรภัย



Section
SHE on site



Address
OSOTSPA Ayuttaya



Section
SHE on site



Address
OSOTSPA Ayuttaya



**** ผู้รับเหมาจัดทำบัตรและส่งให้ทาง SHE On Site
เซ็นอนุมัติ ก่อนนำมาใช้งาน**

Safety and Environmental Regulations



การควบคุมผู้รับเหมา



ความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป (ต่อ)

- จอดรถในสถานที่ที่กำหนดเท่านั้น ขับรถความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม. และดับเครื่องเมื่อจอด
- ห้องสุขา / พื้นที่สูบบุหรี่ สามารถใช้ร่วมกับพนักงานบริษัทได้ ในกรณีที่เป็นโครงการที่มีระยะเวลาเกิน 30 วัน ต้องมีการระบุหรือกำหนดให้ชัดเจนทั้งนี้ บริษัทภายนอกต้องดำเนินการช่วยกันรักษาความสะอาด รวมถึงจุดที่สูบบุหรี่ ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทอย่างเคร่งครัด



Safety and Environmental Regulations

พื้นที่โรงงานเครื่องดื่ม คลังสินค้า และสิ่งพิมพ์ (อยุธยา)

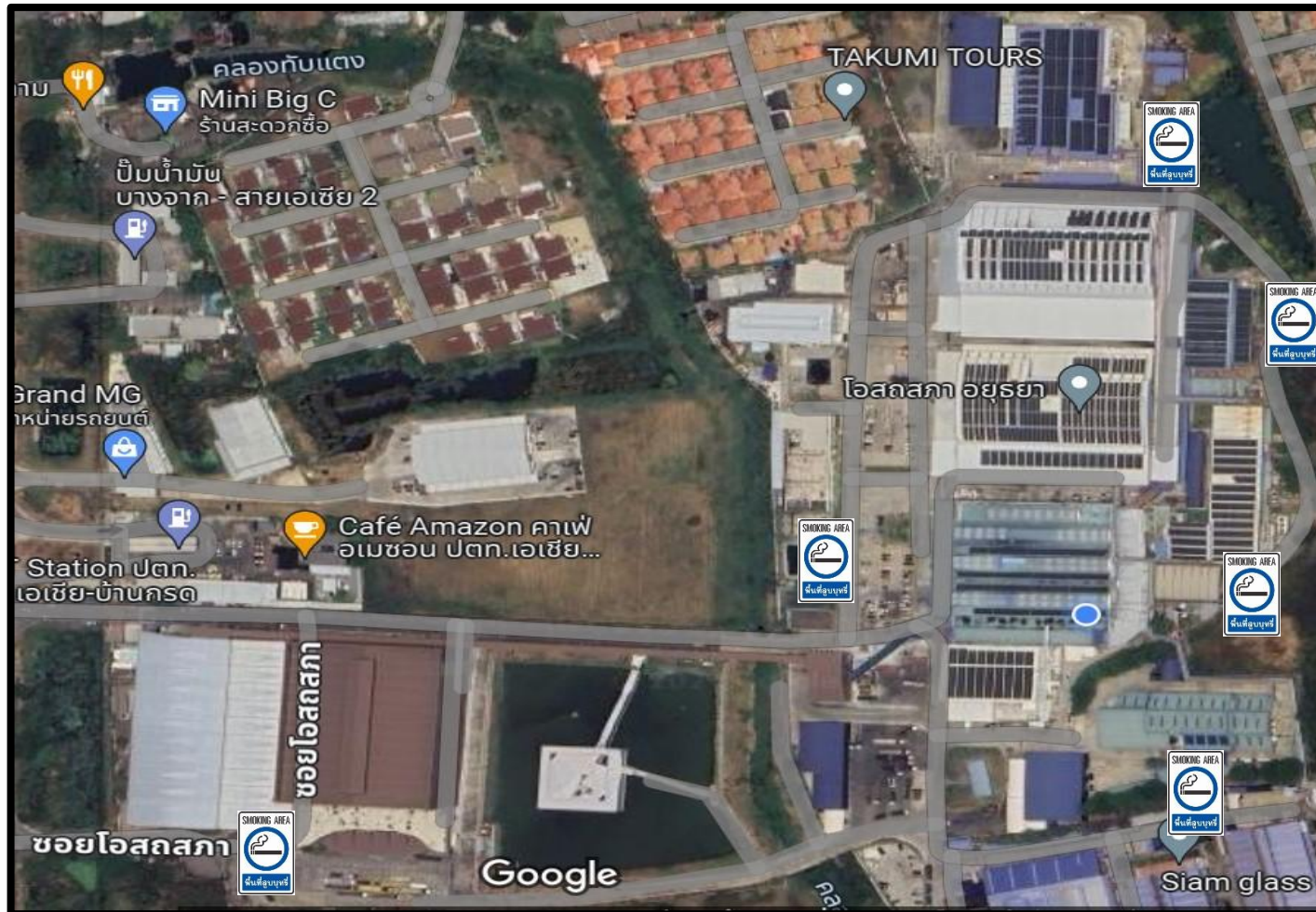


ป้ายแสดงจุดรวมพล

- โรงอาหารคลังสินค้า
- อาคาร Premix
- ลานจอดรถ AY 4-5
- ลานด้านหน้า AY 10

Safety and Environmental Regulations

พื้นที่โรงงานเครื่องดื่ม คลังสินค้า และสิ่งพิมพ์ (อยุธยา)



ป้ายแสดงพื้นที่สูบบุหรี่

ผู้รับเหมาต้องสูบบุหรี่ในพื้นที่
ที่บริษัทกำหนดเท่านั้น

Safety and Environmental Regulations

ภาพประกอบพื้นที่สูบบุหรี่ในบริษัทโอสอตสกา (อยุธยา)

บริเวณพื้นที่สูบบุหรี่โรงงานเครื่องดื่ม



บริเวณพื้นที่สูบบุหรี่คลังสินค้า



บริเวณพื้นที่สูบบุหรี่อาคาร Premix



Safety and Environmental Regulations

พื้นที่จอดรถในบริษัทโอสทสกา (อยุธยา)



1 บริเวณน้ำศูนย์
ประชุมกลางน้ำ

2 บริเวณหน้า RMPK
(รถรับสินค้า)

3 บริเวณหน้า
ไลน์ผลิต 1 - 3

4 บริเวณหน้า
ไลน์ผลิต 4 - 5

Safety and Environmental Regulations

จุดจอดรถดับเพลิงในบริษัทโอเอสเอส (อยุธยา)



ภายในโรงงาน จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้าไลน์ 1 - 3



ภายในคลังสินค้า จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้าโรงอาหารคลังสินค้า

Safety and Environmental Regulations

จุดจอดรถพยาบาลในบริษัทโอเอสเอสพี (อยุธยา)



โรงงาน จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้า Sport Center



คลังสินค้า จำนวน 1 จุด
บริเวณหน้าโรงงาน

Safety and Environmental Regulations

โรงอาหาร บริษัท โอเอสเอส (อยุธยา)



โรงงาน จำนวน 1 จุด



คลังสินค้า จำนวน 1 จุด



ต้องรับประทานอาหารภายในโรงอาหารเท่านั้น

การควบคุมผู้รับเหมา

ความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป (ต่อ)

- ต้องมีหัวหน้าควบคุมงาน และดูแลผู้ปฏิบัติงานให้อยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ตลอดระยะเวลาการทำงาน
- ต้องมีการ **ปิดกั้นพื้นที่** พร้อมทั้งมีป้ายชี้บ่งที่ชัดเจนขณะปฏิบัติงาน เพื่อแบ่งแยกพื้นที่การทำงานของบริษัทภายนอกออกจากพื้นที่การทำงานปกติของบริษัท ฯ
- ห้ามผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในเขตอันตราย และห้ามสูบบุหรี่ ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ หรือเครื่องดื่มมึนเมาในพื้นที่ปฏิบัติงาน รวมถึงต้องสังเกต และ ปฏิบัติตามป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ อย่างเคร่งครัด



การควบคุมผู้รับเหมา

ความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป (ต่อ)

- ห้ามปรับแต่ง หรือ ซ่อมแซมอุปกรณ์ต่างๆ ที่ไม่ใช่หน้าที่หรือไม่ได้รับอนุญาต
- ห้ามทิ้งของเสีย ของเหลว หรือสารเคมี ทุกประเภทลงบนพื้น รางน้ำฝน และตามท่อต่างๆ
- สำหรับงานที่มีการใช้สารเคมี บริษัทภายนอกต้องนำส่งข้อมูลเอกสารด้านความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) แจ้งให้ จป.วิชาชีพรอบก่อนนำมาใช้งาน พร้อมทั้งต้องมีภาชนะรองรับการหกรั่วไหล ตลอดจนวัสดุดูดซับกรณีสารเคมีหกรั่วไหล



Safety and Environmental Regulations

การจัดการขยะและของเสีย

- ต้องมีการแจ้งรายละเอียดวิธีการกำจัดขยะและของเสียที่เกิดจากการทำงานของผู้รับเหมา
- ผู้รับเหมาต้องจัดพื้นที่การกองเก็บวัสดุให้เป็นระเบียบ
- ต้องทิ้งขยะในจุดที่จัดไว้เท่านั้น และ **แยกขยะให้ถูกต้องตามประเภทของขยะตามที่บริษัท ฯ** กำหนดไว้ ห้ามนำขยะหรือของเสีย รวมถึงน้ำที่เกิดจากกระบวนการทำงานของผู้รับเหมาทิ้งภายในบริษัทฯ
- ต้องมีการจัดเตรียมถุงขยะหรือภาชนะเพื่อรองรับขยะหรือของเสีย จุดกองเก็บเศษวัสดุภายในพื้นที่การทำงาน รวมถึงน้ำที่เกิดจากกระบวนการทำงานของผู้รับเหมาให้เพียงพอ และควบคุมดูแลสภาพ การจัดเก็บตลอดระยะเวลาดำเนินการ



Safety and Environmental Regulations

การจัดการขยะและของเสีย



กล่องโฟมใส่อาหาร ขยะพลาสติก
หลอด กล่องนม เปลือกลูกอม
ถุงหิ้ว แก้วน้ำ



หลอดไฟ แบตเตอรี่ ตลับหมึก
ขวดน้ำล้างห้องน้ำ กระป๋องบรรจุ
สารเคมี ขวดมือเปื้อนสารเคมี



ขวดโลหะ กระดาษ กระป๋องอะลูมิเนียม พลาสติก ขวดแก้ว



Safety and Environmental Regulations



การจัดการขยะและของเสีย

- ผู้รับเหมาต้องจัดให้มีภาชนะรองรับถังสี ทินเนอร์ หรือสารเคมีที่ใช้งาน
- หากมีความจำเป็นต้องจัดเก็บขยะและของเสียที่เกิดจากการทำงาน ไว้ในบริษัทฯ ต้องมีการแจ้งและประชุมร่วมกันกับเจ้าของพื้นที่ ผู้ควบคุมงาน เกี่ยวกับจุดพื้นที่พักคอยที่เหมาะสม
- กรณีมีการปฏิบัติงานที่ก่อให้เกิดฝุ่นฟุ้งกระจาย กำหนดวิธีการปฏิบัติงานเพื่อป้องกันการฟุ้งกระจาย พร้อมทั้งควบคุมดูแลการปฏิบัติตามวิธีการที่กำหนด
- เครื่องจักรหรือเครื่องมือต่างๆ ที่มีการใช้น้ำมัน หรือน้ำมันหล่อลื่น จะต้องมีการรองขณะใช้งานหรือซ่อมแซมเสมอ



การป้องกันและระงับอัคคีภัยเบื้องต้น

กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น เหตุเพลิงไหม้ ให้ปฏิบัติตามแผนฉุกเฉิน (ห้ามวางสิ่งของกีดขวางถังดับเพลิง / ตู้ดับเพลิง สัญญาณแจ้งเหตุ และเรียนรู้วิธีการใช้อุปกรณ์ดับเพลิง เส้นทางหนีไฟ) พร้อมอพยพไปยังจุดรวมพลของแต่ละพื้นที่

- ให้รีบทำการดับเพลิงทันที
- รายงานต่อเจ้าของพื้นที่
- เมื่อได้ยืนยันสัญญาณแจ้งเหตุ
ให้อพยพมารวมกันที่จุดรวมพล

วิธีการใช้ถังดับเพลิง

1 ดึง ทำการดึงสายฉีดจากที่เก็บ
Draw out the hose



2 ปลด ทำการดึงสลักเพื่อปลดสวิตช์หัวถัง
Pull out safety pin



3 กด ทำการกดก้านฉีดเพื่อทำการฉีด
สารเคมีออกมาพร้อมจับปลายสายให้แน่น
Squeeze the handle



4 ส่าย เข้าใกล้ 2-4 เมตร ด้านพ่นอาณ พร้อมฉีด
ไปยังฐานของไฟ โดยส่ายสายฉีดไปมาซ้าย-ขวา
จนเปลวไฟดับสนิท
Sweep side to side at base of fire



Safety and Environmental Regulations



การนำสิ่งของ วัสดุ เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ ของผู้รับเหมาเข้า-ออก
พื้นที่บริษัทฯ และการอนุญาตให้ผู้รับเหมายืมอุปกรณ์เพื่อใช้งาน

- ผู้รับเหมาต้องจัดเขียนเอกสารแจ้งการนำ สิ่งของ วัสดุ เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ ที่นำเข้ามาปฏิบัติงาน หรือต้องนำออก (รับได้ที่ป้อม รปภ. หรือเจ้าของงาน) แสดงต่อเจ้าของงานหรือผู้ควบคุมงาน และให้ รปภ. ตรวจสอบรายการให้ตรงทั้งตอนเข้าและตอนออกจากพื้นที่ เพื่อป้องกันการนำสิ่งของต่าง ๆ ของบริษัทออกนอกพื้นที่
- หากมีความจำเป็นต้องยืมเครื่องมือ หรืออุปกรณ์ของบริษัท ฯ เพื่อใช้งานต้องได้รับอนุญาตจากเจ้าของเครื่องมือและผู้ควบคุมงานทุกครั้งก่อนนำมาใช้งาน

Safety and Environmental Regulations



การทำงานล่วงเวลา

เมื่อมีการปฏิบัติงานกรณีมีการทำงานล่วงเวลาตั้งแต่เวลา 17 : 00 น. เป็นต้นไป และวันเสาร์ – อาทิตย์ (เวลานอกเหนือจากที่ระบุใน Work Permit) ต้องมีการแจ้งให้เจ้าของพื้นที่ ผู้ควบคุมงาน จป.วิชาชีพ และ รปภ. ทราบพร้อมเขียนใบ Work Permit ขยายเวลาขออนุญาตทำงาน และเมื่อปฏิบัติงานใกล้เสร็จต้องแจ้งให้ รปภ. และผู้ควบคุมงานตรวจสอบพื้นที่ก่อนเลิกงานทุกครั้ง

Safety and Environmental Regulations

เหตุฉุกเฉินและการรายงานอุบัติเหตุ

- กรณีบาดเจ็บเล็กน้อยสามารถใช้ห้องพยาบาลของบริษัทฯ เพื่อปฐมพยาบาลเบื้องต้นได้
- กรณีเกิดอุบัติเหตุหรือเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้น ต้องมีการแจ้งให้ทราบทันที

แจ้งให้ผู้ควบคุมงาน



แจ้งเจ้าของพื้นที่



แจ้ง จป. วิชาชีพ

จัดทำรายงานสอบสวน โดยหาสาเหตุและมาตรการการแก้ไข ส่งให้ จป.วิชาชีพโอเอสเอสฯ ทราบภายใน 1 วัน หลังจากเกิดอุบัติเหตุหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน หากไม่มีการแก้ไขหรือมาตรการรองรับจะไม่อนุญาตให้ปฏิบัติงานจนกว่าจะดำเนินการแก้ไข

Safety and Environmental Regulations

ข้อห้ามเพิ่มเติมและบทลงโทษ

- ห้ามนำยาเสพติด สุราหรือเครื่องดื่มแอลกอฮอล์เข้ามาภายในบริษัทฯ
- ห้ามผู้อยู่ในสภาพมึนเมาเข้าในเขตพื้นที่ของบริษัทฯ หรือเข้ามาปฏิบัติงานภายในบริษัทฯ
- ห้ามนำเด็กเข้ามาภายในบริษัทฯ



**** หากฝ่าฝืน จะดำเนินการตามมาตรการการลงโทษ ****

1. ตักเตือนด้วยวาจา
2. ตักเตือนด้วยลายลักษณ์อักษร
3. ไม่ให้เข้าพื้นที่บริษัทฯ



Safety Practices and Relevant Legal Requirements



Safety Practices

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



PPE (Personal Protective Equipment)
คือ อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ใช้สำหรับ
ป้องกันอันตรายที่เกิดจากการปฏิบัติการ
อุปกรณ์เครื่องมือ และสารเคมีอันตราย โดย
อุปกรณ์ป้องกันฯ ที่ใช้ต้องอยู่ในสภาพดี มีขนาด
เหมาะสมกับผู้สวมใส่

Safety Practices

ป้ายสัญลักษณ์ด้านความปลอดภัย

ป้ายห้าม PROHIBITION SIGNS

				
ห้ามสูบบุหรี่ NO SMOKING	ห้ามจุดไฟ NO FIRE IGNITION	ห้ามสวมรองเท้าแตะ NO SLIPPER	ห้ามเข้าโดยไม่ได้รับอนุญาต AUTHORIZED PERSONNEL ONLY	ห้ามนำสัตว์เลี้ยงเข้า NO PET

ป้ายบังคับ MANDATORY SIGNS

				
ต้องสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัย P.P.E. MUST BE WORN	สวมหน้ากาก WEAR MASK	ต้องจับราว USE HANDRAIL	โปรดช่วยกันรักษาความสะอาด PITCH IN!	พื้นที่สูบบุหรี่ SMOKING PERMITTED IN THIS AREA ONLY

ป้ายเตือน WARNING SIGNS

				
ระวังอันตราย ไฟฟ้าแรงสูง DANGER HIGH VOLTAGE	ระวังรถยก BEWARE FORKLIFT	ระวังศีรษะ BEWARE OVERHEAD HAZARD	ระวังพื้นผิวร้อน BEWARE HOT SURFACE	ระวังอันตราย จากกรดน้ำส้ม BEWARE ACETIC ACID

ป้ายสภาวะปลอดภัย SAFETY SIGNS

				
ปลอดภัยไว้ก่อน SAFETY FIRST	ชุดปฐมพยาบาล FIRST AID KIT	โปรดช่วยกันรักษาความสะอาด PITCH IN!	ล้างตาฉุกเฉิน EMERGENCY EYE WASH	น้ำสำหรับดื่ม DRINKING WATER

ป้ายเกี่ยวกับอัคคีภัย FIRE EQUIPMENT SIGN

				
ถังดับเพลิง FIRE EXTINGUISHER	ถังดับเพลิง FIRE EXTINGUISHER	สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ FIRE ALARM	สายฉีดน้ำดับเพลิง FIRE HOSE REEL	หัวจ่ายน้ำดับเพลิง FIRE HYDRANT

งานก่อสร้าง ตกแต่ง หรือ ต่อเติมพื้นที่ภายในอาคาร

- ต้องมีการขออนุญาตเข้าพื้นที่ เป็นลายลักษณ์อักษร และปฏิบัติงานให้เป็นไปตามขั้นตอนของบริษัท ฯ
- ห้ามทำการเจาะ สลักพื้น สร้างหรือซ่อม โดยไม่ได้รับอนุญาตเด็ดขาด
- งานที่มีความเสี่ยง ได้แก่ **งานที่อัับอากาศ งานที่สูง งานประกายไฟ งานขุดเจาะ** ต้องดำเนินการ ของอนุญาตทำงานทุกวันที่มีการทำงานความเสี่ยง
- บริเวณเขตที่มีการก่อสร้าง ต้องจัดทำรั้ว พร้อมติดป้าย “เขตก่อสร้าง บุคคลภายนอกห้ามเข้า” โดยรอบบริเวณที่ทำการก่อสร้าง

สภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับก่อสร้าง

- บริเวณเขตอันตราย ต้องจัดทำรั้ว พร้อมติดป้ายประกาศ “เขตอันตรายในการก่อสร้าง” และมีสัญญาณไฟฟ้าสีแดงแสดงให้เห็นได้ชัดเจนในเวลากลางวัน
- ไม่อนุญาตให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง หรือ หมดหน้าที่เข้าไปในเขตก่อสร้าง และเขตอันตราย
- ต้องจัดให้มีการรักษาความสะอาดในบริเวณก่อสร้าง และแยกของเหลือใช้หรือขยะทิ้งที่เป็นอันตรายและไม่เป็นอันตราย ***
- ในกรณีที่ลูกจ้างต้องทำงานก่อสร้างบนพื้นที่ต่างระดับที่มีความสูงตั้งแต่ 1.5 เมตร ขึ้นไป หรือทางลาด ต้องจัดให้มีบันไดและติดตั้งราวกันตกตามมาตรฐาน ***

สภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับก่อสร้าง

- นายจ้างต้องติดป้ายเตือนอันตราย สัญญาณแสงสีส้ม ณ ทางเข้าออกของยานพาหนะทุกแห่ง และจัดให้มีผู้ให้สัญญาณในขณะที่ยานพาหนะเข้าออกเขตก่อสร้าง ***
- ต้องติดป้ายแสดงหมายเลขโทรศัพท์ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อขอความช่วยเหลือในยามฉุกเฉิน เช่น โรงพยาบาล หน่วยงานดับเพลิง เป็นต้น ***
- ต้องกำหนดเขตก่อสร้าง โดยทำรั้วสูงไม่น้อยกว่า 2 เมตร ที่มั่นคงแข็งแรงไว้ตลอดแนวเขตก่อสร้าง และมีป้าย “เขตก่อสร้าง” แสดงให้เห็นได้อย่างชัดเจน ***
- ในการรับส่งลูกจ้างในระหว่างการทำงาน นายจ้างต้องใช้ยานพาหนะที่เหมาะสมปลอดภัย ***

ความปลอดภัยในการทำงานขุดเจาะ

- ก่อนดำเนินงานขุดเจาะ ต้องขออนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง
- ก่อนทำการขุดทุกครั้ง จะต้องมีการยืนยันท่อ สายไฟฟ้าหรือสายสื่อสารต่างๆ ไม่อยู่ในพื้นที่การขุด หรือหากไม่ทราบต้องทำการประเมินโดยการขุดมือ
- การเจาะ ขุดรู หลุม บ่อ คู และงานอื่นในลักษณะเดียวกัน ให้มีราวกันหรือราวกันตก แสงสว่างและป้ายเตือนอันตราย ตามลักษณะของงานก่อสร้างเพื่อให้เกิดความปลอดภัยไว้ตลอดเวลาการทำงาน และในเวลากลางคืนต้องจัดให้มีสัญญาณไฟสีส้ม หรือป้ายเตือนสะท้อนแสงเตือนอันตรายให้เห็นได้ชัดเจน
- ห้ามวางอุปกรณ์ใดๆ ห่างจากบริเวณขอบพื้นที่ขุด ระยะน้อยกว่า 1 เมตร
- ห้ามเครื่องจักรจอด หรือวิ่ง ห่างจากบริเวณขอบพื้นที่ขุด ระยะน้อยกว่า 2 เมตร

ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง

- ผู้รับเหมาต้องจัดเตรียมอุปกรณ์สำหรับการปฏิบัติงานบนที่สูง ควบคุมคนงานที่ต้องปฏิบัติงานในที่สูงเกินกว่า 2 เมตร และต้องมีการขออนุญาตทำงานบนที่สูงตามข้อกำหนดของบริษัทฯ
- กรณีที่มีจุดที่อาจจะมีวัสดุตกจากที่สูง ผู้รับเหมาต้องกั้นเข้าแสดงอันตราย ห้ามไม่ให้มีการเดินผ่านในจุดดังกล่าวหรืออาจใช้ตาข่ายติดตั้งป้องกันวัสดุตกควบคุมกัน
- กรณีที่มีการปฏิบัติงานที่สูงเกิน 2 เมตร ซึ่งไม่สามารถคล้องสายเข็มขัดนิรภัยขณะปฏิบัติงานได้ ต้องจัดให้มีราวสลิง หรือราวเชือกตามยาว เพื่อให้สามารถคล้องเข็มขัดนิรภัยและลากเคลื่อนที่ได้

ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง

- กรณีปฏิบัติงานบนหลังคากระเบื้องซึ่งไม่สามารถคล้องเข็มขัดนิรภัยได้ ต้องจัดให้มีแผ่นไม้ที่มีความหนาและยาวเพียงพอเพื่อปูพื้นทางเดินบนกระเบื้องหลังคา ตลอดการปฏิบัติงาน
- หากมีการใช้บันได จะอนุญาตให้ใช้บันไดที่สูงไม่เกิน 3 เมตร และมีคนจับบันไดอยู่ตลอดเวลาที่มีคนขึ้นปฏิบัติงาน
- บันไดแบบสไลด์ต้องมีตัวล็อคเพื่อป้องกันการสไลด์ตัวขณะใช้งาน
- บันไดแบบมีล้อ ต้องมีตัวล็อกล้อ
- การใช้งานบันไดตัวเอ (A) ต้องมีตัวล็อคขาบันได ป้องกันการยุบตัวและไม่อนุญาตให้ใช้งานบันไดขั้นสุดท้ายไม่ว่าจะเป็นการยืนหรือนั่งค่อมบันได
- ไม่อนุญาตให้ใช้บันไดไม้ ยกเว้น การทำงานที่เกี่ยวข้องกับกระแสไฟฟ้า

อันตรายจากการตกในที่สูงและลาดชัน

- ในการประกอบ การติดตั้ง การตรวจสอบ และการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการตกจากที่สูงและที่ลาดชัน ต้องดำเนินการให้วิศวกรซึ่งได้รับใบอนุญาตให้เป็นผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุมตามกฎหมาย
- ต้องจัดทำราวกัน หรือรั้วกันตก ราวกันหรือรั้วกันตกที่มีความสูงไม่น้อยกว่าเก้าสิบเซนติเมตร แต่ไม่เกินหนึ่งเมตรสิบเซนติเมตร
- ในกรณีที่ทำงานในที่สูงตั้งแต่ 4 เมตรขึ้นไป นายจ้างต้องจัดทำราวกัน หรือรั้วกันตกตาข่ายนิรภัย ทั้งนี้ต้องจัดให้มีการใช้เข็มขัดนิรภัยและเชือกนิรภัย หรือสายช่วยชีวิต พร้อมอุปกรณ์ตลอดระยะเวลาทำงาน
- ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในที่สูงต้องจัดให้มีนั่งร้าน หรือดำเนินการด้วยวิธีการอื่นใดที่เหมาะสมกับสภาพของการทำงาน

***อ้างอิงตาม กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานในที่สูงและที่ลาดชันจากวัสดุกระเด็นตกหล่นและพังทลายและจากการตกลงไปในภาชนะเก็บหรือรองรับวัสดุ พ.ศ.2564

อันตรายจากการตกในที่สูงและลาดชัน

- ใช้ขาหยั่งหรือม้ายืนเพื่อทำงานในที่สูง นายจ้างต้องดูแลให้ขาหยั่งหรือม้ายืนนั้นมีโครงสร้างที่มั่นคง
- การลำเลียงวัสดุสิ่งของขึ้นหรือลงจากที่สูง ต้องจัดให้มีราง เพื่อป้องกันอันตรายจากวัสดุสิ่งของของกระเด็น
- ต้องกำหนดเขตอันตรายในบริเวณพื้นที่ที่อาจมีการกระเด็น ตกหล่น หรือพังทลายของวัสดุสิ่งของ และติดป้ายเตือนอันตรายบริเวณพื้นที่ดังกล่าว
- ในบริเวณที่เก็บหรือกองวัสดุสิ่งของที่อาจทำให้เกิดอันตรายจากการตกหล่น ให้นายจ้างจัดเรียงวัสดุสิ่งของให้เกิดความมั่นคงปลอดภัย
- ทำงานในท่อ ช่อง บ่อ หรือสถานที่อื่นใดที่อาจเกิดการพังทลายได้ ให้นายจ้างจัดทำผนังกัน
- ทำงานในบริเวณที่อาจได้รับอันตรายจากการพลัดตกลงไปในภาชนะเก็บหรือรองรับวัสดุ ถัง บ่อ ให้นายจ้างต้องจัดให้มีสิ่งปิดกั้นที่มั่นคง

***อ้างอิงตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานที่ที่มีอันตรายจากการตกจากที่สูงและที่ลาดชันจากวัสดุกระเด็นตกหล่นและพังทลายและการตกลงไปในภาชนะเก็บหรือรองรับวัสดุ พ.ศ. ๒๕๖๔*

การทำงานเกี่ยวกับนั่งร้านและค้ำยัน



- ใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับสภาพนั่งร้าน
- มีข้อบังคับ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน และมีการอบรมลูกจ้างก่อนทำงาน
- จัดทำรั้วและมีป้ายแสดง “เขตอันตราย” มีแสงสัญญาณสีส้มตลอดเวลาในเวลากลางคืน และห้ามบุคคลภายนอกเข้าในเขตอันตราย
- ติดป้ายเตือนสัญลักษณ์ เช่น เขตอันตราย ระวางวัสดุตกหล่น
- การสร้าง ประกอบ ติดตั้ง ตรวจสอบ เคลื่อนย้าย ให้ทำตามที่ผู้ผลิตกำหนด
- คำนวณออกแบบและควบคุมการใช้งานโดยวิศวกร
- ห้ามทำงานเมื่อฝนสleet หรือสภาพชำรุด และ ห้ามทำงานขณะมีลมแรง ฝนตก
- นั่งร้านแบบหลายชั้นต้องมีมาตรการป้องกันวัสดุตกหล่น เช่น Safety Net

การทำงานเกี่ยวกับนั่งร้านและค้ำยัน

- ต้องตรวจสอบนั่งร้านก่อนใช้งาน และระหว่างงาน
- ต้องรับน้ำหนักได้ไม่น้อยกว่า 2 เท่าของน้ำหนักบรรทุก ถ้าโครงสร้างไม่ใช่เหล็กต้องรับน้ำหนักได้ไม่น้อยกว่า 4 เท่าของน้ำหนักบรรทุก
- ไม้ค้ำยันต้องไม่ผุเปื่อย เหล็กไม่เป็นสนิม
- โครงนั่งร้านต้องยึดค้ำยันกับพื้นดินหรือส่วนก่อสร้างอย่างมั่นคง
- กรณีค้ำยันรองรับการเทคอนกรีต อุปกรณ์ เครื่องจักร ห้ามไม่ให้บุคคลอื่นเข้าไปในบริเวณนั้น



อันตรายจากงานนั่งร้าน - อุปกรณ์ เชฟดี | อุปกรณ์ รักษาความปลอดภัย

[Visit](#)

ข้อกำหนดเกี่ยวกับการออกแบบนั่งร้านโดยวิศวกร

- 
- มีป้ายบอกน้ำหนักบรรทุกทุกใช้งานสูงสุด และจำนวนผู้ปฏิบัติงานสูงสุดในทุกชั้นของนั่งร้าน
 - มีมาตรการป้องกันมิให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไป หรือใช้นั่งร้าน
 - หากแนวพื่นนั่งร้านมีขอบพื้นห่างจากผนังมากกว่า 45 cm ต้องจัดทำราวกันตก
 - หากสร้างนั่งร้านแบบมีทางเดิน ให้ปิดคลุมช่องว่างของนั่งร้านด้วยไม้หรือวัสดุที่มั่นคง
 - กรณีนั่งร้านมีหลายชั้น และมีการใช้งานนั่งร้านในแต่ละชั้นพร้อมกัน ต้องจัดให้มีผ้าใบปกคลุม
 - ต้องควบคุมให้ลูกจ้างสวมเข็มขัดนิรภัย และสายช่วยชีวิตตลอดเวลาปฏิบัติงาน

***อ้างอิงตาม ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการคำนวณออกแบบและควบคุมนั่งร้านโดยวิศวกร*

ข้อกำหนดเกี่ยวกับการออกแบบนั่งร้านโดยวิศวกร

- กรณีนั่งร้านมีหลายชั้น และมีการใช้งานนั่งร้านในแต่ละชั้นพร้อมกัน ต้องจัดให้มีผ้าใบปกคลุม
- มีส่วนประกอบและอุปกรณ์รายการประกอบแบบตามที่คู่มือ ผู้ผลิตหรือวิศวกรกำหนด ทุกครั้ง
- มีการควบคุมการใช้งานนั่งร้านโดยวิศวกรอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง เมื่อมีการใช้ตามกรณี ดังนี้
 - (1) กรณีนั่งร้านก่อสร้างที่มีความสูงตั้งแต่ 5 เมตรขึ้นไป
 - (2) กรณีใช้นั่งร้านห้อยแขวน
- หากนั่งร้านได้รับผลกระทบจากอุบัติเหตุหรือสภาพแวดล้อม ให้มีการตรวจสอบโดยวิศวกรก่อนใช้งานต่อไป

***อ้างอิงตาม ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการคำนวณออกแบบและควบคุมนั่งร้านโดยวิศวกร*

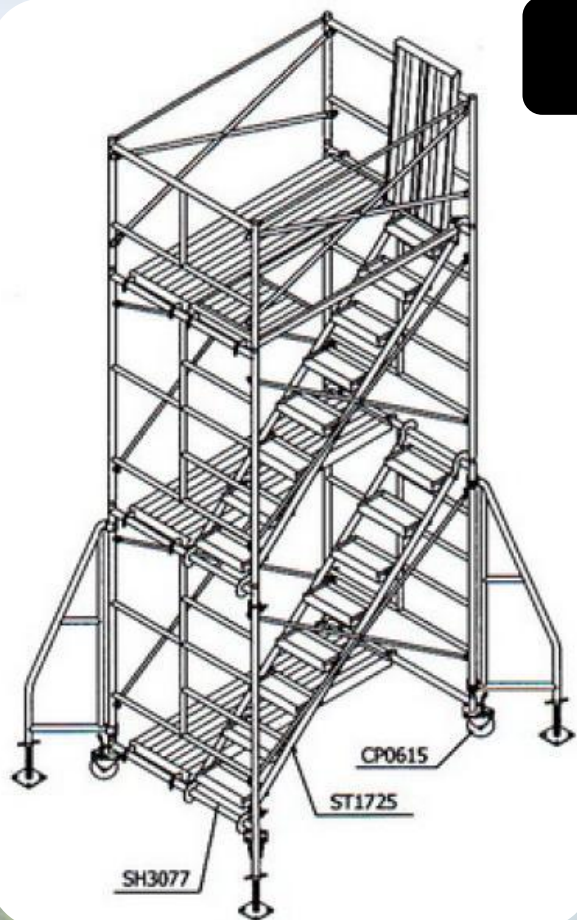
ความปลอดภัยในการใช้นั่งร้าน



- นั้งร้านแบบเหล็กต้องไม่มีการผูกเรือน จนอาจก่อให้เกิดการหัก พังได้
- โครงนั้งร้านต้องยึดกับพื้นดิน หรือส่วนของงานก่อสร้างไม่ให้เซหรือล้มได้
- หากคิดว่าอาจมีวัสดุตกลงล่นจากนั้งร้าน ให้มีผ้าคลุมรอบนอกเพื่อป้องกันจากของตกลงล่น
- หากพบสภาพชำรุดหรืออาจเป็นอันตราย ห้ามปฏิบัติงานจนกว่าจะได้รับการซ่อมแซม
- ห้ามปฏิบัติงานขณะมีลมพายุ ฝนตก หรือสภาพพื้นนั้งร้านลื่น
- การติดตั้งนั้งร้านของผู้รับเหมาต้องมีการตรวจสอบรับรองความปลอดภัยร่วมกับผู้ควบคุมของบริษัท ฯ
- มีการติด Tag แสดงสถานะการใช้งานของนั้งร้าน เช่น Tag สีเขียว = สามารถใช้งานได้ Tag สีแดง = ห้ามใช้งาน หรือ Tag สีเหลือง อยู่ระหว่างการติดตั้งหรือรื้อถอน

