

บทที่ 3

ภาพถ่ายขณะทำการตรวจวัด



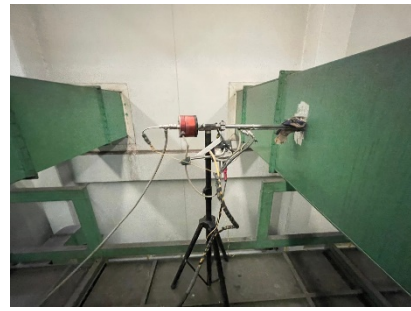
Factory 2 : ปล่องพนัสี No.1



Factory 2 : ปล่องพนัสี No.2



Factory 6 : ปล่องพนัสี No.1



Factory 6 : ปล่องพนัสี No.2



Factory 7 : ปล่อง Boiler No.1

ภาพที่ 3 - 1 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง

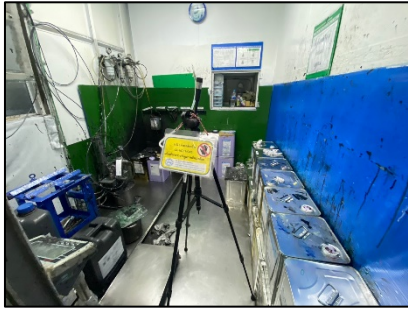


1. Factory 1 : จุดบดเศษ F 1



2. Factory 2 : F 2 (New Booth)

ภาพที่ 3 - 2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



3. Factory 2 : Mixing Room 2



4. Factory 2 : Mixing Room 1



5. Factory 3 : F 3



6. Factory 5 : บดเศษ F 5



7. Factory 5 : F 5 Finish



8. Factory 6 : F 6 Booth



9. Factory 6 : จุดขัดชิ้นงาน



10. Factory 6 : จุด Re-Work

ภาพที่ 3 - 2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



11. Factory 7 : บดเศษ

ภาพที่ 3 - 2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



1. Factory 1 : F1 Zone B M/C 17



2. Factory 5 : F 5(B)



3. Factory 6 : F 6 Injection



4. Factory 6 : F6 จุด Re-Work



5. Factory 7 : F7 บดเศษ

ภาพที่ 3 - 3 ตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3 - 4 ตรวจวัดระดับแสงสว่างในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3 - 4 ตรวจวัดระดับแสงสว่างในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



ภาพที่ 3 - 4 ตรวจวัดระดับแสงสว่างในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



1. Factory 1 : จุด F 1 (A) Zone A M/C 5



2. Factory 1 : เครื่องบด



3. Factory 2 : จุดเป่าลม



4. Factory 3 : F 3



5. Factory 5 : บดเศษ F5



6. Factory 6 : F 6 (A)



7. Factory 6 : จุดขัดชิ้นงาน



8. Factory 7 : บดเศษ

ภาพที่ 3 - 5 ตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน