ภาคผนวกที่ 7

หนังสือนำส่งรายงานให้หน่วยงานอนุญาต
ฉบับประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565

ที่ PW/pc/HRL 2023-021

23 มกราคม 2566

เรื่อง นำส่งรายงานการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว กรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 3 ฉบับ

2. แผ่นบันทึกข้อมูลแม่เหล็ก 4 แผ่น

ตามที่บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท อีสเทิร์นไทย คอลซัลติ้ง 1992 จำกัด เป็นผู้จัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว รอบกรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 1 ฉบับ

บัดนี้บริษัทฯ ที่ปรึกษาได้จัดทำรายงานฉบับดังกล่าวเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทางบริษัทฯจึงใคร่ขอส่งรายงานฯ ให้แก่ การนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) พิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

30 ม.ค. 2566

[redacted]

รองประธานบริษัทฯฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ผู้ประสานงาน : นางสาวปทุมพร เชิดฉาย โทร 0816593717

NS BlueScope (Thailand) Ltd., No. 2 Soi G9, Pakornsongkrohrad Road, T.Maptaphut, A.Muang, Rayong 21150, Thailand | T +6638918300 | F +6638918301 | W www.nsbluescope.com/th

BlueScope is a trade mark of BlueScope Steel Limited ABN 16 000 011 058

ภาคผนวกที่ 8

เอกสารการขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำโรงงาน

ประกาศบริษัท ที่ 9/2564

เรื่อง แต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

เพื่อให้เป็นไปตามกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 ข้อ 16 ว่าด้วยการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพประจำสถานประกอบกิจการ เพื่อปฏิบัติงานเฉพาะด้านความปลอดภัยนั้น

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เห็นสมควรแต่งตั้งพนักงานซึ่งมีคุณสมบัติตามที่กฎกระทรวงกำหนด เป็น **เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ** จำนวน 3 คน มีรายชื่อดังต่อไปนี้

ชื่อ-สกุล	ตำแหน่ง / หน่วยงาน
[redacted]	

โดยมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ มีหน้าที่ 12 ข้อ

1. ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. วิเคราะห์งานเพื่อชี้บ่งอันตราย รวมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันหรือขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยเสนต่อนายจ้าง
3. ประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยในการทำงาน
4. วิเคราะห์แผนงานโครงการ รวมทั้งข้อเสนอแนะของหน่วยงานต่างๆ และเสนอแนะมาตรการความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง
5. ตรวจประเมินการปฏิบัติของสถานประกอบกิจการให้เป็นไปตามแผนงานโครงการหรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน
6. แนะนำให้ลูกจ้างปฏิบัติตามข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน
7. แนะนำ ฝึกสอน อบรมลูกจ้างเพื่อให้การปฏิบัติงานปลอดจากเหตุอันจะทำให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน
8. การตรวจวัดและประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือดำเนินการร่วมกับบุคคลหรือหน่วยงานที่ขึ้นทะเบียนกับกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเป็นผู้รับรองหรือตรวจสอบเอกสารหลักฐานรายงานในการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานประกอบกิจการ
9. เสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบกิจการ และพัฒนาให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง

10. ตรวจสอบหาสาเหตุ และวิเคราะห์การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงาน และรายงานผล รวมทั้งเสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อป้องกันการเกิดเหตุ โดยไม่ชักช้า

11. รวบรวมสถิติ วิเคราะห์ข้อมูล จัดทำรายงาน และข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ประกาศ ณ วันที่ 15 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2564

(ลงชื่อ) .....[redacted].....

รองประธานบริษัทฯ ฝ่ายผลิต

ภาคผนวกที่ 9

แผนการซ่อมบำรุงรักษา (Preventive Maintenance) ประจำปี 2566

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Common		**CPL1 Control station PLC rack P00 Reliance**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P00,10,18,25,33 Reliance PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain												
Common		**CPL1 Control station PLC rack P10 Reliance**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P10 Reliance PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel					1						1	
Common		**CPL1 Control station PLC rack P18 Reliance**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P18 Reliance PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel					1						1	
Common		**CPL1 Control station PLC rack P25 Reliance**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P25 Reliance PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel					1						1	
Common		**CPL1 Control station PLC rack P33 Reliance**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P33 Reliance PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel					1						1	
Common		**CPL1 Control station Chemical coater OS-06/ OS-09P /OS-10 /OS-16 And Zeus coater control**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Chemical coater OS-06 PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station Prime coater OS-09P**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Prime coater OS-09P PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station Finish coater OS-10**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Finish coater OS-10 to OS-14 PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station Backer coater OS-16**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Backer coater OS-16 PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station Zeus coater control**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Zeus coater control PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station PA System**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PA System PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station Packing control system (Controler box)**	H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Packing control system PM inspection & Clean Controler box)	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common		**CPL1 Control station Wraping machine control system**	H					X	Cancel												
Common	ELECT	CPL1 Control station Wraping machine control system PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel					1						1	
Common	MECH	CPL1 Paint Line Coupling Gear drive PM Coupling Inspection	S	Quality	10	H	H	12	Remain			1						1			
Common	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Entry Double Shear PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.1 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.2 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.3 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.4 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Zeus Coater PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.5 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Exit Shear PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Recoiler PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Paint Line Hydraulic HPU PM Oil Sampling Analysis	R	Reliability	3	L	L	12	Remain		1						1				
Common	MECH	CPL1 Entry HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Chemical Coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Prime coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Finish backer Coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Exit HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Packing HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Paint Line Hydraulic HPU PM Fins coil cleaning	S	Reliability	8	M	L	12	Remain	1				1				1			
Common	MECH	CPL1 Entry HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Chemical Coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Prime coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Finish backer Coater HPU PM Fins coil cleaning																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Common	MECH	CPL1 Exit HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Packing HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Paint Line PM Cleaning hydraulic oil leaked	R	Reliability	4	L	L	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Common	MECH	CPL1 Entry Section cleaning hydraulic oil leaked																			
Common	MECH	CPL1 Process1 Section cleaning hydraulic oil leaked																			
Common	MECH	CPL1 Exit section cleaning hydraulic oil leaked																			
Common	MECH	CPL1 Entry section PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Brake Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Brake Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.1 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	MECH	CPL1 Process section PM Brake Inspection	S	Quality	8	H	H	12	Remain			1						1			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.2 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.3 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	MECH	CPL1 Bridle No.4 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	MECH	CPL1 Exit section PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH	CPL1 Bridle No.5 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	MECH	CPL1 Recoiler PM Brake Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Entry Section PM Doctor blade Inspection	S	Quality	6	M	M	12	Remain			1						1			
Common	MECH	CPL1 Process Section PM Doctor blade Inspection	S	Quality	6	M	M	12	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH	CPL1 Exit Section PM Doctor blade Inspection	S	Quality	6	M	M	12	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH	CPL1 Common Section All Blower PM Lubrication Grease (Line Running)	R	Quality	2	M	M	Weekly	Remain	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Common	MECH	CPL1 Laboratory PM Tool & Equipment Inspection & Lubrication	R	Quality	4	L	L	3	Cancel			1				1				1	
Common	MECH	CPL1 Common Section Prime & Finish Water Quench Tank PM Roller surface Inspection	S	Quality	3	H	H	3	NEW												
Common	MECH	CPL1 Common Section PM Roller all line Inspection	S	Quality	36	M	M	12	NEW												
Common	MECH	CPL1 Common Section PM Prime & Finish wall , burner , hotbox oven Inspection	S	Quality	4	L	H	12	NEW				1						1		
Common	ELECT	CPL1 Paint Line PM Resolver coupling inspection	S	Reliability	6	H	H	6	Remain												
Common	ELECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM Resolver coupling Inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.2 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.4 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM Resolver coupling Inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Recoiler PM Resolver coupling inspection																			
Common	ELECT	CPL1 Blower PM Rotating Sensor inspection & Clean	S	Reliability	6	H	H	6	Remain		1			1			1			1	
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Sensor tighten terminal & Clean							Cancel												
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower PM Sensor tighten terminal & Clean							Cancel												
Common	ELECT	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower PM Sensor tighten terminal & Clean							Cancel												
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Coater room air supply fan PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Coater room Exhaust fan PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Blower PM Rotating Sensor replacement	S	Reliability	12	H	H	24	NEW		1			1			1			1	
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Coater room air supply fan PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Coater room Exhaust fan PM Sensor replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Air filter Replacement (Line Running)	R	Reliability	2	L	L	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Common	ELECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Chemical Coater Roll PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.2 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.4 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Recoiler PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Air filter Replacement (Line Stop)	S	Reliability	2	L	L	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Common	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Air cooling blower Control drive panel Entry / Process PM Air filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Air cooling blower Control drive panel Exit / Process PM Air filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Lubrication grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	H	6	Remain		1				1				1		
Common	ELECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Chemical Coater Roll PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.2 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Prime Coater Roll PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Finish backer Coater PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.4 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Recoiler PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Lubrication grease (Line Stop)	S	Reliability	2	M	H	6	Remain			1				1				1	
Common	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Paint Line AC. Motor PM Lubrication grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	M	6	Remain	1			1			1			1		
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage1 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage2 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage3 PM AC motor lubrication grease																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Common	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage4 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Prime Water Quench Tank PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Exit edge guide HPU PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Coater room Exhaust fan PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM AC motor lubrication grrease																			
Common	ELECT	CPL1 Coater HPU PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	H	H	12	Remain												
Common	ELECT	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Finish backer Coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Chemical Coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Prime coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Steering HPU PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	6	H	H	6	Cancel												
Common	ELECT	CPL1 Steering No.1 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Steering No.2 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Steering No.3 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Steering No.4 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Steering No.5 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Steering No.6 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Common	ELECT	CPL1 Stitcher Detector PM Sensor inspection & Clean all line	S	Reliability	6	H	H	12	Remain	1						1					
Common	ELECT	CPL1 Common Section Pyrometer PM inspection & clean	S	Quality	10	M	L	6	NEW												1
Common	ELECT	CPL1 Dry off oven Pyrometer PM inspection & clean																			
Common	ELECT	CPL1 Prime oven Pyrometer PM inspection & clean																			
Common	ELECT	CPL1 Finish oven Pyrometer PM inspection & clean																			
Common	ELECT	CPL1 Zeus coater Pyrometer PMinspection & clean																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Section Equipment PM Lubrication Grease	S	Reliability	4	M	M	6	Cancel		1			1			1			1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Coil Car No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Peeler Table No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Double Shear PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Turn down roll No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Coil car No.2 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Peeler Table No.2 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Conveyor No.2 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Removal Car PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Stitcher joiner PM.Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Mash roll & Strip clamp PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Bridle roll No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.1 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section Lockout gate PM tighten terminal	S	Reliability	2	M	L	6	NEW												
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	M	L	6	Cancel			1			1			1			1
Entry-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Joiner PM Magnetic Contactor inspection & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.1 PM Sensor inspection & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM Sensor inspection & Clean																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM Sensor inspection & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section PM DC Motor carbon brush Inspection	S	Reliability	6	H	H	12	Remain		1				1				1		
Entry-Group	ELECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section PM DC Motor insulation test &tighten	S	Reliability	4	H	H	24	Remain			1									
Entry-Group	ELECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section PM AC Motor insulation test &tighten	S	Reliability	4	H	H	24	Remain				1								
Entry-Group	ELECT	ให้ อาม ใส่ List AC Motor ที่ยังต้องเข้าใน ช่องนี้																			
Entry-Group	ELECT																				
Entry-Group	ELECT																				
Entry-Group	ELECT																				
Entry-Group	ELECT																				
Entry-Group	ELECT																				
Entry-Group	ELECT																				
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Pass line 1 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	H	H	6	Remain				1								
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Feed table No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Double Shear PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry HPU PM Tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Pass line 2 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	H	H	6	Remain				1								
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Carryover Conveyor No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Scrap Conveyor No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Joiner PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry HPU. PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain			1						1			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry HPU PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain				1						1		
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Wheel Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Hyd pump coupling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Chain drive wheel inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Hyd filter replace																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM cable rail Inspection																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain				1								
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1PM Push pull rod Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Mandrel Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Snubber roll chain drive inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Lubricator pump coupling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Lubricator pump Strainer Replacement																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1 PM Rotary joint inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	3	H	H	12	Remain					1						1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Brake Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Chain drive Hyd motor inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Screw Jack & Coupling clutch Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Table pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Peeler Table No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Peeler Table No.1 PM Guide bearing Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Peeler Table No.1 PM Table Pads Plate Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	3	M	M	12	Remain					1						1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM Conveyor Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Conveyor Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Double Shear PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain		1						1				
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Double Shear PM Vee-Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Double Shear PM Bearing guide Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Double Shear PM Brake Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain				1						1		
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Wheel Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Hyd pump coupling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Chain drive wheel inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Hyd filter replace																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Cable reel Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain						1						
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Push pull rod Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Mandrel Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Snubber roll chain drive inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Lubricator pump couopling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Lubricator pump Strainer Replacement																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2 PM Rotary joint inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	3	H	H	12	Remain	1						1					
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Air system Inspection																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Chain drive Hyd motor inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Table pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Peeler Table No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Peeler Table No.2 PM Guide bearing Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Peeler Table No.2 PM Table Pads Plate Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover Conveyor No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	M	12	Remain					1						1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover Conveyor No.2 PM Conveyor Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Wheel inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Coupling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Chain drive inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Brake inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Equipment Inspection	S	Quality	2	M	M	12	Remain			1						1			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry turn down roll No.1 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Stitcher Joiner PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	4	Remain			1				1				1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Stitcher Joiner PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Stitcher Joiner PM Frame Penetration Test																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Stitcher Joiner PM Punch & Die & Stripper plug Inspection																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Joiner PM Magnetic Contactor inspection & Clean	S	Quality	2	H	H	12	Remain												
Entry-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Joiner PM Sensor Tighten terminal & Clean	S	Quality	2	M	M	4	Remain			1			1			1			1
Entry-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.1 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	6	Cancel				1								
Entry-Group	MECH	CPL1 Bridle No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	3	H	H	12	Remain					1						1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Bridle No.1 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Bridle No.1 PM Roller Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Mash Roll PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Mash Roll PM Roller Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	3	Remain			1			1			1			1
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Chain Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Chain Lubrication																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	M	12	Remain				1						1		
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Accumulator PM Roller Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Cancel									1			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	M	H	4	Remain	1						1					
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Accumulator PM Position calibration	S	Quality	2	H	M	6	Remain	1						1					
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	3	H	H	12	Remain					1						1	
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.1 PM Bearing guide Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.1 PM Roller Inspection							Cancel												
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd system Inspection																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.1 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel	1						1					
Entry-Group	ELECT	CPL1 Steering roll No.1 PM Sensor and verify	S	Quality	6	H	H	12	Remain	1						1					