การตรวจสอบอุปกรณ์การทำงานในที่สูง (เกิน 2 เมตร)

นั่งร้านแบบเคลื่อนที่ (Mobile scaffold)



- ล้อแข็งแรง รับน้ำหนักโดยรวมได้ มีตัวล็อกล้อ และล้อยางต้องไม่ขาด
- โครงสร้างมั่นคง ตั้งฉากกับพื้น และข้อต่อติดตั้งถูกต้อง
- มีบันไดในแนวเฉียง พร้อมมีราวจับ
- พื้นนั่งร้านปูด้วยวัสดุแข็งแรง
- ราวกันตกบนสูง 90-110 cm ราวกลางสูง 45-55 cm
- พันทึบหรือจุกยางที่ปลายน๊อตของ Clamp ยึดนั่งร้าน
- มีแผ่นกันเครื่องมือตกรอบด้านสูง 10-15 cm
- พื้นนั่งร้านต้องไม่มีช่องว่างโหว่ และพื้นชั้นบนสุดสามารถเปิด-ปิดได้
- บันไดต้องมัดให้มั่นคง มีป้ายเตือนตามสภาพงานและป้ายสถานะนั่งร้าน

การตรวจสอบอุปกรณ์การทำงานในที่สูง (เกิน 2 เมตร)

นั่งร้านแบบเคลื่อนที่ (Working Stage)



- โครงสร้างต้องแข็งแรงทั้งแนวตั้ง และแนวนอน
- แนวเชื่อมของโครงสร้างต้องไม่แตกร้าว น๊อตทุกตัวขันแน่น
- ส่วนสูงมีขนาดไม่เกิน 3 เท่าของความกว้างของฐาน
- ล้อต้องล็อกได้ กรณีล้อไม่ต้องมี Jack Base เพื่อให้สามารถยึดเกาะกับพื้น และการปรับระดับได้ ส่วนล่าง Jack Base ต้องมีแผ่นกันลื่นและเป็นฉนวน
- ราวกันตก ต้องแข็งแรง และสูงจากระดับพื้น 100 – 110 cm
- แผ่นกันกันของตก (Toe Board) สูง 10 – 15 cm

การตรวจสอบอุปกรณ์การทำงานในที่สูงเกิน 2 เมตร



- ชุด Body Harness ต้องไม่มีรอยตัด หรือ ชำรุด ฉีกขาด โป่งพอง รอยเย็บไม่ปริแตก
- ตัวล๊อคที่บริเวณอก และต้นขาไม่ชำรุด
- D-ring ต้องไม่เป็นสนิมผุกร่อน และต้องไม่เสียรูปทรง
- สาย Lanyard ต้องไม่ชำรุดฉีกขาด
- Shock Absorber ต้องอยู่ในซอง และซองไม่ฉีกขาด
- Snap Hook ไม่บิดเบี้ยวเสียทรง ไม่มีรอยแตกร้าว สปริงดีดกลับได้ดี

***อ้างอิงตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานที่ที่มีอันตรายจากการตกจากที่สูงและที่ลาดชันจากวัสดุกระเด็นตกหล่นและพังทลายและจากการตกลงไปในภาวะเก็บหรือรองรับวัสดุ พ.ศ. ๒๕๖๔*

Safety Practices

การทำงานที่อับอากาศ

- ผู้ที่ทำงานในที่อับอากาศต้องผ่านการฝึกอบรม ผ่านการตรวจสอบสภาพภายใน 1 เดือน และมีเอกสารแสดง
- ต้องมี 4 ผู้ก่อนเริ่มทำงาน : ผู้ควบคุม ผู้อนุญาต ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงาน
- สวม Safety Harnesses และ Life Line
- มีพัดลมระบายอากาศ และ SCBA (or Air Line)
- เครื่องตรวจบรรยากาศผ่านการสอบเทียบ
- มี Safety Tripod และ Winch
- อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ต้องเป็นแบบไฟแรงต่ำ



Safety Practices

การทำงานที่อับอากาศ



- งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ ต้องตรวจสอบการติดไฟ ก่อนลงมือทำงานเสมอ
- ห้ามสูบบุหรี่ในที่อับอากาศ
- ติดป้ายแสดงที่อับอากาศ และบันทึกการเข้า – ออก ของผู้ปฏิบัติงาน
- มีเครื่องตรวจวัดก๊าซติดตามตัวไปทุกที่
- ตรวจวัดความเข้มข้นของก๊าซทุก ๆ 1 ชม. พร้อม บันทึกลงใน ใบอนุญาตปฏิบัติงานในที่อับอากาศ

Safety Practices

การทำงานที่อับอากาศ



- โครงสร้างไม่ผุเป็นสนิม
- สกรูยึดโครงสร้างขันแน่น
- ใบพัดแข็งแรง ไม่บิดเบี้ยว
- มีตะแกรงครอบใบพัด
- มีแป้นยางรองรับที่ขาโครงสร้าง
- แกนสำหรับจับเคลื่อนย้ายต้องแข็งแรง
- สวิตช์เปิด – ปิดใช้งานได้ดี
- ต่อสายดิน สายไฟไม่ฉีกขาด



Safety Practices

การทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ

- อุปกรณ์ที่ใช้ในงานความร้อนและประกายไฟ ได้แก่ ถังดับเพลิง
ผ้ากันสะเก็ดไฟ



ชุดกันไฟย้อนกลับ 4 จุด (สำหรับถังแรงดัน)

- ไม่มีวัตถุติดไฟ สารไวไฟ ใกล้ในที่ปฏิบัติงานอย่างน้อย 11 m
- มีถังดับเพลิงอย่างน้อย 1 ถัง
- ผู้ปฏิบัติงานต้องตรวจสอบ ฝ้าระวังเหตุเพลิงไหม้ในที่ทำงาน หลังทำงานเสร็จ 1 ชม. และมีการลงชื่อรับรองผู้ควบคุมงานและทีม รปภ. โอสถ ฯ



Safety Practices

- ถังออกซิเจนผ่านการตรวจสอบ ไม่เกิน 3 ปี
- ถังอะเซทิลีน ต้องผ่านตรวจสอบไม่เกิน 5 ปี และมีประแจ
- สีสันบรรจุก๊าซ ต้องถูกต้องตามมาตรฐานอุตสาหกรรม
- ถังก๊าซความดัน ไม่บุ หรือผุกร่อน
- มีฝาครอบหัววาล์ว ตลอดการขนย้าย
- วาล์วไม่แตก สามารถเปิด - ปิดได้ดี
- ถังก๊าซแรงดันต้องตั้งบนรถเข็น และจับยึดด้วยโซ่
- เก้าอี้ความดัน อ่านและปรับค่าได้
- ชุटकั้นไฟย้อนกลับ 4 จุด
- จุดเชื่อมต่อ ต้องใช้เข็มขัดรัดสายให้แน่น
- สายลม สายแก๊ส ไม่ฉีกขาดหรือแตกลาย
- จุดตัดแก๊สไม่มีการรั่วซึม และมีที่จุดไฟที่หัวตัด
- มีกระป๋องใส่สบู่ใช้เช็ครอยรั่วตามจุดบกพร่อง

การทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ

Gas Cutting Set

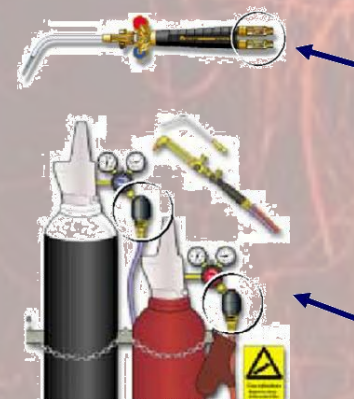


Safety Practices

การทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ



กันย้อนทั้งหมด 4 จุด



- (1) ทางออกวาล์วปรับความดันของท่อก๊าซเชื้อเพลิง
- (2) ทางออกวาล์วปรับความดันของท่อก๊าซออกซิเจน
- (3) ด้ามทางเข้าหัวเชื่อมก๊าซเชื้อเพลิง
- (4) ด้ามทางเข้าหัวเชื่อมก๊าซออกซิเจน



Safety Practices

การทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ

- โครงสร้างแข็งแรง
- สวิตช์เปิด – ปิด ใช้งานได้ดี
- มือหมุนปรับแรงดันไฟฟ้า ต้องแข็งแรง
- สายไฟต่อเข้าตู้เชื่อมและสายดิน ต้องใช้หางปลา และขันยัดให้แน่น
- สายเชื่อมกับสายกราวด์ ต้องย้ำแน่นด้วยหางปลา เพื่อต่อเข้ากับ Terminal bars ด้วยน็อตและพื้นเทปที่จุดต่อ
- ขนาดสายเชื่อมและสายกราวด์ 25 SQM
- ขนาดสายเชื่อมและสายกราวด์ไม่ชำรุด
- Terminal bars ต้องไม่แตกหัก หรือหลวม

เครื่องเชื่อมไฟฟ้า



การใช้งานเครน

- ผู้ขับเครนต้องมีเอกสารใบอนุญาตที่ไม่หมดอายุ
- มีเอกสารการตรวจสอบรถเครน หรือเครนอยู่กับที่ (ปจ.2) ที่ไม่หมดอายุ และมีการเช็คครบถ้วน และมีสำเนาอยู่กับผู้ควบคุมงาน
- การยกของหนักตั้งแต่ 1 ตันขึ้นไป ต้องมีแผนการยก
- มีเอกสารคำนวณ Load Chart เครน โดยค่าการยอมรับยกได้ไม่เกิน 75% ของความสามารถ
- การใช้งานเครนต้องมีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 3 คน (ผู้บังคับ ผู้ให้สัญญาณ และผู้ยึดเกาะ) สำหรับผู้ควบคุมเครนให้ใครคนหนึ่งเป็นได้ แต่ต้องผ่านการฝึกอบรม
- อุปกรณ์ช่วยยก ต้องได้รับการทดสอบและระบุสถานะการตรวจสอบอย่างชัดเจน

การใช้งานเครน

Mobile Crane

- ตรวจวัดระดับน้ำมัน Hydraulic และตรวจไม่ให้มีการรั่วซึม
- ตรวจสอบสภาพตะขอ สลัก และตัวล็อกสลิง
- สลิงต้องไม่ขาดตั้งแต่ 3 เส้นขึ้นไป (ในเกลียวเดียวกัน)
หรือ 6 เส้นในหลายเกลียว
- ลวดโยงยึดจะต้องไม่ขาดตั้งแต่ 2 เส้นขึ้นไป
ในหนึ่งเกลียว
- สลิงที่อยู่ในกว้านรอกต้องไม่ขบกัน



การใช้งานเครน

- ผลตรวจที่จอ monitor ต้องสอดคล้องกับระยะ และน้ำหนักที่ใช้ทดสอบ
- Limit switch ต้องทำงานเมื่อเลื่อนตะขอขึ้นไปชน
- ขาข้างต้องยัดได้สุดโดยไม่มีการสะดุด และไม่โก่ง คดงอ
- บูมเครนต้องยัดได้สุด และหดบูมได้โดยไม่มีการสะดุด และไม่โก่ง คดงอ
- การตั้งบูม นอนบูม และสวิงบูม ต้องไม่มีการสะดุด

Mobile Crane



การใช้งานเครน



Chain Block, Lever Block

- ฝาครอบ และน็อตยึดโครงสร้างต้องแข็งแรง ตัวจานโซ่ไม่แตก
- โครงสร้างตะขอและโซ่ไม่มีรอยร้าวหรือบิดงอ และไม่เป็นสนิมหรือผุกร่อน
- ปากตะขอไม่แอ่เกิน 15% และขาล็อคใช้งานได้ดี
- โซ่ไม่มีรอยบิ่น หรือเปราะเปื้อนด้วยลูกไฟจากงานเชื่อม
- ใช้มือดึงโซ่กลับไปมาต้องไม่มีการสะดุด หรือ ติดขัด
- ประกับล็อคคอตะขอ จะต้องไม่แตกร้าว