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entry-Group	ELECT	CPL1 Steering roll No.1 PM Sensor inspection & Clean																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Steering roll No.1 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel	1						1					
Entry-Group	ELECT	CPL1 Common Low volt distribution MCC1 PM Tighten & Clean	S	Reliability	6	H	H	12	NEW												
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Section Equipment PM Lubrication Grease	R	Reliability	2	M	M	6	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Spray Pump Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage1 PM AC motor Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Spray Pump Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage2 PM AC motor Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Spray Pump Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage3 PM AC motor Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Spray Pump Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage4 PM AC motor Lubrication grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Lubrication Grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Lubrication Grease																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Spray Pump Coupling Inspection	S	Quality	4	M	M	6	Remain			1						1			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Spray Pump Coupling Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Spray Pump Coupling Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Spray Pump Coupling Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Spray Pump Coupling Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Steam System Inspection	R	Quality	4	M	M	6	Remain						1						1
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Steam System Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Steam System Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Steam System Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Steam System Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Section PM Roller Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Cancel		1										
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Turn roll before Pretreatment PM Roller Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Turn roll after Pretreatment Tank PM Roller Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Section PM Pretreatment fan Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain			1			1			1			1
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Bearing & Belt Inspection																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Bearing & Belt Inspection																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment PM Instrument Verify & Clean	S	Quality	4	L	L	6	Remain				1								
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Thermocouple verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Thermocouple verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Thermocouple verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Thermocouple verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Conductivity prove verify							Cancel												
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Conductivity prove verify							Cancel												
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Conductivity prove verify							Cancel												
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Conductivity prove verify							Cancel												
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Conductivity prove verify	S	Quality	4	L	L	6	Remain		1						1				
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Conductivity prove verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Conductivity prove verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Conductivity prove verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Conductivity prove verify																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL Stitcher Detector No.2 PM Sensor Inspection &Clean	S	Quality	2	M	M	4	Cancel	1				1				1			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Section PM AC motor insulation test &tighten	S	Quality	4	H	H	24	Remain				1								
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage1 PM Insulation Test																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage2 PM Insulation Test																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage3 PM Insulation Test																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Stage4 PM Insulation Test																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Insulation Test																			
Pretreatment-G	ELECT	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Insulation Test																			
Pretreatment-G	MECH	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Eliminator cleaning	S	vironment,Regu	4	H	H	6	Remain		1						1				
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Process1 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Run)	R	Reliability	4	M	M	6	Remain			1			1			1			1
Process 1-Grou	MECH	CPL1Turn roll before Chemical coater PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll after Dry Off Oven PM. Lubrication Grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.2 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Bridle roll No.2 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle roll No.2 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime coater PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.3 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Bridle roll No.3 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle roll No.3 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll After Bridle roll No.3 PM.Lubrication grease																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Process1 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	M	3	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Dry off oven Recirculation fan																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Dry off oven Exhaust fan																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Spray Pump																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Process1 Section PM Dry-Off Oven fan Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain		1			1			1			1	
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Process1 Section PM Prime oven recirculation fan #1,#2&#3 Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain	1			1			1			1		
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven Recirculation fan #1,2,3 Cleaning impeller	S	Quality	12	H	H	12	NEW												
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process1 Section PM Thermocouple replacement	S	Quality	4	M	L	12	Remain											1	
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Dry off oven PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven zone No.1 PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven zone No.2 PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven zone No.3 PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven zone No.1 PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven zone No.2 PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven zone No.3 PM Thermocouple replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM Thermocouple calibration							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process1 Section PM Prime oven LEL Interlock function test	R	Quality	2	L	L	12	Remain									1			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Process1 Section PM Prime oven LEL Visual check parameter	R	Quality	1	L	L	1	Cancel	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime Oven L.E.L. PM Equipment Inspection & Verify	S	Quality	4	H	M	2	Remain			1				1				1	
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime Oven L.E.L. PM O-Ring orifice replacement	S	Quality	4	H	M	12	Remain			1				1				1	

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Process1 Section PM Pyrometer Verify	S	Quality	4	M	L	24	Cancel												1
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Dry off oven PM Pyrometer calibration	S	Quality	4	M	L	24	NEW												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven PM Pyrometer calibration	S	Quality	4	M	L	24	NEW												
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process1 Section PM Burner inspection & Clean	S	Quality	10	H	H	12	Remain					1						1	
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Dry off oven burner PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven burner zone No.1 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven burner zone No.2 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven burner zone No.3 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Dry off oven PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven zone No.1 PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven zone No.2 PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven zone No.3 PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Dry off oven burner PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven burner zone No.1 PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven burner zone No.2 PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven burner zone No.3 PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process1 Section PM AC motor burner overhaul	S	Quality	8	M	M	24	Remain						1						1
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Dry off oven burner PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven burner zone No.1 PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven burner zone No.2 PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Prime oven burner zone No.3 PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.3 PM AC motor burner overhaul																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Process2 Section PM Prime inside oven Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Cancel			1						1			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven zone No.1 PM Inspection inside oven																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven zone No.2 PM Inspection inside oven																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime oven zone No.3 PM Inspection inside oven																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Paint Line PM Resolver coupling inspection	S	Reliability	6	H	H	4	Cancel			1				1				1	
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Chemical Coater Roll PM Resolver coupling Inspection																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Coater Roll PM Resolver coupling Inspection																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Process1 Section PM DC motor carbon brush inspection	S	Quality	8	H	H	12	Remain			1				1				1	
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Chemical Coater Roll PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.2 PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Coater Roll PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Process1 section PM DC Motor insulation test &tighten	S	Quality	6	H	H	24	Remain			1									
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Chemical Coater Roll PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.2 PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Coater Roll PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Process1 section PM AC Motor insulation test &tighten	S	Quality	6	H	H	24	Remain				1								
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Chemical Coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Water Quench Tank PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering No.3 HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Process1 section PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	6	Cancel					1						1	
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.2 PM Sensor inspection & Clean							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM Sensor inspection & Clean							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Water Quench tank & demin Tank PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	3	H	H	4	NEW												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical coater PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain					1						1	
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater Roll PM Coupling Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater Roll PM Universal joint replacement																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater HPU PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Chemical Coater Roll PM Roller Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Cancel										1		
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Chemical coater PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll after Dry off oven PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Chemical Coater Roll PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	6	Remain					1						1	
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Chemical Coater PM Flow switch cleaning	S	Quality	2	H	M	2	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain			1									
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.2 PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.2 PM Bearing guide Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.2 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd system Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.3 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel												1
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.2 PM Sensor calibration	S	Quality	6	H	H	12	Remain												1
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.2 PM Sensor inspection & Clean																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.2 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel												1
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.2 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	M	H	6	Cancel												1
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	2	M	H	12	Remain												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.2 PM Air system Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.2 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Bridle No.2 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime coater support roll PM Roller replacement	S	Quality	6	H	M	6	Remain				1				1				1
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime coater PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain	1						1					
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Coater Roll PM Universal joint replacement																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Coater Roll PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Coater Roll PM Roller Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Coater Roll PM Hyd cylinder lift tray replacement																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime coater HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime coater HPU PM Hyd System Inspection																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Coater Roll PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	3	H	H	6	Remain		1						1				
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime coater PM Load cell & Display calibration	S	Quality	3	L	L	12	Cancel		1						1				
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	6	Cancel		1						1				
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain			1						1			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Spray Pump Coupling inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Heat Exchanger Cleaning																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Air system Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime quench lift roll PM Air system Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime quench lift roll PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower PM Bearing & Belt Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain			1			1			1			1
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower Duct Cleaning	S	Quality	2	H	H	1	Remain												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.3 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain	1						1					
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.3 PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.3 PM Bearing guide Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.3 PM Roller Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd system Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.3 PM Sensor verify	S	Quality	6	H	H	12	Remain		1						1				
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.2 PM Sensor inspection & Clean																			
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.3 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel		1						1				
Process 1-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.3 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	M	H	6	Cancel		1						1				
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.3 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain	1						1					
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.3 PM Air system Inspection																			
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.3 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Bridle No.3 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 1-Grou	MECH	CPL1 Turn roll after Bridle No.3 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Process2 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Stop)	S	Reliability	4	M	M	6	Remain			1			1			1			1
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Steering No.4 PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.4 PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top A-B Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Backer Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.5 PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.4 PM.Lubrication grease.																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Zeus Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Turn roll after Zeus Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Process2 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Process2 Section PM Finish oven recirculation fan #1,#2&#3 Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1			1			1			1	
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM Bearing & Belt Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM Bearing & Belt Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM Bearing & Belt Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven catenary PM Sensor inspection & clean	S	Quality	6	H	M	12	NEW												
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process2 Section PM Burner inspection & Clean	S	Quality	8	H	M	6	Remain			1						1			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.3 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven zone No.1 PM Sight glass cleaning																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven zone No.2 PM Sight glass cleaning																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven zone No.3 PM Sight glass cleaning																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.3 PM retighten terminal box oven controller							Cancel												
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process2 Section PM Finish oven LEL Interlock function test	R	Quality	2	L	L	12	Remain									1			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process2 Section PM Finish oven LEL Visual check parameter	R	Quality	1	L	L	1	Cancel	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish Oven L.E.L. PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	2	Remain			1				1				1	
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish Oven L.E.L. PM O-Ring orifice replacement	S	Quality	4	H	M	12	Remain			1				1				1	
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Process2 Section PM AC motor Impeller Cleaning	S	Quality	4	M	M	2	Remain				1						1		
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM AC motor Impeller Cleaning																			
Process 2-Grou	ELECT/COMB	CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM AC motor Impeller Cleaning																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Process2 Section PM Finish inside oven Inspection	S	Quality	4	L	H	12	Cancel				1						1		
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven zone No.1 PM Inspection inside oven																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven zone No.2 PM Inspection inside oven																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven zone No.3 PM Inspection inside oven																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Process2 Section PM DC Motor Carbon brush Inspection	S	Quality	8	H	H	12	Remain				1				1				1
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish backer Coater PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.4 PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Coater PM Resolver coupling inspection	S	Reliability	6	H	H	6	Cancel												
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Top (A-B) Coater Roll PM Resolver coupling Inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish backer Coater PM Resolver coupling Inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Process2 Section PM DC Motor insulation test &tighten	S	Quality	6	H	H	24	Remain			1									
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM DC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish backer Coater PM DC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.4 PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Process2 Section PM AC insulation test &tighten	S	Quality	6	H	H	24	Remain		1										
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering No.2 HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering No.4 HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish backer Coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering No.5 HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Zeus Coater PM AC Motor Insulation Test																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish coater support roll PM Roller replacement (13 roll)	S	Quality	6	H	M	6	Remain	1				1				1			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.4 PM Equipment Inspecrion	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1						1				
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.4 PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.4 PM Bearing guide Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.4 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd system Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.3 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel		1						1				
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.4 PM Sensor verify	S	Quality	8	H	H	12	Remain		1						1				
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.4 PM Sensor inspection & Clean																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.4 PM inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel		1						1				
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1						1				
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Coupling Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Universal joint replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Roller Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Hyd cylinder lift tray replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Top (A-B) Coater Roll PM Load cell & Display calibration	S	Quality	3	L	L	12	Cancel		1						1				
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Top(A-B) coater PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	3	H	H	6	NEW		1						1				
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Backer coater PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	3	H	H	6	NEW		1						1				
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish Top C coater PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	6	NEW												
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish backer Coater PM Load cell & Display calibration	S	Quality	4	L	L	6	Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer & Top C Coater PM Equipment Inspection	S	Quality	3	L	L	12	Remain				1						1		
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer & Top C Coater PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer & Top C Coater PM Roller Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer Coater PM Hyd cylinder lift tray replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer Coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer Coater HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer Coater HPU PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer Coater PM Coupling Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish backer & Top C Coater PM Universal joint replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan #1 Cleaning impeller	S	Quality	6	H	H	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan #2 Cleaning impeller	S	Quality	6	H	H	1	Remain												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish oven Recirculation fan #3Cleaning impeller	S	Quality	6	H	H	12	Remain												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Water Quench Tank PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	6	Remain			1						1			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Water Quench Tank PM Air system Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish Water Quench Tank PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish quench lift roll PM Air system Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish quench lift roll PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower PM Bearing & Belt Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain			1			1			1			1
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower Duct Cleaning	S	Quality	2	H	H	1	Remain												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.5 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain						1						1
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.5 PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.5 PM Bearing guide Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering roll No.5 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd system Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.5 PM Sensor verify	S	Quality	4	H	H	12	Remain		1						1				