การใช้รถยก



- ผู้รับเหมาที่จะทำการขับเคลื่อนรถยกต้องมีเอกสารยืนยันการผ่านการอบรมการขับเคลื่อนรถยกมาแสดงก่อนทำการขับเคลื่อนต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ หรือหัวหน้างาน
- ผู้รับเหมาต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบการขับเคลื่อนรถยกของบริษัทฯ

Safety Practices

ขั้นตอนการดำเนินการขนส่งสินค้าที่ถูกต้อง



วัตถุดิบต้องมีการพันด้วยฟิล์มยืดเพื่อป้องกันการตกแตกและการตักของรถโฟล์คลิฟท์ต้องเลียบงาให้สุด

Tools and Equipment Used within Company Premises



Tools and Equipment Used within Company Premises

เครื่องมือ อุปกรณ์

ดูแลรักษาความสะอาดเครื่องมือ เครื่องจักร และจัดเก็บวัสดุอุปกรณ์ในบริเวณที่ทำงาน ให้เป็นระเบียบ เรียบร้อย ง่ายต่อการหยิบใช้ ไม่กีดขวางการปฏิบัติงาน และอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน **อุปกรณ์ที่นำมาใช้งานภายในบริษัท ต้องไม่ชำรุด เครื่องมือต้องมีการ์ดป้องกันบริเวณสายพาน จุดหมุน จุดหนีบ**

Tools and Equipment Used within Company Premises

ตัวอย่างเครื่องมือ อุปกรณ์



เครื่องมือที่ไม่มี Safety Guard
(ไม่ปลอดภัย)



เครื่องมือที่มี Safety Guard
(ปลอดภัย)

Tools and Equipment Used within Company Premises

การใช้เครื่องมือไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าอย่างปลอดภัย

เครื่องเจียร (Grinder)



- ✓ ต่อสายดิน
- ✓ ไม่ลือคสวิตช์ตายตัว
- ✓ มี Guard ครอบที่แข็งแรง
- ✓ มีเครื่องมือถอดเปลี่ยนใบเจียร
- ✓ โครงเครื่องเจียร์แข็งแรง
- ✓ ตัวล็อคใบหินเจียรขันน็อตแน่น
- ✓ สายไฟไม่มีรอยต่อ หรือขาด
- ✓ ปลั๊กไฟไม่ชำรุด และกันน้ำเข้า

Tools and Equipment Used within Company Premises

การใช้เครื่องมือไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าอย่างปลอดภัย



เครื่องตัดไฟเบอร์

- ✓ โครงแข็งแรง น๊อตยึดชั้นแน่น
- ✓ Guard สายพานและใบตัดแข็งแรง และสายพานไม่แตก
- ✓ สวิตช์ใช้งานได้ดี และต่อสายดิน
- ✓ สปริงแกนกลางและล้อฐานใช้งานได้ดี
- ✓ ปากกาจับชิ้นงานปรับแต่งได้ ล็อคชิ้นงานได้มั่นคง

Tools and Equipment Used within Company Premises

การใช้เครื่องมือไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าอย่างปลอดภัย

ไขควง / สว่านไฟฟ้า



- ✓ โคร่งสว่างแข็งแรง สกรูยึดแน่นทุกตัว
- ✓ ต่อสายดิน ยกเว้นสว่างโครงฉนวน
- ✓ สายไฟไม่ชำรุด หรือ มีรอยต่อ
- ✓ ปิดสว่านก่อนเปลี่ยนดอกสว่าน
- ✓ ด้ามจับแข็งแรง มั่นคง
- ✓ หัวจับดอกสว่านต้องจับยึดแน่น
- ✓ มีอุปกรณ์สำหรับถอดดอกสว่าน
- ✓ เลือกใช้ดอกสว่านให้เหมาะกับงาน

Tools and Equipment Used within Company Premises

การใช้เครื่องมือไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าอย่างปลอดภัย



ปลั๊กพ่วง / สายไฟฟ้า

- ✓ โครงสร้างแข็งแรง ไม่แตกร้าว
- ✓ ส่วนประกอบที่ติดตั้งกับกล่องปลั๊กมีซีลกันน้ำ และสามารถกันน้ำ
- ✓ โครงสร้างปลั๊กและฝาครอบ ต้องปิดสนิท
- ✓ ขนาดสายไฟต้องไม่น้อยกว่า **1.5 x 3 SQM**
- ✓ ไม่อนุญาตให้มีจุดต่อที่สายไฟ
- ✓ สายต้องไม่เปียก ชำรุด



Tools and Equipment Used within Company Premises

การใช้เครื่องมือไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าอย่างปลอดภัย

ตัวอย่างการใช้งาน



ปลั๊กไฟอยู่ในสภาพดี มีฝาครอบ
(ปลอดภัย)



ปลั๊กไฟอยู่ในสภาพเปลือย
(ไม่ปลอดภัย)

Tools and Equipment Used within Company Premises

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย



วางสิ่งของไม่
เป็นที่เป็นทาง

กีดขวางเส้นทาง
เดินเท้า



ใช้งานอุปกรณ์
ผิดประเภท

แฮนลิฟท์ต้องใช้
ขนของเท่านั้น

Tools and Equipment Used within Company Premises

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย



ไม่สวมหน้ากากงานเชื่อม



ไม่ใส่ harness & life line



เข้าในพื้นที่อันตรายโดยใช้เหตุ

COVID-19 Prevention Measures

COVID-19 Prevention Measures

 SMART Service News 
FM Huamak Date : 10 Feb 2023

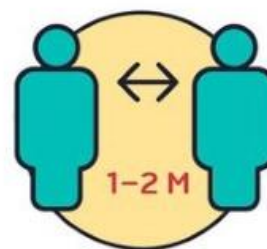
ปรับเปลี่ยน มาตรการสำหรับ การเข้าพื้นที่
เริ่ม วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2566 เป็นต้นไป

มาตรการ	สำหรับ	
	พนักงาน	ผู้มาติดต่อ
1 วัคซีนทภูมิ	✗	✗
2 ติดสติ๊กเกอร์ แสดงสัญลักษณ์	✗	✗
3 แสดงผลตรวจ ATK	✗	✗
4 แสดงใบรับรองการฉีดวัคซีน	✗	✗

ทั้งนี้ พนักงานยังคงต้องขออนุมัติการเข้าพื้นที่ให้กับผู้มาติดต่อ
ผ่าน Office Entry Request ใน OSP Life Application
และได้รับอนุมัติจากหัวหน้างานล่วงหน้าอย่างน้อย 1 วัน ก่อนเข้าบริษัท

การปฏิบัติตัวเมื่อเข้าไปในพื้นที่
บริษัท โอเอสเอส (จำกัด)

มาตรการป้องกันโรค ที่เจ้าของกิจการต้องปฏิบัติ



อยู่ห่างไว้

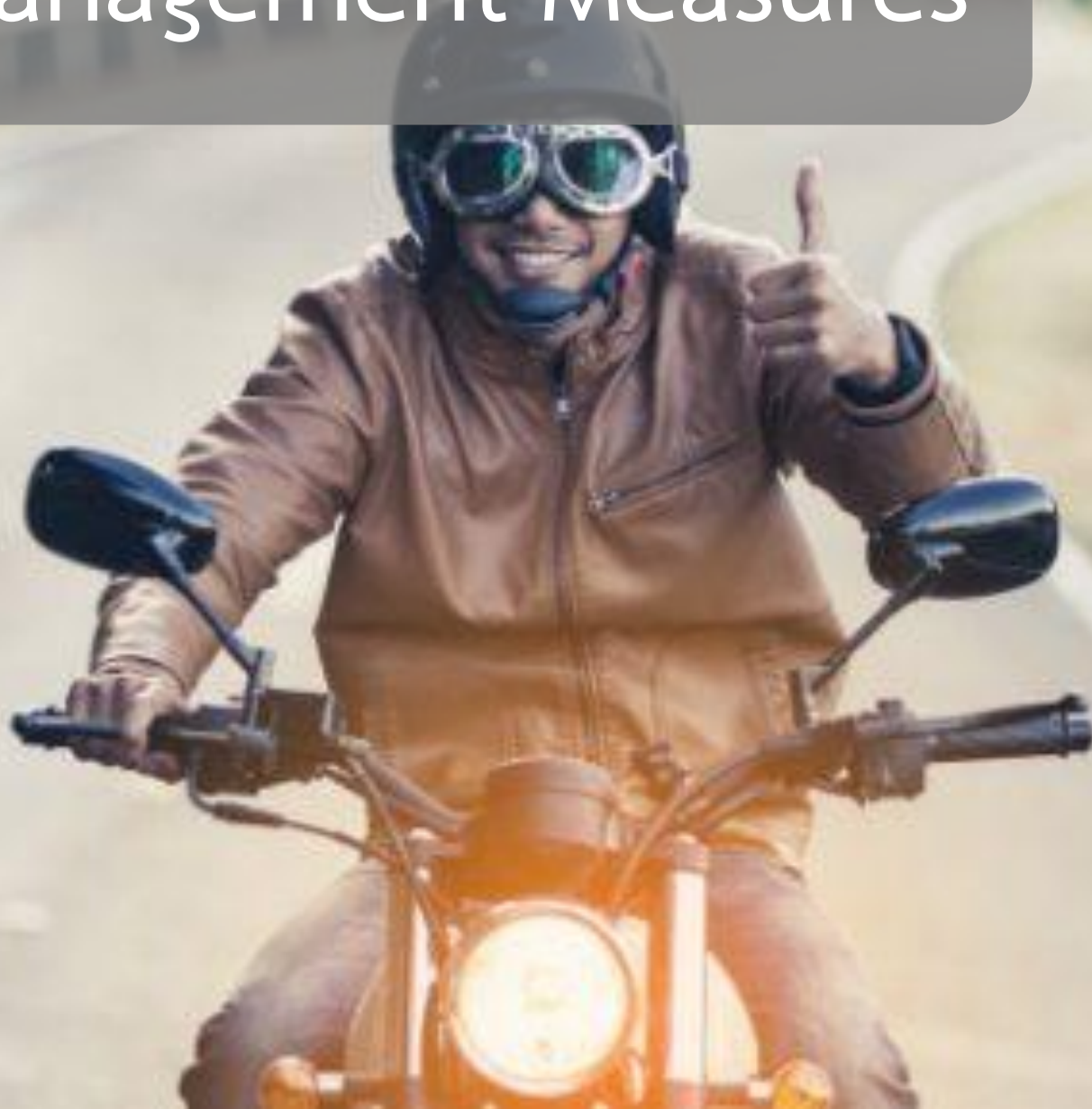


ใส่แมสก์กัน



หมั่นล้างมือ

Traffic Management Measures



Traffic Management Measures

ขับรถที่ความเร็ว
ไม่เกิน 20 km/hr



ที่ คปอ.ชย 23/2566



ประกาศ

เรื่อง กฎระเบียบการเข้าออกพื้นที่ ประตู 1 สำหรับบุคคลภายนอก (ผู้มาติดต่อ หรือ ผู้รับเหมา)
บริษัท ไอสอท จำกัด (มหาชน) (อยุธยา)

เพื่อลดปัญหาความหนาแน่น ด้านการจราจร และการอำนวยความสะดวกให้แก่พนักงานในช่วงเช้าและเลิกงาน รวมถึงเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพงานด้านความปลอดภัยในการตรวจสอบคัดกรอง บริเวณทางเข้า-ออก ประตู 1 ในส่วนของ บุคคลภายนอก (ผู้มาติดต่อ หรือ ผู้รับเหมา) ที่ต้องแลกบัตร ผ่าน เข้า-ออกพื้นที่ กำหนดให้ดกกิจกรรมการแลกบัตรผ่าน และ เว้นการเข้า-ออก พื้นที่ ในช่วงเวลาดังนี้

- 07.30 – 08.30 น.
- 16.45 – 17.15 น.
- 17.45 – 18.15 น.

กรณีมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน ที่ต้องเข้าและออก พื้นที่ ในช่วงเวลาดังกล่าว พนักงานที่ดูแลในส่วนบุคคลภายนอกนั้นๆ สามารถแจ้ง ขออนุมัติ ไปที่ Head of Plan , SHE on site ก่อนเข้าและออกพื้นที่ ตามขั้นตอนการขออนุมัติเข้าออกพื้นที่

ข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

1. ตามช่วงเวลาที่กำหนด ไม่อนุญาตให้นายช่างมาขอรถ บริเวณด้านหน้า (ขาเข้า) และด้านหลัง (ขาออก) เนื่องจาก จะทำให้กระทบกับการใช้พื้นที่จอดรถ ของพนักงานที่ต้องมาแลกบัตรเข้าออก ในช่วงเวลาเช้าและเลิกงาน
2. การเข้าพื้นที่ ต้องได้รับการอนุมัติก่อนเข้า ทุกกรณี
3. ข้อกำหนดด้านการแต่งกาย ให้ยึดตามประกาศ เรื่อง มาตรฐานการเข้าพื้นที่และการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สำหรับบุคคลภายนอก ที่ คปอ.ชย 07/2566
4. บริษัท ไอสอท จำกัด (มหาชน) (อยุธยา) บริเวณจุดจอดรถผู้มาติดต่อ ภายนอกและภายในบริษัท ใช้สำหรับสำหรับกิจกรรมการแลกบัตรผ่าน กำหนดให้จอดชั่วคราว ห้ามจอดเกิน 10 นาที และ ให้ยึดกฎข้อบังคับการปฏิบัติงานเหมือนด้านในที่ บริษัท เช่น ห้ามสูบบุหรี่, ห้ามรับประทานอาหาร ห้ามดื่มเหล้า การพนัน การทิ้งขยะ และอื่นๆ
5. ผู้รับเหมาสำหรับงานโครงการ ที่ได้ทะเบียนและได้รับอนุมัติบัตรประจำตัวและบัตรผ่านรถเรียบร้อยแล้ว สามารถเข้าออกบริษัทได้ตามเวลาปกติ และไม่ต้องแลกบัตร (หากพบขอบัตรหมดอายุ ยุ่ง, จะดำเนินการยึดบัตรทันที)

ทั้งนี้ มีผลบังคับใช้นับตั้งแต่วันที่ 01 ตุลาคม 2566 เป็นต้นไป


(คุณสุศักดิ์ คล่องบัญชี)
Head of Beverage Operation

เพื่อลดปัญหาความหนาแน่น ด้านการจราจร และการอำนวยความสะดวกให้แก่พนักงาน ในช่วงเช้าและเลิกงาน รวมถึงเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพงานด้านความปลอดภัยในการตรวจสอบคัดกรอง บริเวณทางเข้า-ออก ประตู 1 ในส่วนของ บุคคลภายนอก (ผู้มาติดต่อ หรือ ผู้รับเหมา) ที่ต้องแลกบัตร ผ่าน เข้า-ออกพื้นที่ กำหนดให้ดกกิจกรรมการแลกบัตรผ่าน และ

เว้นการเข้า-ออก พื้นที่ ในช่วงเวลาดังนี้

- 07.30 – 08.30 น.
- 16.45 – 17.15 น.
- 17.45 - 18.15 น.

Traffic Management Measures

ขีดจำกัดความเร็ว
ไม่เกิน 20 km/hr



ภาพผนวก

1. จุดจอดรถผู้มาติดต่อ (ด้านนอก)



2. จุดจอดรถผู้มาติดต่อ (ด้านใน)



จุดจอดรถสำหรับการและบัตรที่บริเวณ ป้อม รปภ. 1

บริเวณจุดจอดรถผู้มาติดต่อ ภายนอกและภายใน
บริษัท ใช้สำหรับกิจกรรมการแลกบัตรผ่าน กำหนดให้
จอดชั่วคราว ห้ามจอดเกิน 10 นาที และ ให้ยึดกฎ
ข้อบังคับการปฏิบัติเหมือนด้านในพื้นที่ บริษัท เช่น
ห้ามสูบบุหรี่, ห้ามรับประทานอาหาร ห้ามสิ่งเสพติด
การพนัน การทิ้งขยะ และอื่นๆ

อนุมัติโดย Site Leader
หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย

1. หากต้องมีการนำทรัพย์สินหรือสินค้าของบริษัท ออกนอกพื้นที่ ผู้นำออกจะต้องนำแสดงเอกสารอนุมัตินำออก แก่ เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่จุดตรวจ ก่อนดำเนินการในขั้นตอนตรวจสอบต่อไป
2. ให้ลดกระจกทุกบานประตู สำหรับการตรวจสอบ
3. เปิดห้องเก็บสัมภาระด้านหลัง รวมถึงกรณีที่เป็นลักษณะประตูด้านหลังที่สามารถเปิดได้
4. กรณีเป็นยานพาหนะสองประตู ที่มีห้องของเก็บขนาดเล็กด้านหลัง ให้เลื่อนหรือพับเบาะฝั่งผู้โดยสาร เพื่อให้ ทีม รปภ. สามารถตรวจสอบบริเวณดังกล่าวได้ง่ายและรวดเร็ว
5. กรณีเป็นยานพาหนะขนาดใหญ่หรือมีความสูง หรือ ยานพาหนะที่ไม่สามารถเปิดช่องกระจกบานประตูได้ ทีม รปภ. ขออนุญาต เปิดประตู เพื่อตรวจสอบเพิ่มเติม

เอกสารรับได้ที่ป้อม รปภ.1

6. ยานพาหนะประเภทจักรยานยนต์ หากมีช่องหรือกล่องเก็บของ ให้เปิดฝาเบาะหรือกล่อง เพื่อตรวจสอบ
7. จะมีการตรวจสุ่มการตรวจสอบรถโดยสารโดยละเอียด โดยทาง รปภ. จะแจ้งให้เจ้าของรถทราบ ณ.บริเวณ จุดตรวจ เพื่อขอสุ่มการตรวจเช็ค (เจ้าของรถและผู้ติดตามต้องลงจากรถ)
8. กรณีที่ต้องนำทรัพย์สินหรือสินค้าที่มีการผลิตในพื้นที่เข้ามาในพื้นที่ตั้งแต่ 10 ขวดหรือ 10 กระป๋องขึ้นไป ผู้นำเข้าจะต้องแจ้งแสดงหลักฐานเอกสารการนำเข้า หากไม่มีแสดงและตรวจสอบพบบริเวณขาออก ผู้นำออกจะต้องมีเอกสารและลงนามอนุมัตินำสินค้าออก ทุกกรณี
9. กรณีที่ยานพาหนะ มีพื้นที่เก็บของเป็นลักษณะตู้หรือกรอบแบบมิดชิด ที่สามารถเปิดและปิดประตูได้ ทางเจ้าของพื้นที่ปลายทาง จะต้องดำเนินการปิดล็อกซีลกุญแจ ให้เรียบร้อยก่อนอนุมัติให้ออกจากพื้นที่ทุกกรณี
10. กรณีตรวจสอบพบว่าการนำทรัพย์สินหรือสินค้าของบริษัทออกนอกพื้นที่โดยผิดเงื่อนไข ทางบริษัทจะดำเนินลงโทษการตามกฎหมายบริษัท และกฎหมายต่อไป



บริษัท โอเอสสกา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา
OSOTSPA AYUTTHAYA

BEHAVIOR BASED SAFETY II

โครงการสร้างพฤติกรรม
ความปลอดภัย



เป้าหมายที่ 1+2

- ✓ พนักงานและผู้ที่ใช้บริเวณการผลิตต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
- ✓ พนักงานทุกคนที่เข้าพื้นที่โรงงานต้องสวมใส่รองเท้านิรภัย



EAR PLUG

SAFETY
SHOES



บริษัท โอเอสสกา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา
OSOTSPA AYUTTHAYA

BEHAVIOR BASED SAFETY II

โครงการสร้างพฤติกรรม
ความปลอดภัย



เป้าหมายที่ 1+2

- ✓ พนักงานทุกคนต้องเดินในเส้นทางที่โรงงานกำหนด
- ✓ ห้ามใช้โทรศัพท์บนเส้นทางเดิน หากต้องใช้โทรศัพท์ต้องหยุดอยู่กับที่





บริษัท โอเอสสกา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา
OSOTSPA AYUTTHAYA

BEHAVIOR BASED SAFETY II

โครงการสร้างพฤติกรรม
ความปลอดภัย



เป้าหมายที่ 1+2

- ✓ พนักงานขับรถยกต้องสวมหมวกนิรภัย
และเสื้อสะท้อนแสง
- ✓ ขณะขับรถยกต้องสวมเข็มขัดนิรภัยและไม่ใส่หูฟังขณะ
ปฏิบัติงาน





บริษัท โอสอสภา จำกัด (มหาชน) โรงงานอยุธยา

OSOTSPA AYUTTHAYA

BEHAVIOR BASED SAFETY II

โครงการสร้างพฤติกรรม
ความปลอดภัย

ขับเคลื่อนหน้า



ขับถอยหลัง



เป้าหมายที่ 1+2



ขณะยกของเกินระดับสายตา หรือ 2 ชั้นขึ้นไปต้องขับ
ถอยหลัง และ หันมองด้านหลังตลอดเส้นทาง

[illegible]

ทั่วไป

ที่สูง

ประกายไฟ

		บริษัท โอเอสเอสฯ จำกัด (มหาชน) โรงงานแห่งที่... คลังสินค้า SSB กรุงเทพฯ		OSOTSPA PUBLIC COMPANY LIMITED	
		ใบอนุญาตปฏิบัติงานในที่อันตราย		Permit No. ๐452	
[] คุณทำหนังสือขออนุญาตไว้ก่อนแล้ว					
รายละเอียดการขออนุญาต		[] พนักงานบริษัท	[] ผู้รับเหมา บริษัท		
ผู้ขออนุญาต _____ โทร _____ วันที่ขออนุญาต _____					
วันที่ออกทำงาน _____ เวลา _____ ถึง _____ จำนวนคน _____					
สถานที่ปฏิบัติงาน _____ ที่นี้ _____					
รายละเอียดของงาน _____					
อนุญาตเข้าปฏิบัติงานจำนวน _____ คน สามีหรือคู่สมรสไป _____					
1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____		5. _____ 6. _____ 7. _____ 8. _____			
ผู้ควบคุม _____ ลงชื่อ _____ ผู้ขออนุญาต _____		() () (ผู้บังคับหรือผู้มอบหมายการตรวจตรา)			
เจ้าหน้าที่ _____ หน่วยงาน _____ อนุญาตให้เข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ _____					
ลงชื่อ _____ วันที่ _____					
ข้อกำหนดในการปฏิบัติงาน - ต้องปฏิบัติตามข้อห้ามอันได้ระบุทุกข้อต่อสถานที่เข้าปฏิบัติงาน					
ก่อนที่จะอนุญาตให้เข้าปฏิบัติงานในสถานที่ดังกล่าว จะต้องทำการตรวจสอบตามข้อกำหนดดังนี้					
ผลการตรวจสอบบริเวณพื้นที่และพื้นที่ผลกระทบจากความเสี่ยง โดยมีข้อกำหนดดังนี้ ซึ่งสามารถปฏิบัติงานได้					
หัวข้อ		ก่อนเริ่มงาน		ชั่วโมงที่ 1 ชั่วโมงที่ 2 ชั่วโมงที่ 3 ชั่วโมงที่ 4 ชั่วโมงที่ 5 ชั่วโมงที่ 6 ชั่วโมงที่ 7 ชั่วโมงที่ 8	
* 10% LEL (See Note)					
* O2 % (19.5-23.5%)					
Note : ถ้า > 10 หรือจะเพิ่มได้อีกในปริมาณไม่เกิน 10% LEL					
ข้อกำหนด		เมื่อเสร็จ		ไม่เสร็จ	
ติดเครื่องระบบความปลอดภัย เช่น หักตะเบรกดวง				เป็นไปตามข้อกำหนด	
มีแผนรองรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน				[] แบบเอกสาร	
กรณีปฏิบัติงานที่ก่อให้เกิดความรุนแรงและประกาศไฟให้ปฏิบัติไปตาม				[] []	
กรณีมีเสียงดัง เช่น โน้ต คัมมิอุปกรณ์ที่เกิดผลกระทบ				[] []	
ผลการตรวจสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานโดยไม่มีใบรับรองแพทย์				[]	
อุปโภคบริโภคเช่นอาหารส่วนบุคคล และอุปกรณ์ช่วยเหลือและช่วยชีวิต					
ข้อกำหนด		เมื่อเสร็จ		ไม่เสร็จ	
เข็มฉีดยาฉีดและสายช่วยชีวิต				[]	
หาสถานการณ์ที่ไม่สามารถเกิดขึ้น				[] []	
บรรณาธิการควรจะต้องอ่าน SCSA				[]	
ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ตรวจสอบตามที่กล่าวมาแล้ว พบว่ามีความพร้อมและเหมาะสมในการปฏิบัติงาน					
ผู้ตรวจสอบรายการเพื่ออนุญาต		ผู้อนุญาตให้ปฏิบัติงานในสถานที่		ผู้อนุญาต	
ลงชื่อ _____		_____		_____	
()		()		()	
หมายเหตุ : - คือคิดในขอบเขตของ ... - แจ้งให้ทราบ : สำหรับ ...					

Work Permit

ทั่วไป

หากเป็นงานต่อเนื่องที่มีลักษณะการทำงานเหมือนกันทั้งสัปดาห์
สามารถระบุวันที่เริ่ม - สิ้นสุดได้ (จะตัดรอบทุกวันอาทิตย์)

ที่สูง

ประกายไฟ

ขุดเจาะ

ที่อับอากาศ

ต้องทำการขออนุญาต และเบิกใบ Work Permit ทุกวันก่อนเริ่มทำงาน
เนื่องจากจัดเป็นการทำงานที่มีความเสี่ยง

ผู้รับเหมา

จป. หรือ
จป. หัวหน้างาน

เจ้าของพื้นที่

ผู้ควบคุมงาน

ผู้ควบคุมงาน
และเจ้าของพื้นที่

ต้นฉบับสีขาว

ผู้รับเหมาติดไว้หน้างาน

สำเนาสีเขียว

เก็บไว้กับผู้ควบคุมงาน OSP

สำเนาสีฟ้า

ส่งคืน เจ้าหน้าที่ รปภ.

DO NOT FORGET

หลังทำงานเสร็จสิ้น กรุณานำ Work Permit ใบสีขาว
(ผู้รับเหมาติดไว้หน้างาน) ส่งคืนกลับเจ้าหน้าที่ รปภ.

ขอให้ทุกคนปฏิบัติงาน ด้วยความปลอดภัย

- Thank you for your attention -

Training Participants list



บริษัท โอเอสเอสพี จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร :

อบรมดับเพลิงเบื้องต้น ประจำปี 2568 **Basic Firefighting Training 2025**

ระหว่างวันที่ :

18 มิ.ย. 2568 **18th June 2025**

สถานที่อบรม :

ห้องอบรมศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

อ.ประทีป ฉากภาพ

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
1	002971		Beverage Production Supervisor	AY10		
2	013540		Operator	AY10		
3	013592		Operator	AY10		
4	001859		Operator	AY10		
5	010666		Operator	AY10		
6	008125		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
7	010358		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
8	012775		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
9	010260		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
10	004537		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
11	010129		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
12	011801		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
13	011607		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
14	013023		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
15	013524		Beverage Production Supervisor	Beverage Mixing AY		
16	013596		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
17	013072		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
18	003740		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
19	013504		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
20	013526		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร :

อบรมดับเพลิงเบื้องต้น ประจำปี 2568 **Basic Firefighting Training 2025**

ระหว่างวันที่ :

18 มิ.ย. 2568 **18th June 2025**

สถานที่อบรม :

ห้องอบรมศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

อ.ประทีป ฉากภาพ

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
21	012479		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
22	011088		Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing AY		
23	013764		Premix Operator	Premix		
24	013765		Premix Operator	Premix		
25	013844		Microbiology Laboratory	QC Laboratory		
26	013915		Chemical Laboratory	QC Laboratory		
27	011018		Quality Laboratory Lead	QC Laboratory		
28	003114		Operator	Production AY6-7		
29	010409		Operator	Production AY6-7		
30	013652		Operator	Production AY6-7		
31	013910		Boiler Control Technician	Boiler Control - Beverage Ayutthaya		
32	013911		Boiler Control Technician	Boiler Control - Beverage Ayutthaya		
33	013833		Offset Printing Technician	Printing Production - Ayutthaya		
34	012972		Precut Printing Technician	Printing Production - Ayutthaya		
35	012823		Head of Quality Assurance and Inline Control - Ayutth	Corporate Marketing and Innovation		
36	012056		Quality Assurance and Inline Control Executive	Corporate Marketing and Innovation		
37	013341		Quality Assurance and Inline Control Staff	Corporate Marketing and Innovation		
38	012055		Quality Assurance and Inline Control Staff	Corporate Marketing and Innovation		
39	011985		Quality Assurance and Inline Control Executive	Corporate Marketing and Innovation		
40	008645		Checker and Picker	Beverage Warehouse Ayutthaya		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร :

ระหว่างวันที่ :

วิทยาการ :

อบรมดับเพลิงเบื้องต้น ประจำปี 2568 **Basic Firefighting Training 2025**

18 มิ.ย. 2568 **18th June 2025**

อ.ประทีป ฉากภาพ

สถานที่อบรม :

ห้องอบรมศาลากลางน้ำ

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
41	013098		Forklift Driver	Beverage Warehouse Ayutthaya		
42	013097		Forklift Driver	Beverage Warehouse Ayutthaya		
43	303403		Security Officer	GOS/Sodexo		
44	THD0303931		พนักงานแม่บ้าน	GOS/Sodexo		
45	302634		พนักงานแม่บ้าน	GOS/Sodexo		
46	OSP9925		Scrap Staff	GOS/AA		
47	OSP9955		Scrap Staff	GOS/AA		
48	13549		FM/GA Staff	GOS		
49	002283		FM/GA Executive	GOS		
50	013098		Forklift Driver	Beverage Warehouse Ayutthaya		
51	013097		Forklift Driver	Beverage Warehouse Ayutthaya		
52	013494		Forklift Driver	RMPK		
53	OSP9959		Forklift Driver	RMPK		
54	012390		Operator	AY8		
55	004100		Operator	AY9		
56	013211		Automation	Technician		
57	005494		inspector	Beverage plant AY 4-5		
58	010382		Operator	Beverage plant AY 4-5		
59	002023		Transportation Executive - Modern Trade and Export	Transportation - Modern Trade and Export		
60	012908		Transportation Executive - General Trade	Transportation - General Trade		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : อบรมดับเพลิงเบื้องต้น ประจำปี 2568 **Basic Firefighting Training 2025**

ระหว่างวันที่ : 18 มิ.ย. 2568 **18th June 2025**

สถานที่อบรม :

ห้องอบรมศาลากลางน้ำ

วิทยากร : อ.ประทีป ฉากภาพ

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
61	013909		Automation	Technician		
62	012716		Premix Operator	Premix		
63	012984		Premix Operator	Premix		
64	012985		Premix Operator	Premix		
65	013765			Premix		
66	003496		supervisor	mix-2		
67	014786		ช่างเทคนิค	ซ่อมบำรุง		
68	013670		ช่างเทคนิค	ซ่อมบำรุง		
69	013698		ช่างเทคนิค	ซ่อมบำรุง		
70	013476		printing	printing		
71						
72						
73						
74						
75						
76						
77						
78						
79						
80						



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี การตอบโต้เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลและก๊าซรั่วไหล ประจำปี 2568 **Chemical Spill and Gas Leak Emergency Response Training 2025**

ระหว่างวันที่ : 29/05/2568 **29th May 2025**

สถานที่อบรม : อยูธยา - ศูนย์ประชุมศาลากลางน้ำ

วิทยากร : อ.นิติธร ท้าเลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็นต์ (ช่วงเช้า)	ลายเซ็นต์ (ช่วงบ่าย)
1	010614		Beverage Mixing Lead-AY Mix1-4	Mixing AY		
2	003436		Beverage Production Supervisor	Mixing AY		
3	011801		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
4	002503		Beverage Production Supervisor	Mixing AY		
5	002786		Beverage Production Supervisor	Mixing AY		
6	011777		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
7	012772		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	012773		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
9	013515		Beverage Production Supervisor	Mixing AY		
10	012770		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
11	010360		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
12	011929		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
13	011787		Demin Water Production Staff	Mixing AY		
14	010291		Demin Water Production Staff	Mixing AY		
15	010362		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
16	013483		Beverage Production Supervisor	Mixing AY		
17	013492		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
18	013472		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
19	012476		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
20	002283		FM/GA Executive	GOS		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี การตอบโต้เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลและก๊าซรั่วไหล ประจำปี 2568 **Chemical Spill and Gas Leak Emergency Response Training 2025**

ระหว่างวันที่ : 29/05/2568 **29th May 2025** สถานที่อบรม : อยูธยา - ศูนย์ประชุมสาธิตกลางน้ำ

วิทยากร : อ.นิธิธร ทัพเพื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็นต์ (ช่วงเช้า)	ลายเซ็นต์ (ช่วงบ่าย)
21	284776		Security Supervisor	GOS/Sodexo		
22	300465		FM Technical	GOS/Sodexo		
23	THD0303931		Housekeeper	GOS/Sodexo		
24	OSP9954		Scrap Staff	GOS/AA		
25	012926		operator	Beverage Production AY 9		
26	011758		Technical operator	Beverage Production AY 8		
27	008318		Operator	Beverage Production AY 6-7		
28	010587		Operator	Beverage Production AY 6-7		
29	002960		Beverage Production Lead AY10	Beverage Production AY 10		
30	010990		Operator	Beverage Production AY 10		
31	012409		Quality Laboratory Staff - Microbiology	Quality Laboratory		
32	013844		Quality Laboratory Staff - Microbiology	Quality Laboratory		
33	013415		Quality Laboratory Staff - Chemical	Quality Laboratory		
34	002541		Forklift Driver	RMPK		
35	010225		Forklift Driver	RMPK		
36	OSP9771		Forklift Driver	RMPK		
37	002338		Forklift Driver	RMPK		
38	001338		Stock Controller-RMPK	RMPK		
39	012022		Electrical Technician	กองเทคนิค		
40	003158		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		



บริษัท โอเอสเอสพี จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี การตอบโต้เหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลและก๊าซรั่วไหล ประจำปี 2568

ระหว่างวันที่ :

29/05/2568 **29th May 2025**

สถานที่อบรม :

อยุธยา - ศูนย์ประชุมศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

อ.นิติธร ทัพเลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

Chemical Spill and Gas Leak Emergency Response Training 2025

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
41	002202		Offset Printing Technician	Printing Plant		
42	005345		Offset Printing Technician	Printing Plant		
43	013833		Offset Printing Technician	Printing Plant		
44	005872		Admin Staff	FG		
45	013697		Pallet control Administration Staff	FG		
46	012750		Operator	Beverage Production AY 4		
47	013687		Automation Supervisor	กองเทคนิค		
48	013043		Automation Technician	กองเทคนิค		
49	013042		Automation Technician	กองเทคนิค		
50	010721		Electrical Technician	กองเทคนิค		
51	012845		Electrical Technician	กองเทคนิค		
52	013575		Electrical Technician	กองเทคนิค		
53	013601		Maintenance Technician	กองเทคนิค		
54	013786		Maintenance Technician	กองเทคนิค		
55	013678		Maintenance Technician	กองเทคนิค		
56	011397		SHE On Site	SHE		
57	011398		SHE On Site	SHE		
58	013629		SHE On Site	SHE		
59	013154					
60	013670		Maintenance	กองเทคนิค		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance

Advanced Forklift Safety Training

ระหว่างวันที่ :

26 กพ 2568 26th February 2025

สถานที่อบรม :

ศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

นายนิติ ทัพเลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
1	010952		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
2	11033		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
3	11087		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
4	011774		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
5	011792		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
6	012476		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
7	012477		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	002541		Forklift Driver	RMPK		
9	010290		Forklift Driver	RMPK		
10	010420		Forklift Driver	RMPK		
11	011089		Forklift Driver	RMPK		
12	011169		Forklift Driver	RMPK		
13	002390		Forklift Driver	RMPK		
14	013588		Forklift Driver	RMPK		
15	OSP9310		Forklift Driver	RMPK		
16	OSP9880		Forklift Driver	RMPK		
17	OSP9959		Forklift Driver	RMPK		
18	OSP9771		Forklift Driver	RMPK		
19	OSP9934		Forklift Driver	RMPK		
20	010224		Technical Part Store staff	RMPK		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance **Advanced Forklift Safety Training**

ระหว่างวันที่ :

26 กพ 2568 **26th February 2025**

สถานที่อบรม :

ศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

นายนิติ ทัพเลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
21	OSP9445		พนักงานจัดการวัสดุเหลือใช้	GOS		
22	OSP9954		พนักงานจัดการวัสดุเหลือใช้	GOS		
23	011209		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
24	013098		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
25	009855		Premix Production	Premix		
26	012985		Premix Production - Export	Premix		
27	011726		Premix Warehouse	Premix		
28	007916		Printing Supervisor	Printing		
29	9648		RMPK-F/L	RMPK		
30	9325		F/L	RMPK		
31	3075		ช่างไฟฟ้า	ช่างไฟฟ้า		
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance **Advanced Forklift Safety Training**

ระหว่างวันที่ :

18 กพ 2568 **18th February 2025**

สถานที่อบรม :

อยุธยา - ห้องประชุมใหญ่ VIP

วิทยากร :

นายนิติ ทัพเลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรม ไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
1	003436	[REDACTED]	Beverage Production Supervisor	Mixing AY	[REDACTED]	[REDACTED]
2	005429		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
3	008125		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
4	010260		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
5	010358		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
6	010362		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
7	011607		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	011796		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
9	011801		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
10	012771		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
11	012775		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
12	002384		Forklift Driver	RMPK		
13	008654		Forklift Driver	RMPK		
14	009821		Forklift Driver	RMPK		
15	013558		Forklift Driver	RMPK		
16	OSP9324		Forklift Driver	RMPK		
17	OSP9326		Forklift Driver	RMPK		
18	OSP9336		Forklift Driver	RMPK		
19	OSP9772		Forklift Driver	RMPK		
20	OSP9748		Forklift Driver	RMPK		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance **Advanced Forklift Safety Training**

ระหว่างวันที่ :

18 กพ 2568 **18th February 2025**

สถานที่อบรม :

อยุธยา - ห้องประชุมใหญ่ VIP

วิทยากร :

นายนิติ ทัพเดือน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
21	OSP9648		Forklift Driver	RMPK		
22	OSP9325		Forklift Driver	RMPK		
23	013494		Forklift Driver	RMPK		
24	OSP9918		Forklift Driver	RMPK		
25	013621		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
26	003075		Electrician	Electrical - Beverage Ayutthaya		
27	007515		Electrician	Electrical - Beverage Ayutthaya		
28	OSP9925		พนักงานจัดการวัสดุเหลือใช้	GOS		
29	OSP9955		พนักงานจัดการวัสดุเหลือใช้	GOS		
30	001423		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
31	001736		Beverage Warehouse Supervisor	Beverage Warehouse, Ayutthaya - FG		
32	005859		Pallet Control Staff	Pallet Control		
33	005872		Beverage Warehouse Staff	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team B		
34	007057		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
35	007060		Checker and Picker	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team B		
36	010388		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team A		
37	010475		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team A		
38	012407		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team B		
39	013097		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
40	013194		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance

Advanced Forklift Safety Training

ระหว่างวันที่ :

18 กพ 2568 18th February 2025

สถานที่อบรม :

อยุธยา - ห้องประชุมใหญ่ VIP

วิทยากร :

นายนิติ หัฟเลี่ยน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรม ไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
41	013223		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
42	013702		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
43	013747		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
44	003629		Premix Production	Premix		
45	012984		Premix Production - Export	Premix		
46	012987		Premix Production - Domestic	Premix		
47	OSP9961		พนักงานขับรถยก	RMPK		
48						
49						
50						
51						
52						
53						
54						
55						
56						
57						
58						
59						
60						



บริษัท โอเอสเอสพี จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance **Advanced Forklift Safety Training**

ระหว่างวันที่ :

6 มีค 2568 **6th March 2025**

สถานที่อบรม :

ศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

นายนิติ ทิพย์เลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
1	006648		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
2	010360		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
3	011202		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
4	012478		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
5	012479		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
6	012770		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
7	012772		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	012773		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
9	002338		Forklift Driver	RMPK		
10	008009		Forklift Driver	RMPK		
11	10222		Forklift Driver	RMPK		
12	10918		Forklift Driver	RMPK		
13	013583		Forklift Driver	RMPK		
14	013589		Forklift Driver	RMPK		
15	OSP9340		Forklift Driver	RMPK		
16	OSP9690		Forklift Driver	RMPK		
17	OSP9825		Forklift Driver	RMPK		
18	003002		Forklift Driver	RMPK		
19	007359		Checker	RMPK		
20	011147		Forklift Driver			



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance **Advanced Forklift Safety Training**

ระหว่างวันที่ : 6 มีค 2568 **6th March 2025** สถานที่อบรม : ศาลากลางน้ำ

วิทยากร : นายนิติ ทัพเลื่อน
(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรม ไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
21	010225		Forklift Driver	RMPK		
22	003148		Supervisor	Technical and Engineering - Beverage Ayutthaya		
23	013032		Technician	Maintenance - Beverage Ayutthaya		
24	OSP9747		พนักงานจัดการวัสดุเหลือใช้	GOS		
25	001512		Beverage Warehouse Supervisor	Beverage Warehouse, Ayutthaya - FG		
26	1775		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
27	002863		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team B		
28	004499		Pallet Control Staff	Pallet Control		
29	005770		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team A		
30	006440		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team A		
31	007006		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
32	007028		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
33	008782		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
34	009882		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
35	013003		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
36	013732		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team D		
37	OSP9953		Picker	Beverage Warehouse, Ayutthaya		
38	003537		Premix Production	Premix		
39	012716		Premix Production - Domestic	Premix		
40	005318		Premix Production - Export	Premix		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : หลักสูตร เทคนิคการขับรถยกอย่างปลอดภัย และการบำรุงรักษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน Advance **Advanced Forklift Safety Training**

ระหว่างวันที่ :

6 มีค 2568 **6th March 2025**

สถานที่อบรม :

ศาลากลางน้ำ

วิทยากร :

นายนิติ ทัพเลื่อน

(ผู้รับการฝึกต้องเข้ารับการฝึกอบรม ไม่น้อยกว่าร้อยละแปดสิบของระยะเวลาการฝึกอบรมทั้งหลักสูตร)

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
41	004336		Stock Control Supervisor - RMPK	Beverage Production - Ayutthaya RMPK		
42	006196		Technical Parts Store Staff	Beverage Production - Ayutthaya RMPK		
43	11088		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
44	006093		Precut Printing Technician	Printing		
45	007106		Precut Printing Technician	Printing		
46	OSP9155		พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์	Printing		
47	011147		Forklift Driver	Beverage Warehouse, Ayutthaya Team C		
48	013494		Forklift Driver	RMPK		
49	9971		"	"		
50	9959		"	"		
51	9336		"	RMPK		
52	9820		"	RMPK		
53	4336					
54	012716					
55	04058		mixing			
56						
57						
58						
59						
60						



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ทบทวนผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณ ผู้ยึดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมปั้นจั่น **Crane Operation Refresher Training**

ระหว่างวันที่ :

06-ก.พ.-68 **6th February 2025**

สถานที่อบรม :

ห้องประชุม VIP

วิทยากร :

อ.นิธิธร ทัพเลื่อน

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
1	003436		Beverage Production Supervisor	Mixing AY		
2	008125		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
3	010358		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
4	010260		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
5	011607		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
6	010362		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
7	010129		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	003448		Beverages Mixing Supervisor	Mixing AY		
9	011033		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
10	012479		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
11	011929		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
12	001854		Beverages Mixing Supervisor	Mixing AY		
13	004537		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
14	013023		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
15	011802		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
16	002503		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
17	012476		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
18	012771		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
19	012775		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
20	005429		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ทบทวนผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณ ผู้ยึดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมปั้นจั่น **Crane Operation Refresher Training**

ระหว่างวันที่ : 06-ก.พ.-68 **6th February 2025**

สถานที่อบรม : ห้องประชุม VIP

วิทยากร : อ.นิธิธร ทัพเลื่อน

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
21	006413	[REDACTED]	Boiler Control Technician	Boiler Control - Beverage Ayutthaya	[REDACTED]	[REDACTED]
22	002547	[REDACTED]	Water Treatment Control Supervisor	Water Treatment Control - Beverage Ayutthaya	[REDACTED]	[REDACTED]
23	006967	[REDACTED]	Water Treatment Control Technician	Water Treatment Control - Beverage Ayutthaya	[REDACTED]	[REDACTED]
24	010986	[REDACTED]	Operator	Beverage Production - Huamak (Line 5)	[REDACTED]	[REDACTED]
25	003381	[REDACTED]	Operator	Beverage Production - Huamak (Line 5)	[REDACTED]	[REDACTED]
26	003678	[REDACTED]	Operator	Beverage Production - Huamak (Line 5)	[REDACTED]	[REDACTED]
27	012663	[REDACTED]	Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing - Huamak	[REDACTED]	[REDACTED]
28	012963	[REDACTED]	Beverage Mixing Staff	Beverage Mixing - Huamak	[REDACTED]	[REDACTED]
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						



บริษัท โอเอสเอสซ่า จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ทบทวนผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญา ผู้ขีดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมปั้นจั่น **Crane Operation Refresher Training**

ระหว่างวันที่ : 10-ก.พ.-68 **10th February 2025**

สถานที่อบรม : ห้องประชุม VIP

วิทยากร : อ.นิติธร ทัพเดือน

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็น (ช่วงเช้า)	ลายเซ็น (ช่วงบ่าย)
1	011777		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
2	010360		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
3	002786		Beverages Mixing Supervisor	Mixing AY		
4	008842		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
5	010360		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
6	006648		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
7	003158		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	011795		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
9	011088		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
10	010282		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
11	011202		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
12	012478		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
13	010450		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
14	011788		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
15	012772		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
16	012773		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
17	010449		Boiler Control Technician	Boiler Control - Beverage Ayutthaya		
18	010838		Water Treatment Control Technician	Water Treatment Control - Beverage Ayutthaya		
19	012775		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
20						



บริษัท โอเอสเอส จำกัด (มหาชน)

348 ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240

ใบลงทะเบียนพนักงานหลักสูตร : ทบทวนผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณ ผู้ยึดเกาะวัสดุ และผู้ควบคุมปั้นจั่น **Crane Operation Refresher Training**

ระหว่างวันที่ : 14-ก.พ.-68 **14th February 2025**

สถานที่อบรม : ห้องประชุม VIP

วิทยากร : อ.นิติธร ทวีเลื่อน

ลำดับที่	รหัสพนักงาน	ชื่อพนักงาน	ตำแหน่ง	แผนก	ลายเซ็นต์ (ช่วงเช้า)	ลายเซ็นต์ (ช่วงบ่าย)
1	011792		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
2	011087		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
3	011778		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
4	010372		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
5	002782		Beverages Mixing Supervisor	Mixing AY		
6	006333		Beverage Mixing Supervisor	Mixing AY		
7	010952		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
8	011774		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
9	011796		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
10	006069		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
11	010372		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
12	012477		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
13	003740		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
14	009857		Beverages Mixing Supervisor	Mixing AY		
15	007401		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
16	012478		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
17	010335		Water Treatment Control Technician	Water Treatment Control - Beverage Ayutthaya		
18	010301		Boiler Control Technician	Boiler Control - Beverage Ayutthaya		
19	012770		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		
20	010450		Beverage Mixing Staff	Mixing AY		