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.5 PM Sensor inspection & Clean																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Steering roll No.5 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel		1						1				
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Common Low volt distribution MCC2 PM Tighten & Clean	S	Reliability	6	H	H	12	NEW												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.4 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain						1						1
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.4 PM Air system Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Bridle No.4 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Turn roll before Steering No.4 PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Turn roll after Zeus coater PM Roller Inspection							Cancel												
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Bridle No.4 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	M	H	6	Cancel		1						1				
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Zeus Coater PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain				1						1		
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Zeus Coater PM Universal joint replacement																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Zeus Coater PM Hyd System Inspection																			
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Zeus Coater PM Roller Inspection																			
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Zeus Coater PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	M	H	6	Remain		1						1				
Process 2-Grou	MECH	CPL1 Exit Section Equipment PM Lubrication Grease	S	Reliability	4	M	M	6	Remain			1			1			1			1
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Finish oven PM Pyrometer calibration	S	Quality	4	M	L	24	NEW												
Process 2-Grou	ELECT	CPL1 Zeus coater PM Pyrometer calibration	S	Quality	4	M	L	24	NEW												
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Turn roll Brander PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.6 PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Bridle No.5 PM Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Table PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Removal Car PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Edge guide unit PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Feed roll PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Peeler Table PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM.Lubrication grease																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit section Lock out gate PM Tighten terminal	S	Reliability	2	M	L	4	Remain			1			1			1			1
Exit-Group	ELECT	Exit Section PM DC Motor Carbon brush Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain	1				1				1			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM DC motor carbon brush inspection																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM DC motor carbon brush inspection																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Recoiler PM DC motor carbon brush inspection																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Section PM DC Motor insulation test &tighten	S	Quality	4	H	H	24	Remain			1									
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM DC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM DC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Recoiler PM DC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Section PM AC Motor insulation test &tighten	S	Quality	4	H	H	24	Remain		1										
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.1 PM AC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.2 PM AC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.3 PM AC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.4 PM AC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing coil turn table PM AC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.5 PM AC Motor Insulation Test																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Laser Brander PM System inspection	R	Reliability	1	M	M	3	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander PM Flushing Brander Jet3	R	Reliability	1	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander PM Flushing Brander Matthews	R	Reliability	1	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander PM Flushing Brander Invisible ink 9450	R	Reliability	1	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	3	Remain		1			1			1			1	
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Air system Inspection	S	Quality	6																
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Chain Inspection	S	Quality	6																
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Chain adjust	S	Quality	6	H	H	6	New				1						1		
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Chain Lubrication	S	Quality	6																
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Roller Inspection	S	Quality	6				Cancel												
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain						1						1
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Accumulator Bottom roller Replacement	S	Quality	6	H	H	6	Cancel												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.5 PM Sensor inspection & Clean	S	Quality	2	M	M	4	Cancel	1				1				1			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM Position calibration	S	Quality	2	M	M	6	Remain	1						1					
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	M	H	4	Remain		1						1				
Exit-Group	ELECT	CPL1 Surface Camera PM Equipment Inspection & cleaning	S	Quality	6	H	H	4	New	1				1				1			
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.6 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain				1						1		
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.6 PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.6 PM Bearing guide Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.6 PM Roller Inspection							Cancel												
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd system Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.4 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel		1						1				
Exit-Group	ELECT	CPL1 Steering roll No.6 PM Sensor & verify	S	Quality	6	H	H	12	Remain		1						1				
Exit-Group	ELECT	CPL1 Steering roll No. PM Sensor inspection & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Steering roll No.6 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Cancel		1						1				
Exit-Group	MECH	CPL1 Bridle No.5 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain				1						1		
Exit-Group	MECH	CPL1 Bridle No.5 PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Bridle No.5 PM Roller Inspection							Cancel												
Exit-Group	MECH	CPL1 Turn roll bottom surface camera PM Roller Inspection							Cancel												
Exit-Group	MECH	CPL1 Turn roll bottom surface camera PM Air system Inspection							Cancel												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	M	H	6	Cancel		1						1				
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain	1						1					
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Brake Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Vee-Belt Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Bearing guide Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Roller Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Table PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Table PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Wheel inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Chain drive inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Brake inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Shear PM Blade shear Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain				1								

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Edge Guide PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	6	Remain	1				1				1			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Edge Guide PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Feed roll PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain					1						1	
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Feed roll PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Feed roll PM Chain drive Hyd motor inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Feed roll PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Feed roll PM Roller Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Peeler Table PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Peeler Table PM Guide bearing Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Peeler Table PM Table Pads Plate Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit HPU PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	12	Remain			1						1			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit HPU PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1						1				
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Push pull rod Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Mandrel Inspection (Disc spring)																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Lubricator pump coupling inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Lubricator pump Strainer Replacement																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Roller Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler PM Rotary joint Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain						1						1
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper Pivot frame support cylinder Inspection	S	Quality	2	H	H	3	Remain			1			1			1			1
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper bush pivot frame support cylinder replacement	S	Quality	4	H	H	3	NEW			1									
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt Wrapper PM Belt wrapper Replacement	S	Quality	6	H	H	12	Remain									1			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain	1						1					
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Wheel Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Hyd pump coupling replacement																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Chain drive wheel replacement																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Coil weight scale PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Hyd filter replace																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Coil Car PM Cable rail Inspection																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	4	M	H	4	Remain		1						1				
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Shear PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Edge Guide PM Transducer Calibration							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit edge guide HPU PM Sensor tighten terminal & Clean							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Feed roll PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Peeler Table PM Sensor tighten terminal & Clean																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit HPU PM Sensor tighten terminal & Clean							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Recoiler PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Belt Wrapper PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Coil Car PM Sensor tighten terminal & Clean							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Packing HPU PM Sensor tighten terminal & Clean							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Accumulator PM Sensor inspection & Clean							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Bridle No.5 PM Sensor inspection & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Stitcher Detector No.4 PM Sensor inspection & Clean							CANCEL												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Coil weight scale PM Calibration	S	Quality,Regular	4	M	L	12	Remain								1				
Exit-Group	ELECT	CPL1 PM Exit Edge Guide PM Equipment & Verify	S	Quality	4	M	M	4	Remain	1				1				1			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Edge Guide PM Transducer Calibration																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit edge guide HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit HPU PM Sensor tighten terminal & Clean	S	Quality	3	M	M	6	NEW												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Coil Car PM Sensor inspection & Clean	S	Quality	3	M	M	4	NEW												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Common Low volt distribution MCC3 PM Tighten & Clean	S	Quality	4	M	M	12	NEW												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Robot PM yearly Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	12	New												1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Robot PM monthly Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	4	New												1
Exit-Group	MECH	CPL1 Robot & load center PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	New												
Exit-Group	MECH	CPL1 Robot gripper PM Equipment Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Lift bore sleeve PM Equipment Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 load bore sleeve PM Equipment Inspection																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Bore center PM Equipment Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing HPU PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	12	Remain		1						1				
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing HPU PM Hyd System Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing section PM Equipment Inspection	S	Quality	8	M	M	6	Remain		1				1				1		
Packing-Group	MECH	CPL1 Capstand 4 Arm PM Hyd System Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Downender PM Wheel inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Downender PM Pads plate Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Downender PM Hyd System Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Downender PM Chain drive wheel inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing conveyor No.1 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing conveyor No.2 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing conveyor No.3 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing conveyor No.4 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing coil turn table PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing conveyor No.5 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing inner & outer ring machine PM Equipment inspection	S	Reliability	8	M	L	6	NEW												
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing section Lock out gate PM Tighten terminal	S	Reliability	2	M	L	4	Remain		1			1			1			1	
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing section PM AC Motor insulation test &tighten	S	Quality	6	H	H	24	Remain		1										
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.1 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.2 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.3 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.4 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing coil turn table PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing conveyor No.5 PM AC Motor Insulation Test																			

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing HPU PM Sensor inspection & Clean	S	Reliability	3	M	H	6	NEW		1						1				
Packing-Group	MECH	CPL1 Downender PM Metric Inspection	R	Quality	2	M	H	3	Cancel	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.1 PM Equipment Inspection	R	Quality	4	M	M	4	Cancel		1				1				1		
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.1 Equipment PM Lubrication grease																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.1 Equipment PM Mechanical Inspection																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Coil Packing Station Equipment PM Electrical Inspection	S	Reliability	2	M	M	4	Cancel		1						1				
Packing-Group	ELECT	CPL1 Coil Packing Station No.1 Equipment PM Electrical Inspection																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Coil Packing Station No.2 Equipment PM Electrical Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.2 PM Equipment Inspection	R	Quality	4	M	M	4	Cancel		1				1				1		
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.2 Equipment PM Lubrication grease																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.2 Equipment PM Mechanical Inspection																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Process Common Section PM Lubrication Grease	R	Reliability	2	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Commc	MECH	CPL1 Coater room air supply fan PM Lubrication Grease																			
Process Commc	MECH	CPL1 Coater room Exhaust fan PM Lubrication Grease																			
Process Commc	MECH	CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM Lubrication Grease																			
Process Commc	ELECT	CPL1 Process Common Section PM AC Motor insulation test &tighten	S	Quality	6	H	H	24	Remain		1										
Process Commc	ELECT	CPL1 Coater room air supply fan PM AC Motor Insulation Test																			
Process Commc	ELECT	CPL1 Coater room Exhaust fan PM AC Motor Insulation Test																			
Process Commc	ELECT	CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM AC Motor Insulation Test																			
Process Commc	ELECT	CPL1 Air cooling blower Control drive panel Entry / Process PM AC Motor Insulation Test																			
Process Commc	ELECT	CPL1 Air cooling blower Control drive panel Exit / Process PM AC Motor Insulation Test																			
Process Commc	ELECT	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Stack emission check	R	vironment,Regu	2	L	L	1	Cancel	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Commc	MECH	CPL1 Coater room air supply fan PM Bearing & Belt Inspection	S	vironment,Regu	4	H	H	3	Remain	1			1			1			1		
Process Commc	MECH	CPL1 Coater room air supply fan PM Air filter replacement																			
Process Commc	MECH	CPL1 Coater room Exhaust fan PM Bearing & Belt Inspection	S	vironment,Regu	4	H	H	3	Remain	1			1			1			1		
Process Commc	MECH	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Equipment Inspection	S	vironment,Regu	4	H	H	3	Remain	1			1			1			1		
Process Commc	MECH	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer sistem fan bearing & shaft replacement	S	vironment,Regu	8	H	H	18	NEW												
Process Commc	ELECT/COMB	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Sensor Inspection	S	vironment,Regu	4	H	H	4	NEW	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Commc	MECH/COMB	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM clean combustion air filter	S	vironment,Regu	1	H	H	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Commc	MECH/COMB	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Inspection insulation	S	vironment,Regu	72	H	H	6	Remain					1						1	
Process Commc	ELECT/COMB	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Thermocouple replacement	S	Quality	4	M	L	12	Remain											1	

Maintenance Planner/Maintenance Planner Lead

Maint. Eng. /Mechanical Lead/Electrical Lead

Month		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ToTal		46	74	58	47	62	44	47	67	55	42	64	48

Section	Work Type	Service description	Line / Status	Work category	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L)	Likely Hood	Consequence	YEAR / MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023											
											1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
									1		12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
									2		1	1	3	2	1	1	3	1	1	2	3	1
									3		5	6	8	5	6	6	6	6	6	5	7	6
									4		5	6	4	0	5	4	3	4	6	2	3	3
									6		10	21	11	11	10	13	9	20	12	7	9	13
									12		9	19	12	10	23	3	10	19	14	10	25	7
									R		19	22	20	19	18	23	20	19	21	22	19	20
									S		27	52	38	28	44	21	27	48	34	20	45	28
									MECH		23	30	33	27	29	28	22	27	34	28	28	25
									ELECT		22	43	19	18	31	14	20	39	17	12	29	21

Maint. Eng./Mechanical Lead/Electrical Lead

_____

Engineering & Maintenance Manager

_____ / _____ / _____

ภาคผนวกที่ 10

นโยบายหน่วยงานรับผิดชอบด้านความปลอดภัย และผู้ควบคุมมลพิษ

ประกาศบริษัทที่ 4/2566

เรื่อง: นโยบายด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน (HSEC)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบผิว และเหล็กแผ่นเคลือบสี และ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการผลิตโครงหลังคาเหล็ก และเหล็กแผ่นเคลือบผิวขึ้นรูปใช้ในการติดตั้ง และผลิตโครงสร้างโลหะที่ใช้ในการก่อสร้างหรืออุปกรณ์สำหรับงานอุตสาหกรรม ให้ความใส่ใจและคำมั่นสัญญาต่อสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน นั้นรวมอยู่ในวิธีการดำเนินธุรกิจของเรา และเริ่มจากเราแต่ละคน

เรามีภาระผูกพันโดยสอดคล้องกับหลักจรรยาบรรณ "วิธีการทำงานของเรา" เพื่อสนับสนุนวัตถุประสงค์ของเรา โดยเราให้ความมุ่งมั่นต่อ:

สุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม

- เสริมสร้างวัฒนธรรมในสถานที่ทำงานที่ให้ทุกคนมีส่วนร่วม ซึ่งให้คุณค่าและเชื้อเชิญผู้คนและมุมมองที่มีความหลากหลาย ซึ่งจะขยายไปสู่ลูกค้า ผู้รับจ้าง ซัพพลายเออร์ และชุมชนของเรา
- จัดให้มีสภาวะของการทำงานที่ปลอดภัยและมีสุขภาวะที่ดี เพื่อยกระดับความเป็นอยู่ที่ดีและป้องกันการบาดเจ็บที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน อันตรายต่อสุขภาพ อันตรายต่อสิ่งแวดล้อม และชุมชนของเรา
- ใช้การควบคุมที่เหมาะสมในทางปฏิบัติและมีประสิทธิผล เพื่อกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับสถานที่ทำงาน ผลิตภัณฑ์ และบริการของเรา
- มุ่งสู่เป้าหมายของเราที่จะไม่มีการบาดเจ็บหรืออันตรายต่อสุขภาพที่ร้ายแรง
- การใช้งานทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ ป้องกันมลภาวะ และลดผลกระทบเชิงลบต่อสิ่งแวดล้อมอันเนื่องมาจากการดำเนินงาน ผลิตภัณฑ์ และบริการของเรา

ชุมชน

- เคารพค่านิยมและมรดกทางวัฒนธรรมของชุมชนของเรา
- เป็นประชากรในองค์กรที่มีคุณค่า มีส่วนร่วมอย่างแข็งขันในการเป็นพันธมิตรกับชุมชนของเรา เพื่อให้ประโยชน์ด้านการจ้างงาน สังคม และเศรษฐกิจ

การดำเนินการของเรา

เพื่อให้สอดคล้องกับคำมั่นสัญญาด้าน HSEC ของเรา เราจะดำเนินการดังนี้:

- สร้างเสริมสิ่งแวดล้อมที่ใส่ใจและสนับสนุนสุขภาพและความเป็นอยู่ที่ดีของเรา
- เป็นผู้นำที่เห็นได้อย่างเด่นชัดในทีมงานต่าง ๆ ของเรา ให้คำปรึกษาแบบเชิงรุกและแสวงหาการมีส่วนร่วมจากพนักงานของเรา และผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทั้งภายในและภายนอกองค์กร
- กำหนดอย่างชัดเจน สื่อสาร รับผิดชอบและรับผลที่ตามมาจากคำมั่นสัญญา HSEC ของเรา
- ปรับแนวทางกิจกรรม HSEC ให้สอดคล้องกับยุทธศาสตร์ทางธุรกิจและคุณลักษณะความเสี่ยงของเรา พร้อมกำหนด ติดตาม และรายงานวัตถุประสงค์ และเป้าหมายที่เกี่ยวข้อง
- ให้ข้อมูลและการฝึกอบรม HSEC ที่เหมาะสม พัฒนาศักยภาพและความสามารถในการตัดสินใจ ขณะที่สร้างเสริมสิ่งแวดล้อมสำหรับการเรียนรู้
- ปรับปรุงศักยภาพด้าน HSEC อย่างต่อเนื่อง และสนับสนุนระบบการจัดการ โดยนำความเสี่ยงและโอกาสจาก HSEC มาพิจารณา รวมถึงการนำวิธีการควบคุมที่ดีมาใช้เพื่อให้มั่นใจถึงประสิทธิผลของการควบคุมความเสี่ยง
- ปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายและข้อกำหนดทางธุรกิจอื่น ๆ

[redacted]

ประธานบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๓๘๒๕

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๖ กันยายน ๒๕๖๕

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๒๒๐ ลงรับวันที่ ๒๒ กันยายน ๒๕๖๕

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ ๗๒๑๔๐๑๐๐๕๒๕๔๐๘ (น.๕๙-๕/๒๕๔๐-ญหอ.) ประกอบกิจการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น และแผ่นเหล็กแผ่นเคลือบผิว (ได้แก่ เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี/อะลูมิเนียม และผลิตแผ่นเคลือบสี (PAINTED ZINCALUME)) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๒ ซอย จี ๙ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๙๑ ๘๓๐๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๕ ตุลาคม ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นางสาวเพชรรัตน์ วงศ์กมลรัตน์

ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	[redacted]		✓	✓	✓
๒			✓		
๓			✓		✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	[redacted]		✓	
๒				✓
๓		✓		
๔		✓		
๕		✓		
๖		✓		
๗		✓		
๘		✓		

ลำดับ ๙...

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๙	[redacted]	✓		
๑๐	[redacted]	✓		

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๙๗๘๘ ลงวันที่ ๒๗ สิงหาคม ๒๕๖๓

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

[redacted]

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

ภาคผนวกที่ 11

การติดตั้งเทคโนโลยีระบบคอมพิวเตอร์ เพื่อคำนวณในการลดปริมาณของเสีย

2.2 การลดปริมาณของเสียและการจัดการ

รณรงค์คัดแยกขยะ ลดโลกร้อน

เชิญชวนเพื่อน ๆชาวบูลสโคป มาช่วยกันคัดแยกขยะรีไซเคิลใส่กล่องที่จัดทำ

มาเฉพาะขวดแก้ว ขวดพลาสติก มาเปลี่ยนขยะไปเป็นเงินกันเถอะ

จุดวางที่ laydown

จุดวางที่ Canteen

[redacted]

[redacted]

สถานีกรองน้ำมัน

ตัวอย่างน้ำมันก่อนเข้าทดสอบ

นำน้ำมันหล่อลื่นมากรองซ้ำและนำกลับมาใช้ใหม่

ประหยัดน้ำมัน : 1600 ลิตร/ปี ประหยัดค่าใช้จ่าย 5,250 บาท/ปี

ภาคผนวกที่ 12

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ อก.6501-17040
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.59-5/2540-ญหอ.
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการกำจัด	ทะเบียนโรงงานผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	12 01 01	Steel Scrap	37500	011	จ3-64(11)-1/46รย	อนุญาต	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2566 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2566

ออกให้ ณ วันที่ 25 พฤศจิกายน 2565

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

[redacted]

บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ อก.6501-17040

ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.59-5/2540-ญหอ.

เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณาฯ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 Contaminated Wiping Cloths โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 06 03 Insulation โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 073	อนุญาต	
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 02 15 Damaged Fluorescent โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 1.5 ตัน วิธีการกำจัด 073	อนุญาต	
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 Coolant contaminated paper filter โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 08 01 11 Used or Expired Paint โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 18 Roll grinding sludge โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
70697/2565	2/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 13 02 08 Used oil โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 03 Aluminium Scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-64(11)-1/46รย ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 07 Scrap Maintenance โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 45 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 03 Wooden Scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 Flute Board and Plastic Scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 01 Paper and Cardboard Packaging โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 08 14 WWTP Dry Sludge โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 480 ตัน วิธีการกำจัด 071	อนุญาต	
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 Plastic flute board scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-58/47รย ปริมาณ 90 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
69771/2565	11/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 05 01 Zincalume Dross โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-33/49ฉช ปริมาณ 500 ตัน วิธีการกำจัด 049	ไม่อนุญาต	04
72930/2565	13/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 03 Aluminium Scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-64(11)-1/46รย ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
73487/2565	18/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 07 Scrap Maintenanace โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 45 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	99(1)
73487/2565	18/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 03 Wooden Scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
73487/2565	18/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 Flute board and plastic scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	

73487/2565	18/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 01 Paper and cardboard packaging โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/47รย ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
73487/2565	18/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 Plastic flute board scrap โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-58/47รย ปริมาณ 90 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
73487/2565	18/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 05 01 Zincalume dross โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-33/49ฉช ปริมาณ 500 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
74215/2565	20/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 06 01 Expired batteries โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 021	อนุญาต	
73472/2565	24/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 14 Synthetic Rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 042	เอกสารไม่เพียงพอ	99(1)
73472/2565	24/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 All Solid Contaminated Containner โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 073	เอกสารไม่เพียงพอ	99(2)
73472/2565	24/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 Empty Drum โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.47(1)-1/2546-ญอน. ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 033	อนุญาต	
73472/2565	24/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 Empty Contaminate Drum โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-58/47รย ปริมาณ 250 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	99(3)
73472/2565	24/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 05 Pickle Liquor โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.42(1)-6/2538-ญวก. ปริมาณ 10000 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	19
73472/2565	24/12/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 06 01 Expired Batteries โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 073	ไม่อนุญาต	04
627/2566	8/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 02 04 Synthetic rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 042	เอกสารไม่เพียงพอ	99(1)
627/2566	8/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 All Solid Contaminated Containner โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 073	เอกสารไม่เพียงพอ	99(2)
627/2566	8/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 Empty Contaminate Drum โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-58/47รย ปริมาณ 250 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	19,25
627/2566	8/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 05 Pickle Liquor โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.42(1)-6/2538-ญวก. ปริมาณ 10000 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	99(3)
2313/2566	16/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 All solid contaminated container โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 073	เอกสารไม่เพียงพอ	22,99(1)
2313/2566	16/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 Empty Contaminate Drum โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-58/47รย ปริมาณ 250 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
2313/2566	16/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 05 Pickle Liquor โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.42(1)-6/2538-ญวก. ปริมาณ 10000 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	99(2)
1692/2566	19/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 02 03 Empty IBC โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.42(1)-2/2541-ญอต. ปริมาณ 60 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	22,23,99
4180/2566	22/1/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 05 Pickle Liquor โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.42(1)-6/2538-ญวก. ปริมาณ 10000 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	99
8249/2566	10/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 All solid contaminated container โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 073	ไม่อนุญาต	04
8249/2566	10/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 05 Pickle Liquor โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.42(1)-6/2538-ญวก. ปริมาณ 10000 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
8249/2566	10/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 14 Synthetic rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 20 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
18120/2566	30/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 11 All solid contaminated container โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 100	อนุญาต	

		ตัน วิธีการกำจัด 073		
18120/2566	30/3/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 11 Synthetic rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
22062/2566	9/4/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 14 Synthetic rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 042	เอกสารไม่เพียงพอ	18,99(1)
22062/2566	9/4/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 Empty IBC โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.106-1/2560-นกว. ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	25,99(2)
26438/2566	6/5/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 14 Synthetic rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 042	เอกสารไม่เพียงพอ	99
26438/2566	6/5/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 Empty IBC โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.106-1/2560-นกว. ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
29585/2566	17/5/66	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 11 Synthetic rubber โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 18 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	

วิธีการกำจัด

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ
031 เป็นวัตถุดิบทดแทน
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด
033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ
041 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน
042 ทำเชื้อเพลิงผสม
043 เผาเพื่อเอาพลังงาน
044 เป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ ด่าง
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา
059 นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่นๆกลับคืนมาใหม่
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ
062 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี
063 บำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ
064 บำบัดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีภายภาพ
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม
067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี
068 ปรับเสถียร/ ตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic
069 วิธีบำบัดอื่นๆ เพื่อลดค่าความเป็นอันตราย
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว
074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย
076 เผาทำลายร่วมในเตาเผาปูนซีเมนต์
077 อัดฉีดลงบ่อ ใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล แนบเอกสารอนุญาตจากหน่วยงานอื่น
079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือเป็นสารปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น

เหตุผลการไม่อนุญาต

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการ ตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบ ในส่วนขยาย
07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุผลกรณีอื่นๆ

99 อื่นๆ ระบุ ..ลำดับ 22 ใช้ 191211..

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจ พร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
22 รหัสของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
23 รหัสของวิธีการกำจัดไม่ถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา/กอ.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไข ในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

<u>หมายเหตุ</u> 1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้

2. หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิด ตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

ภาคผนวกที่ 13

ระบบการควบคุม และการตรวจสอบการจัดการกากของเสียโครงการ

2.2 การลดปริมาณของเสียและการจัดการ

[redacted]

[redacted]

สถานีกรองน้ำมัน

ตัวอย่างน้ำมันก่อนเข้าทดสอบ

นำน้ำมันหล่อลื่นมากรองซ้ำและนำกลับมาใช้ใหม่

ประหยัดน้ำมัน : 1600 ลิตร/ปี ประหยัดค่าใช้จ่าย 5,250 บาท/ปี

2.2 การลดปริมาณของเสียและการจัดการ

โครงการลดความเป็นอันตรายของกากตะกอนในระบบบำบัดฯ

Process
(Melt by Small Furnace & Pot + Potato Treatment)

Trial MCL2 Top dross
550kg(4 molds)
recycle in July 2020

Recycle result

49% Reuse able

50% Top dross

Top Dross	Sale amount (THB)
Top dross sale price/1 ton	12,500
FY20 Top dross 165.31 tons	2,066,375

Recycle cost	THB/T
NG & Labor /ton	7,600
Recycle cost for 165.31 tons	1,256,365

โครงการรีไซเคิล เศษสังกะสีและอลูมิเนียมใช้แล้ว (Dross recycle)

2.2 การลดปริมาณของเสียและการจัดการ

สถานที่จัดเก็บกากของเสียภายในโรงงาน

[redacted]

เข้าของพื้นที่จัดเตรียมถังเปล่า ขนาด 200 ลิตร

ติดฉลากประเภทของเสียให้ชัดเจน
ประกอบด้วย ชนิดของขยะ แผนก วันที่เริ่มจัดเก็บ แล้วปิดฝาถังให้เรียบร้อย

ระบบการกำกับการขนส่งของเสียอันตรายด้วยระบบ

GLOBAL POSITIONING SYSTEM (GPS)

[redacted]

การติดตามการขนส่งของเสียอันตราย บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) จังหวัดสระบุรี

[redacted]

การติดตามการขนส่งของเสียอันตราย บริษัท ฮีดากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด (สาขามาบตาพุด)

[redacted]

ภาคผนวกที่ 14

สรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิด

บันทึกปริมาณการคัดแยกกากของเสียและมูลฝอยทั่วไปของโรงงาน ประจำปี 2566

โครงการนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป(ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียน น.59-5/2540-ญหอ. เบอร์โทรศัพท์ 0 3891 8300

เดือน	ขยะมูลฝอย(ตัน)	กากของเสียอุตสาหกรรม (ตัน)		
		ของเสียไม่อันตราย (Non-Hazardous waste)	ของเสียอันตราย (Hazardous waste)	นำกลับมาใช้ซ้ำ/ใช้ใหม่ (Reuse/Recycle)
มกราคม	15.86	1,728.04	468.78	2,196.82
กุมภาพันธ์	15.82	2,038.01	467.15	2,532.73
มีนาคม	15.49	1,922.13	443.63	2,804.41
เมษายน	13.17	1,966.28	805.30	2,771.58
พฤษภาคม	16.98	1,747.73	880.98	2,628.71
มิถุนายน	17.19	1,724.85	758.59	2,483.44
กรกฎาคม				
สิงหาคม				
กันยายน				
ตุลาคม				
พฤศจิกายน				
ธันวาคม				
รวม				

ลงชื่อ.....ปทุมพร.....ผู้ให้ข้อมูล

(นางสาวปทุมพร เชิดฉาย)

ภาคผนวกที่ 15

Noise Contour Map 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

- Lower than 80.0 dB (A)
- Between 80.0-85.0 dB (A)
- Between 85.1-90.0 dB (A)
- Upper than 90.0 dB (A)
- Minimum
- Maximum

n = 155 points

Minimum = 75.6 dB(A)

Maximum = 95.6 dB(A)

Average = 84.3 dB(A)

Measuring Source : CRM & PKL

Measuring Date : September 29, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

Lower than 80.0 dB (A)

Between 80.0-85.0 dB (A)

Between 85.1-90.0 dB (A)

Upper than 90.0 dB (A)

n = 155 points

Minimum = 75.6 dB(A)

Maximum = 95.6 dB(A)

Average = 84.3 dB(A)

Measuring Source : CRM & PKL

Measuring Date : September 29, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

Lower than 80.0 dB (A)

Between 80.0-85.0 dB (A)

Between 85.1-90.0 dB (A)

Upper than 90.0 dB (A)

n = 155 points

Minimum = 75.6 dB(A)

Maximum = 95.6 dB(A)

Average = 84.3 dB(A)

Measuring Source : CRM & PKL

Measuring Date : September 29, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

[redacted]

Remark

Lower than 80.0 dB (A)

Minimum

Between 80.0-85.0 dB (A)

Maximum

Between 85.1-89.9 dB (A)

n = 80 points

Minimum = 70.3 dB(A)

Maximum = 89.9 dB(A)

Average = 81.3 dB(A)

Measuring Source : MCL3

Measuring Date : September 28, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark — Lower than 80.0 dB (A) — Between 80.0-85.0 dB (A) — Between 85.1-89.9 dB (A)

n = 80 points

Minimum = 70.3 dB(A)

Maximum = 89.9 dB(A)

Average = 81.3 dB(A)

Measuring Source : MCL3

Measuring Date : September 28, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark Lower than 80.0 dB (A) Between 80.0-85.0 dB (A) Between 85.1-89.9 dB (A)

n = 80 points

Minimum = 70.3 dB(A)

Maximum = 89.9 dB(A)

Average = 81.3 dB(A)

Measuring Source : MCL3

Measuring Date : September 28, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

- Lower than 80.0 dB (A)
- Between 80.0-85.0 dB (A)
- Between 85.1-90.0 dB (A)
- Upper than 90.0 dB (A)
- Minimum
- Maximum

n = 69 points

Minimum = 75.9 dB(A)

Maximum = 91.9 dB(A)

Average = 84.2 dB(A)

Measuring Source : BST : MCL2

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

- Lower than 80.0 dB (A)
- Between 80.0-85.0 dB (A)
- Between 85.1-90.0 dB (A)
- Upper than 90.0 dB (A)

n = 69 points

Minimum = 75.9 dB(A)

Maximum = 91.9 dB(A)

Average = 84.2 dB(A)

Measuring Source : BST : MCL2

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

Lower than 80.0 dB (A)

Between 80.0-85.0 dB (A)

Between 85.1-90.0 dB (A)

Upper than 90.0 dB (A)

n = 69 points

Minimum = 75.9 dB(A)

Maximum = 91.9 dB(A)

Average = 84.2 dB(A)

Measuring Source : BST : MCL2

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

Lower than 80.0 dB (A)

Minimum

Between 80.0-85.0 dB (A)

Maximum

Between 85.1-89.0 dB (A)

n = 45 points

Minimum = 78.0 dB(A)

Maximum = 89.0 dB(A)

Average = 81.6 dB(A)

Measuring Source : BST : CPL

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark — Lower than 80.0 dB (A) — Between 80.0-85.0 dB (A) — Between 85.1-89.0 dB (A)

n = 45 points

Minimum = 78.0 dB(A)

Maximum = 89.0 dB(A)

Average = 81.6 dB(A)

Measuring Source : BST : CPL

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark Lower than 80.0 dB (A) Between 80.0-85.0 dB (A) Between 85.1-89.0 dB (A)

n = 45 points

Minimum = 78.0 dB(A)

Maximum = 89.0 dB(A)

Average = 81.6 dB(A)

Measuring Source : BST : CPL

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark

Lower than 80.0 dB (A)

Minimum

Between 80.0-83.5 dB (A)

Maximum

n = 87 points

Minimum = 69.9 dB(A)

Maximum = 83.5 dB(A)

Average = 79.2 dB(A)

Measuring Source : BST : MCL1

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark — Lower than 80.0 dB (A) — Between 80.0-83.5 dB (A)

n = 87 points

Minimum = 69.9 dB(A)

Maximum = 83.5 dB(A)

Average = 79.2 dB(A)

Measuring Source : BST : MCL1

Measuring Date : October 19, 2020

NOISE CONTOUR MAP

NS BLUESCOPE (THAILAND) LIMITED

Remark Lower than 80.0 dB (A) Between 80.0-83.5 dB (A)

n = 87 points

Minimum = 69.9 dB(A)

Maximum = 83.5 dB(A)

Average = 79.2 dB(A)

Measuring Source : BST : MCL1

Measuring Date : October 19, 2020

ภาคผนวกที่ 16

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ประกาศบริษัทที่ 6/2566

เรื่อง: นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด เห็นความสำคัญต่อสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่ระดับความดังของเสียงเกินค่ามาตรฐาน 85 เดซิเบลเอ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อสุขภาพของพนักงาน ผู้รับเหมา ผู้มาติดต่อ และผู้เยี่ยมชมทุกคน บริษัท ฯ จึงจัดให้มีการดำเนินการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ พ.ศ.2561 และได้กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินงาน ดังนี้

1. บริษัท ฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท ฯ ตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสมและสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมาย และข้อกำหนดอื่น ๆ เพื่อให้สนับสนุนในด้านการอนุรักษ์การได้ยิน
2. บริษัท ฯ จะดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดัง เฝ้าระวังการได้ยิน และดำเนินการปรับปรุงและป้องกันอันตราย พร้อมสื่อสารให้พนักงาน ผู้รับเหมา ผู้มาติดต่อ และผู้เยี่ยมชมทุกคนนำไปปฏิบัติ
3. บริษัท ฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากรทั้งในเรื่องบุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอ เพื่อสนับสนุนการดำเนินการตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยินที่จัดทำขึ้นในองค์กร
4. ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงาน ผู้รับเหมา ผู้มาติดต่อ และผู้เยี่ยมชมทุกคน ต้องให้การสนับสนุนในการปฏิบัติตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน และสามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อการปรับปรุงสภาพการทำงานให้เกิดความปลอดภัย
5. บริษัท ฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินโครงการตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินที่กำหนดไว้ข้างต้นอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

[redacted]

ประธานบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

ประกาศบริษัทที่ 7/2566

เรื่อง: กำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้องมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้กำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้องตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ พ.ศ.2561 เพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน โดยมีหน้าที่ความรับผิดชอบดังนี้

การดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน	ประธานบริษัท ฯ
2. จัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ ร่าง คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ พิจารณา ประธานบริษัท ฯ ลงนาม
3. สำรวจและตรวจวัดระดับเสียง	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / หน่วยงานภายนอก
4. ทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / ฝ่ายทรัพยากรบุคคล
5. อบรมมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / ฝ่ายทรัพยากรบุคคล
6. ประเมินผลและกำหนดมาตรการควบคุม	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ
7. ทบทวนการจัดการ	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ
8. จัดทำและบันทึกเอกสารที่เกี่ยวข้อง	
1) นโยบายอนุรักษ์การได้ยิน	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ
2) ผลการตรวจวัดระดับเสียง	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ
3) ผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน รายชื่อผู้รับการอบรม	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / ฝ่ายทรัพยากรบุคคล
4) ผลการประเมินผลและการทบทวนการจัดการ	ฝ่ายความปลอดภัย ฯ / คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ

[redacted]

ประธานบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

การอบรมความรู้ความเข้าใจมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

[redacted]

การอบรมความรู้ความเข้าใจมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน พนักงาน PKL และ CRM

ภาคผนวกที่ 17

ช่องทางการจราจร สำหรับการขับรถเข้าภายในพื้นที่โครงการ

TRAFFIC MANAGEMENT

Jul16, 2023, 8.00 a.m.-6.00 p.m.

BlueScope

[redacted]

0km/h

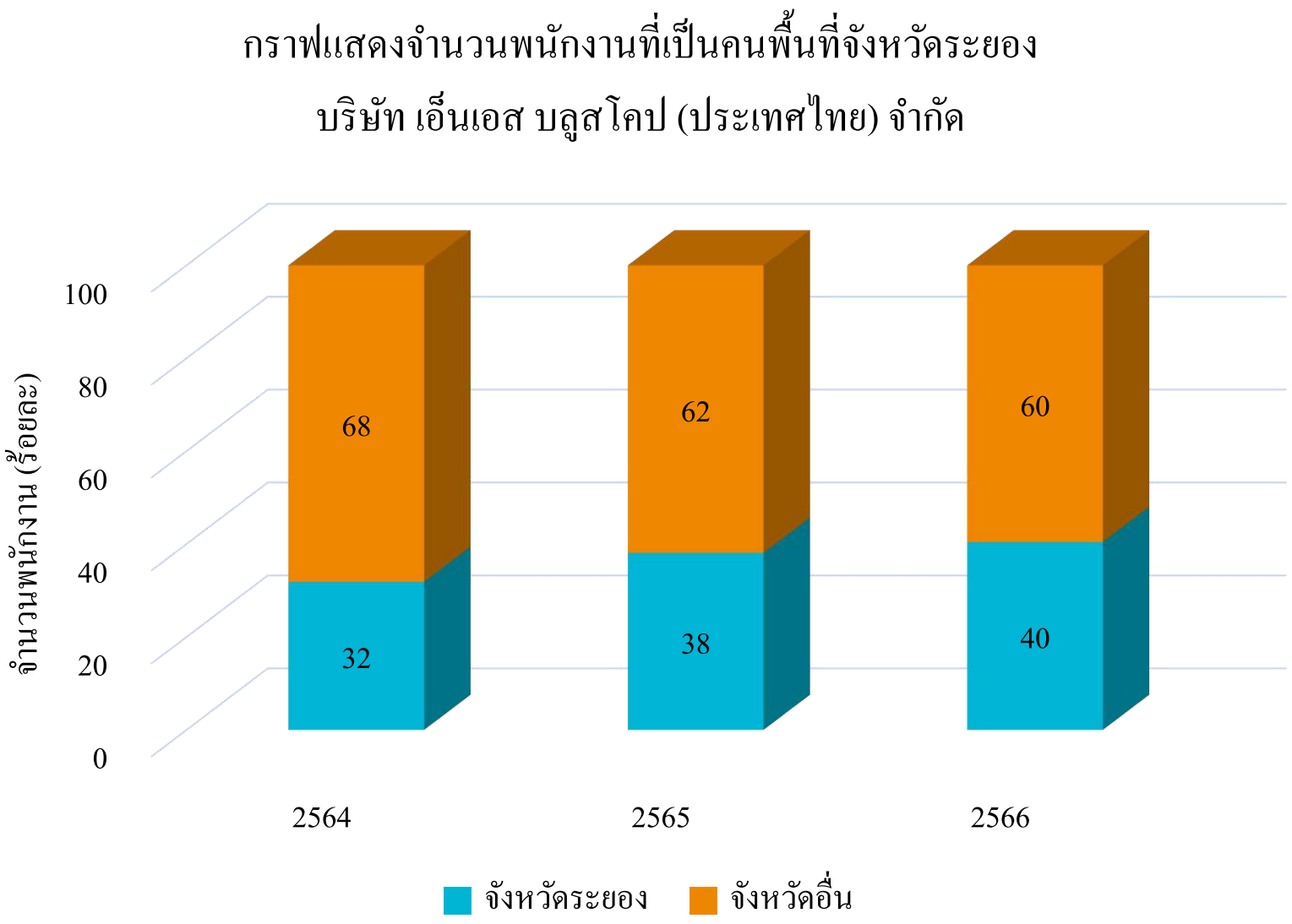
on Area

ng point

ภาคผนวกที่ 18

เอกสารการจ้างแรงงานท้องถิ่น

จำนวนพนักงานที่เป็นคนพื้นที่จังหวัดระยอง



ภาคผนวกที่ 19

การบริหารจัดการกรณีเกิดข้อร้องเรียน

1. วัตถุประสงค์ :

วิธีปฏิบัติสำหรับการจัดการเกี่ยวกับข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมต่างๆ กรณีได้รับข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก และการจัดการกรณีได้รับผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก เพื่อให้มั่นใจว่าเหตุการณ์หรือข้อร้องเรียนต่างๆได้รับการแก้ไขและเพื่อป้องกันอย่างถูกต้อง

2. ขอบข่าย :

2.1 การจัดการกรณีได้รับข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก

2.2 การจัดการกรณีได้รับผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก

2.3 การเฝ้าระวังผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก

3. คำจำกัดความ :

3.1 เหตุการณ์ผิดปกติ หมายถึงเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องกับปัจจัยสิ่งแวดล้อมต่างๆ เช่น ฝุ่น ควัน ฟูม และกลิ่นอันไม่พึงประสงค์

4 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

4.1 การจัดการกรณีได้รับข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก

4.1.1 ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมรับฟังปัญหาและข้อร้องเรียนของผู้ร้องเรียนโดยตรง

4.1.2 เมื่อได้รับข้อร้องเรียนจากหน่วยงานภายนอก ให้ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ชี้บ่งข้อร้องเรียน นั้นว่าควรจะเกี่ยวข้องกับแผนกใด และเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมลงบันทึกข้อร้องเรียน ลงในแบบฟอร์มทะเบียนข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (SO-ENV-46-00007-F-01) เพื่อใช้ในการติดตามผลและสรุปข้อร้องเรียนต่างๆ

4.1.3 ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ร่วมกับผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องดำเนินการตรวจสอบข้อเท็จจริงและวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา(ดำเนินการภายใน 1-2 วัน)

4.1.4 ผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียนดำเนินการแก้ไขป้องกันเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้น(ดำเนินการภายใน 2-3 วัน) โดยปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ การแก้ไขและป้องกัน (PR-DOC-00003)

4.1.5 ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม แจ้งผู้ร้องเรียนขณะที่องค์กรกำลังดำเนินการแก้ไขตามคำร้องเรียนนั้น

4.1.6 เมื่อการแก้ไขตามข้อร้องเรียนเสร็จสิ้นและมีผลสมบูรณ์แล้ว ให้ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม แจ้งแก่ผู้ร้องเรียนนั้นๆ ถึงผลการดำเนินการแก้ไขและป้องกัน

4.2 การจัดการกรณีได้รับผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก

4.2.1 ผู้พบเหตุการณ์ผิดปกติที่เกี่ยวข้องกับปัจจัยสิ่งแวดล้อมต่างๆ แจ้งเหตุการณ์ผิดปกติมายังแผนกความความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

4.2.2 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมลงบันทึกเหตุการณ์ผิดปกติ ลงในแบบฟอร์มบันทึกเหตุการณ์ผิดปกติ (SO-ENV-46-0007-F-02)

4.2.3 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมแจ้งเหตุการณ์ผิดปกติต่อหน่วยงานภายนอก โดยอ้างอิงเบอร์ติดต่อฉุกเฉินจากเอกสารหมายเลขโทรศัพท์บริษัทข้างเคียง-สมาชิกกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก เพื่อให้หน่วยงานภายนอกนั้นๆ ดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา วิธีการดำเนินการแก้ไขป้องกันและรายงานผลการดำเนินการแก้ไขและป้องกัน โดยทั้งนี้ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ในการรายงานเหตุการณ์ผิดปกติดังกล่าวต่อ ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมตะวันออกหรือไม่

4.2.4 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมติดตามผลการดำเนินการแก้ไขป้องกันและบันทึกผลลงในแบบฟอร์มทะเบียนข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (SO-ENV-46-00007-F-01)

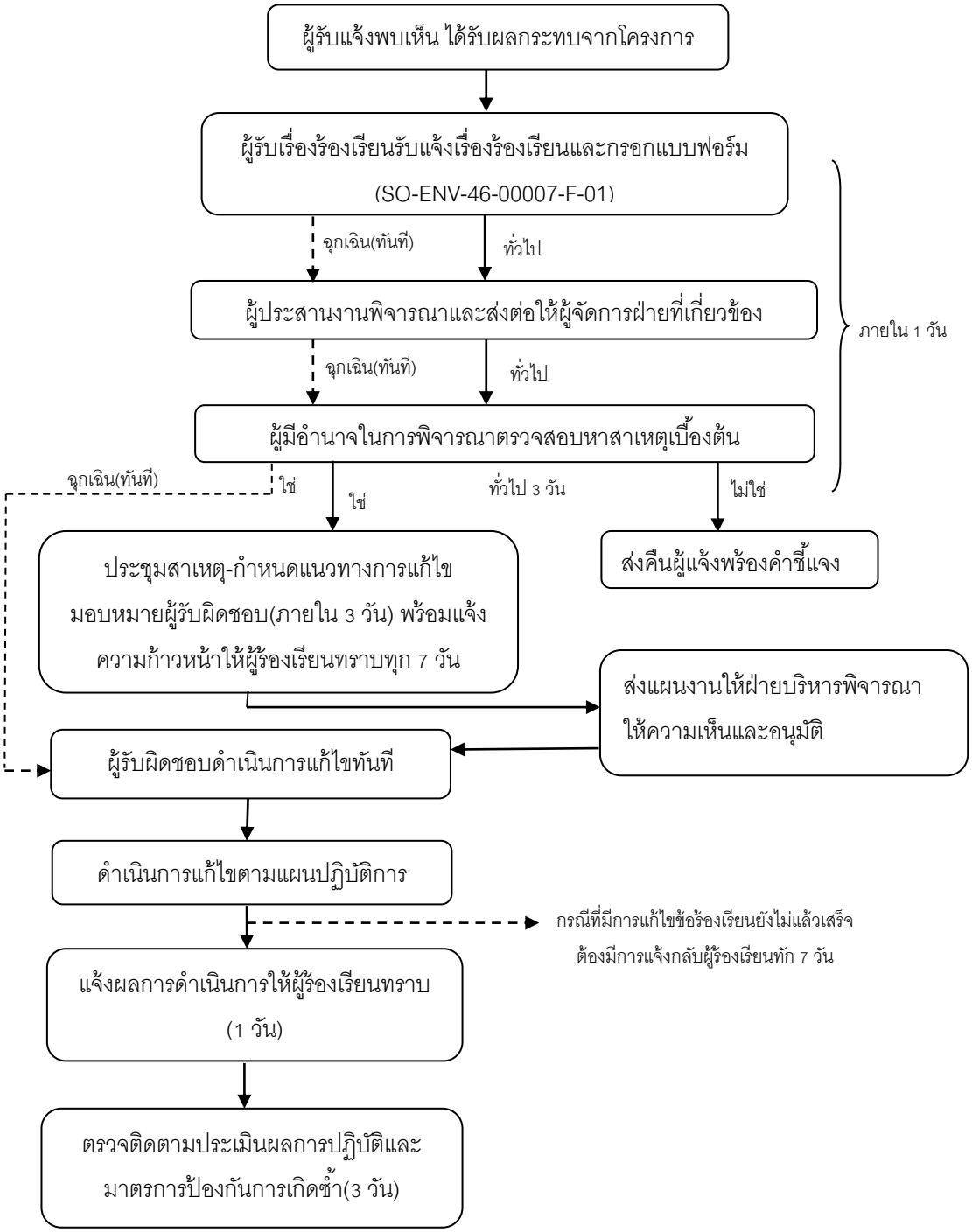
4.3 การเฝ้าระวังผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมจากหน่วยงานภายนอก

4.3.1 ทีมเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยสังเกตการณ์ หากพบเหตุการณ์ผิดปกติบันทึกลงในแบบฟอร์มบันทึกเหตุการณ์ผิดปกติ (SO-ENV-46-0007-F-02)

4.3.2 หัวหน้าทีมเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยแจ้งรายงานผลสังเกตการณ์ต่อ Shift Security Supervisor ในการประชุมเปลี่ยนกะทุกวัน

4.3.3 หัวหน้าทีมเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย หัวหน้างานธุรการอาวุโส และเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมร่วมประชุมทุกวันพุธ เพื่อศึกษาแนวโน้มและเฝ้าระวังถึงเหตุการณ์ผิดปกติต่างๆที่อาจเกิดขึ้น

5.ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน



6.บันทึกและเอกสารสนับสนุน :

6.1 ระเบียบปฏิบัติ การแก้ไขและป้องกัน (PR-DOC-00003)

6.2 แบบฟอร์มทะเบียนข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (SO-ENV-46-00007-F-01)

6.3 แบบฟอร์มบันทึกเหตุการณ์ผิดปกติ (SO-ENV-46-0007-F-02)

6.4 เบอร์ติดต่อฉุกเฉินหมายเลขโทรศัพท์บริษัทข้างเคียง-สมาชิกกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมเหมราช

ภาคผนวกที่ 20

แผ่นพับประชาสัมพันธ์โครงการ

BLUESCOPE Zacs

BLUESCOPE Zacs® 150
บลูสโคป แซคส์® 150

*การรับประกันเป็นไปตามเงื่อนไขของบริษัทฯ

วัสดุหลังคาเหล็ก บลูสโคป แซคส์® 150
หรูนาน ทานทน ด้วยเทคโนโลยีออสเตรเลีย

มอก. 2228-2548 | THERMAL EFFICIENCY | DESIGN FLEXIBILITY | DURABILITY/ SECURITY | HI-TECH PRODUCTION | RECYCLING | WARRANTY

BLUESCOPE

BLUESCOPE Zacs

BLUESCOPE Zacs® 150
บลูสโคป แซคส์® 150

วัสดุเหล็กเคลือบคุณภาพสูงสำหรับการขึ้นรูปหลังคาเหล็ก
เหนือกว่าด้วย คุณสมบัติ 10 ประการ

1 | ผลิตโดยเทคโนโลยีขั้นสูง
ผลิตโดย เทคโนโลยีออสเตรเลีย ผู้นำด้านการผลิตเหล็กเคลือบของโลก

2 | ได้มาตรฐาน มอก.
ผลิตภัณฑ์บลูสโคป ได้รับการรับรองมาตรฐาน มอก. 2228-2548 เป็นรายแรกของประเทศไทย

มอก. 2228-2548

แผ่นเหล็กเคลือบอลูมิเนียมผสมสังกะสี เหล็กเคลือบสังกะสี (G.I)
หมายเหตุ: รูปภาพนี้เกิดจากการวางแผ่นตัวอย่างไว้ริมทะเลเป็นเวลา 12 ปี

3 | มีอายุการใช้งานที่ยาวนาน
เคลือบด้วยโลหะ ซิงค์-อลูมิเนียม 55% ซึ่งทำให้มีอายุการใช้งานที่มากกว่าเหล็กเคลือบสังกะสีถึง 4 เท่า

4 | ชั้นเคลือบ โลหะ AZ150 ป้องกันสนิมได้ดี
ชั้นเคลือบโลหะ ซิงค์-อลูมิเนียม 55% ที่ 150 กรัม / ตารางเมตร ช่วยป้องกันการผุกร่อนได้ดียิ่งขึ้น

ชั้นเคลือบเหล็กเคลือบ BLUESCOPE ZACS®

5 | หนา แกร่ง เต็มแผ่น
มีความหนา ที่ **0.35 มม.** มั่นใจกว่าในความทนทาน

6 | แข็งแรง ทนทาน ช่วยลดความเสียหายจากลูกเห็บได้
ผลิตจากเหล็กกล้ากำลังสูง G550 ซึ่งสามารถรับแรงดึงได้มากกว่า 5,500 กรัม / ตารางเมตร

Warranty 12 year

7 | มีรับประกัน ทุกแผ่น
ทุกแผ่นรับประกัน 12 ปี โดย บลูสโคป*

8 | ปลอดสารพิษ
บลูสโคป ใช้กรรมวิธีการผลิตที่ปลอดจากสารตะกั่วและแร่ใยหิน จึงมั่นใจได้ถึงความปลอดภัย

Pb

9 | ไม่เป็นรอยคราบ หลังการติดตั้ง
เคลือบด้วยสารต่อต้านรอยคราบ (anti-fingerprint) ช่วยลดคราบที่เกิดจากรอยนิ้วมือ และรอยรองเท้า

10 | สะท้อนความร้อน ช่วยทำให้อาคารเย็น
สามารถสะท้อนความร้อนได้มากกว่ากระเบื้อง จึงทำให้บ้านเย็น

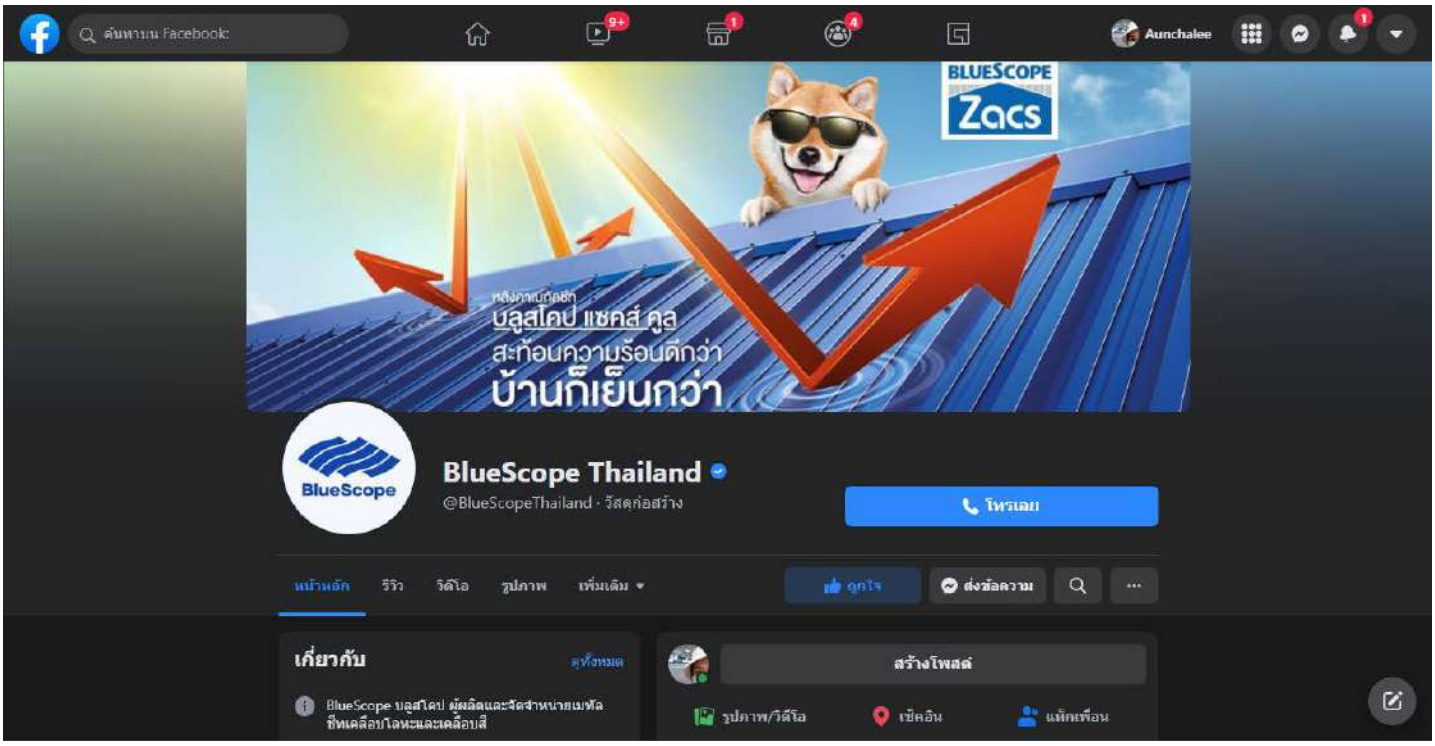
ของแท้มองหาตราสัญลักษณ์
"BLUESCOPE Zacs®" ได้แผ่นเหล็ก

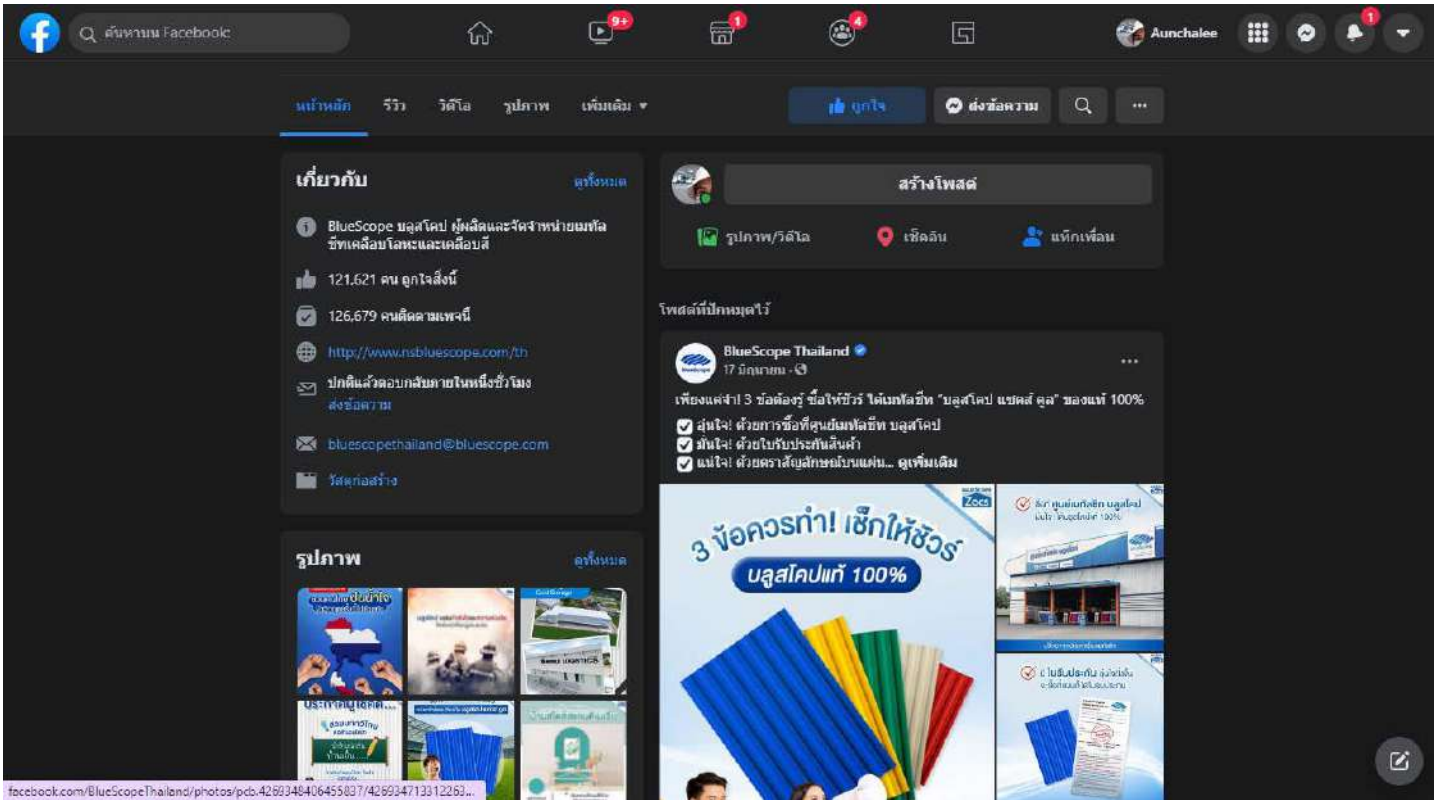
บลูสโคป แซคส์® 150 G*** AZ150 ความหนารวม *.**มม AS 1397 มอก. **2228-2548** รหัส DDMMYYHHMMID (สอบถามเงื่อนไขการรับประกันจากตัวแทนจำหน่าย)

*การรับประกันเป็นไปตามเงื่อนไขของบริษัทฯ

BLUESCOPE

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
แผนกการตลาดและการขาย :
ชั้น 7 อาคารบานกอกไทย เลขที่ 108 ถ.ราชน้ำ แขวงพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ : 0-2333-3000 (อัตโนมัติ) โทรสาร : 0-2333-3001-2
โรงงานและสำนักงานใหญ่ :
เลขที่ 2 ซอย จี 9 ถ.ปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ต.บ่านภาพุต อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทรศัพท์ : (038) 918-300 (อัตโนมัติ) โทรสาร : (038) 918-301
www.bluescopesteel.com , www.bluescopesteel.co.th


ค้นหาบน Facebook
Aunchalee
BLUESCOPE
Zacs
บลูสโคป แซคส์ คูล
สะท้อนความร้อนดีกว่า
บ้านก็เย็นกว่า
BlueScope Thailand
@BlueScopeThailand · วัสดุก่อสร้าง
โทรเลย
หน้าหลัก
รีวิว
วิดีโอ
รูปภาพ
เพิ่มเติม
ถูกใจ
ส่งข้อความ
เกี่ยวกับ
ดูทั้งหมด
BlueScope บลูสโคป ผู้ผลิตและจัดจำหน่ายเมทัลชีทเคลือบโลหะและเคลือบสี
สร้างโพสต์
รูปภาพ/วิดีโอ
เช็คอิน
แท็กเพื่อน


ค้นหาบน Facebook
Aunchalee
หน้าหลัก
รีวิว
วิดีโอ
รูปภาพ
เพิ่มเติม
ถูกใจ
ส่งข้อความ
เกี่ยวกับ
ดูทั้งหมด
BlueScope บลูสโคป ผู้ผลิตและจัดจำหน่ายเมทัลชีทเคลือบโลหะและเคลือบสี
121,621 คน ถูกใจสิ่งนี้
126,679 คนติดตามเพจนี้
http://www.nsbluescope.com/th
ปกติแล้วตอบกลับภายในหนึ่งชั่วโมง
ส่งข้อความ
bluescopethailand@bluescope.com
วัสดุก่อสร้าง
สร้างโพสต์
รูปภาพ/วิดีโอ
เช็คอิน
แท็กเพื่อน
โพสต์ที่ปักหมุดไว้
BlueScope Thailand
17 มิถุนายน
เพียงแค่จำ! 3 ข้อต้องรู้ ซื้อให้ชัวร์ ได้เมทัลชีท "บลูสโคป แซคส์ คูล" ของแท้ 100%
มั่นใจ! ด้วยการซื้อที่ศูนย์เมทัลชีท บลูสโคป
มั่นใจ! ด้วยใบรับประกันสินค้า
แน่ใจ! ด้วยตราสัญลักษณ์บนแผ่น... ดูเพิ่มเติม
3 ข้อควรทำ! เช็กให้ชัวร์
บลูสโคปแท้ 100%
รูปภาพ
ดูทั้งหมด
facebook.com/BlueScopeThailand/photos/pcb.4269348406455837/4269347133122263...

ภาคผนวกที่ 21

เอกสาร/ภาพถ่ายการทำกิจกรรมเพื่อชุมชน และสังคม

CSR OF FY23

CSR Activity on FY23

[redacted]

Event : Blood donation with local community and IEAT
Date: 21 Jul 2022

[redacted]

Event : Support equipment for bedridden patients in the rayong province
Date: 11 Jul 2022

[redacted]

Event : Join to donate recyclable bottle to the community waste bank.
Date: 11 Jul 2022

[redacted]

Event : Support coil for education and set up classroom to teach roof and wall installation to Rayong technical students.
Date: 11 Sep 2022

CSR Activity on FY23

[redacted]

Event : Support activity Loy kra-tong festival to community and join miss grand recycle contest with community
Date: 8 NOV 2022

[redacted]

Event : Sponsored the 7th Run with Heart for Love event at Camillian Rayong
Date: 27 Nov 2022

CSR Activity on FY23

Event : Blood donation with local community and IEAT
Date: **1 DEC 2022 ,15 Mar 2023**

Event : **Join KONLHEK MINI MARATHON 2022**
Date: 18 Dec 2022

CSR Activity on FY23

Event : Support community and school of Children's Day event on 13 Jan 2023

Event : Songkran festival with all employee 3 site and local government on 5 Apr 2023

CSR Activity on FY23

[redacted]

Event : Support Research funding about energy of Rajamangala University of Technology Thanyaburi on 19 Jan 2023

Event : Research funding for the negative pressure clean room control project on 16 Feb 2023

[redacted]

Event : Donation Metal sheet and install canteen for school of Chainat Province on Jun 2023

Event : Guest speaker and share knowledge for teacher at Pattaya Technical college on 2 June 2023

CSR Activity on FY23

Event : We run together for donation on Mar 2023

ที่ อก 5106.5/0681

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
เลขที่ 1 ถนนไอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150

2 สิงหาคม 2565

เรื่อง แจ้งให้จัดส่งข้อมูลผลการดำเนินงานตามมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุด ประจำปี 2565

เรียน กรรมการ/ผู้จัดการโรงงาน

อ้างถึง คำสั่ง กนอ. ที่ 291/2563 เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบการดำเนินงานตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) ในนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ลงวันที่ 22 มิถุนายน 2563

ตามที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้ดำเนินการจัดประชุมเพื่อรายงานผลการดำเนินงานตามมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุด ตั้งแต่ปี 2553 และอย่างต่อเนื่องทุกปี ความถี่อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยร่วมกับผู้แทนชุมชนเทศบาลเมืองมาบตาพุด ผู้แทนชุมชนเทศบาลตำบลบ้านฉาง ผู้แทนกลุ่มประมงเรือเล็กพื้นที่มาบตาพุดและบ้านฉาง ผู้แทนหน่วยราชการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในพื้นที่ เพื่อประเมินศักยภาพการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย รวมถึงความรับผิดชอบต่อสังคมของโรงงาน นั้น

เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของเชื้อไวรัสโคโรน่า 2019 (COVID-19) ในปัจจุบันยังอยู่ในช่วงที่ต้องเฝ้าระวังอย่างต่อเนื่อง ดังนั้นเพื่อเป็นการหลีกเลี่ยงและลดความเสี่ยงในการแพร่ระบาดของเชื้อ COVID-19 และเพื่อให้มีการดำเนินงานบรรลุตามวัตถุประสงค์ ของการดำเนินงานตามมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุด ประจำปี 2565 สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (สนพ.) จึงขอความร่วมมือจากท่านให้**จัดส่งข้อมูลผลการดำเนินงานตามมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) รายละเอียดตาม QR Code ที่แนบมาพร้อมนี้ นับตั้งแต่วันที่ได้หนังสือฉบับนี้ ถึงวันที่ 30 กันยายน 2565** โดยท่านสามารถ

จัดส่งเอกสารทาง E mail : iee.mtpcomplex@gmail.com

ทั้งนี้ หากท่านไม่จัดส่งข้อมูลภายในเวลาที่กำหนด กนอ. ขอสงวนสิทธิ์ในการให้คะแนนธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2565

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และจัดส่งข้อมูลภายในวันเวลาที่กำหนดด้วย จะขอบคุณยิ่ง

[redacted]

ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

งานปฏิบัติการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย
โทร 038 683127
โทรสาร 038 683941

นำส่งข้อมูลการดำเนินงานตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ประเทศไทย จำกัด - Message (HTML)

File Message Help

Ignore Junk Delete Archive | Reply Reply All Forward | Share to Teams | Move to: ? Team Email Reply & Delete To Manager Done Create New | Move | Assign Policy Mark Unread Categorize Follow Up | Editing | Read Aloud Immersive Reader | Translate | Zoom | Viva Insights | Report Suspect Email

Delete Respond Teams Quick Steps Move Tags Editing Immersive Language Zoom Add-in PhishAlarm

นำส่งข้อมูลการดำเนินงานตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ประเทศไทย จำกัด

Reply Reply All Forward

Cherdchay, Pathumporn PC
To iee.mtpcomplex@gmail.com
Cc Wongkamonrat, Petcharat PW; Pitjanun, Umnarj UP; Utkhamthiang, Aphisut AU; Nualprom, Kamkarn KN

Fri 9/30/2022 9:14 AM

Translate message to: English | Never translate from: Thai | Translation preferences

เรียนเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง,

ขอนำส่งข้อมูลการดำเนินงานตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (Environmental Monitoring)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ประเทศไทย จำกัด ขอรบกวนดาวน์โหลดไฟล์ตามลิงก์ด้านล่างนะคะ เนื่องจากไฟล์ใหญ่ค่ะ

https://drive.google.com/drive/folders/1rewQht_HGnFpwrf05jyTafncFoZv_56V?usp=sharing

ขอบคุณค่ะ

ปทุมพร

Pathumporn Cherdchay | Environmental Professional
NS BlueScope (Thailand) Limited, Map Ta Phut Head Office
P +66 3891 8300 #3249 | **M** +66 (0) 8 1659 3717
E Pathumporn.Cherdchay@bluescope.com | **W** www.bluescope.com
A No.2 | Soi G9 | Prakomsongkrohrad Rd | T. Maptaphut | A.Muang | Rayong 21150

ภาคผนวกที่ 22

โครงการส่งเสริมด้านสุขภาพ

ขอเชิญเข้าร่วมกิจกรรม

BlueScope

BANGKOK HOSPITAL RAYONG

การอบรมความรู้หัวข้อ "รู้เร็ว ป้องกันได้" โรคจากวิถีชีวิต (NCDs)

อบรมออนไลน์ ผ่าน MS Team

[redacted]

[redacted]

พฤติกรรมการใช้ชีวิตในปัจจุบันทำให้เกิด**โรค**น่ากลัว ได้เวลาที่จะมาดูแลตัวเองแล้วหรือยัง...

หรือ **ว่าอยากให้รายต่อไปเป็นคุณ ?**

- การเลือกรับประทานอาหารที่เหมาะสม
- การอ่านฉลากโภชนาการ

"ถ้าเตรียมตัวดี ย่อมชนะทุกสิ่ง"

กิจกรรม :

- ผู้เข้าการอบรมหลักสูตร "โรคจากวิถีชีวิต NCDs"
- เล่นเกมส์ตอบคำถาม ชิงของรางวัล
- วันที่ 27 เม.ย 2566 เวลา 10:00 - 12:00 น.

วิทยากรโดย :

- คุณอณวัต พัชรกิจจากร
- คุณฐานิยา เสียงประเสริฐ

นักกำหนดอาหาร รพ. กรุงเทพระยอง

[redacted]

โดยฝ่ายความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (HSE) ร่วมกับ โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง

BANGKOK HOSPITAL RAYONG

ภาพประกอบการอบรม

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

Subject: เชิญชวนเข้าร่วมโครงการดูแลสุขภาพผู้ประกันตน ฟรี!!!

[redacted]

Dear all,

ในโครงการดูแลสุขภาพของผู้ประกันตนนั้น สำหรับผู้ที่ลงทะเบียนแล้ว ท่านสามารถเลื

- วันที่ 15 มิถุนายน 2566 เวลา 07.00 – 09.00 น.
- วันที่ 26 มิถุนายน 2566 เวลา 07.00 – 09.00 น.

งดน้ำและอาหารอย่างน้อย 8 ชั่วโมงก่อนเจาะเลือด

!!! สำหรับท่านที่ยังไม่ได้ลงทะเบียน ยังสามารถลงทะเบียนเพิ่มได้จนถึงวันที่ 5 มิถุนาย

หมายเหตุ: สถานที่เข้ารับการตรวจจะแจ้งให้ทราบอีกครั้งค่ะ

ภาคผนวกที่ 23

การดำเนินงานด้านความปลอดภัย

ระบบการจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัย

HSEC Policy

นโยบายด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน

BLUESCOPE

OUR HEALTH, SAFETY, ENVIRONMENT AND COMMUNITY (HSEC) POLICY

AT BLUESCOPE OUR HEALTH, SAFETY, ENVIRONMENT AND COMMUNITY RESPONSIBILITIES ARE INTEGRAL TO THE WAY WE DO BUSINESS.

OUR COMMITMENTS

We are committed to effective implementation of our HSEC Policy and to continual improvement in our HSEC performance.

HEALTH AND SAFETY

We aspire to achieve "Zero Harm" to people. Our fundamental belief is that all injuries can be prevented. Responsibility starts with each one of us. As such we will consult with our employees and relevant stakeholders in decisions that affect the health and safety aspects of our workplaces, products and services.

ENVIRONMENT

We care for the environment. We are committed to the efficient use of resources, preventing pollution, and reducing the environmental impact of our operations and products.

COMMUNITY

We strive to be valued corporate citizens in our communities. We respect the values and cultural heritage of local people.

OUR ACTIONS

To meet our HSEC commitments, we will:

- Clearly define responsibilities and accountabilities
- Set measurable objectives and targets
- Use internal and external expertise as required
- Regularly monitor and report on our progress
- Develop, implement and maintain management standards and systems
- Comply with legal requirements, relevant industry standards, and the intent of this policy
- Support the safe and early return to work of injured / ill employees
- Report, assess and manage our HSEC risks and incidents
- Provide appropriate HSEC training to all our employees
- Disseminate HSEC information to our employees, contractors and visitors to our workplaces
- Consult and engage our stakeholders to facilitate shared responsibility for meeting the goals of our HSEC Policy

We will truly succeed when we achieve our health, safety and environmental goals and are valued by the communities in which we work.

PAUL O'MALLEY
Managing Director and CEO

BSL-MS-P-01
Revision 5
Issued: June 2015

BLUESCOPE

นโยบายด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน (HSEC)

ที่ บลูสโคป ความรับผิดชอบในด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อมและชุมชน ได้ผสมผสานเป็นหนึ่งเดียวกับการดำเนินธุรกิจของเรา

ความมุ่งมั่นของเรา

เรามุ่งมั่นในการพัฒนาด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชนอย่างต่อเนื่อง

ด้านสุขภาพและความปลอดภัย

ความมุ่งหวังของเราคือ "ไม่มีการบาดเจ็บ" เรามีความเชื่อที่ยึดถือมาตลอดว่าการบาดเจ็บทุกอย่างสามารถป้องกันได้ โดยเริ่มที่พวกเราแต่ละคนต้องมีความรับผิดชอบร่วมกัน เราจะร่วมปรึกษากับพนักงานในเรื่องที่จะกระทบต่อสุขภาพและความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน

ด้านสิ่งแวดล้อม

เราห่วงใยต่อสิ่งแวดล้อม เรามุ่งมั่นที่จะใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ ลดและป้องกันมลพิษ และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม รวมถึงผลิตภัณฑ์ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม

ด้านชุมชน

เราพึงพยายามที่จะเป็นบริษัทจรรยาบรรณในชุมชนของเรา เราเคารพคุณค่าและมรดกทางวัฒนธรรมของประชาชนท้องถิ่นที่เราอาศัยอยู่

การปฏิบัติของเรา

เพื่อให้เราสัมฤทธิ์ผลทางด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน พวกเราจะ :

- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]

เราจะประสบความสำเร็จอย่างแท้จริงเมื่อเราบรรลุเป้าหมายทางด้านสุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม และสมดุลให้เป็นคุณค่าต่อชุมชนที่เราทำงานอยู่

พอล โอ'มัลลีย์
กรรมการผู้จัดการและประธานเจ้าหน้าที่บริหาร

BSL-MS-P-01
Revision 5, Issued: June 2015

BLUESCOPE

ความเชื่อเรื่องความปลอดภัย Safety Beliefs

BLUESCOPE

OUR SAFETY BELIEFS

THESE BELIEFS FORM THE BASIS FOR ACHIEVING OUR GOAL OF "ZERO HARM"

Working safely is a condition of employment.

Employee involvement is essential.

Management is accountable for safety performance.

All injuries can be prevented.

Training employees to work safely is essential.

All operating exposures can be safeguarded.

BOB PULLEIN
Vice President
Health, Safety and Environment

- การทำงานอย่างปลอดภัยถือเป็นเงื่อนไขหนึ่งของสภาพการจ้างงาน
- การมีส่วนร่วมของพนักงานถือเป็นสิ่งสำคัญ
- ผู้บริหารต้องมีหน้าที่รับผิดชอบในผลงานด้านความปลอดภัย
- การบาดเจ็บทุกชนิดสามารถป้องกันได้
- การฝึกอบรมให้พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยถือ เป็นสิ่งสำคัญ
- อันตรายที่ล่อแหลมสามารถจัดหาสิ่งป้องกันให้ปลอดภัยได้

BlueScope HSE standards

BlueScope Steel
Health, Safety and Environment Standards

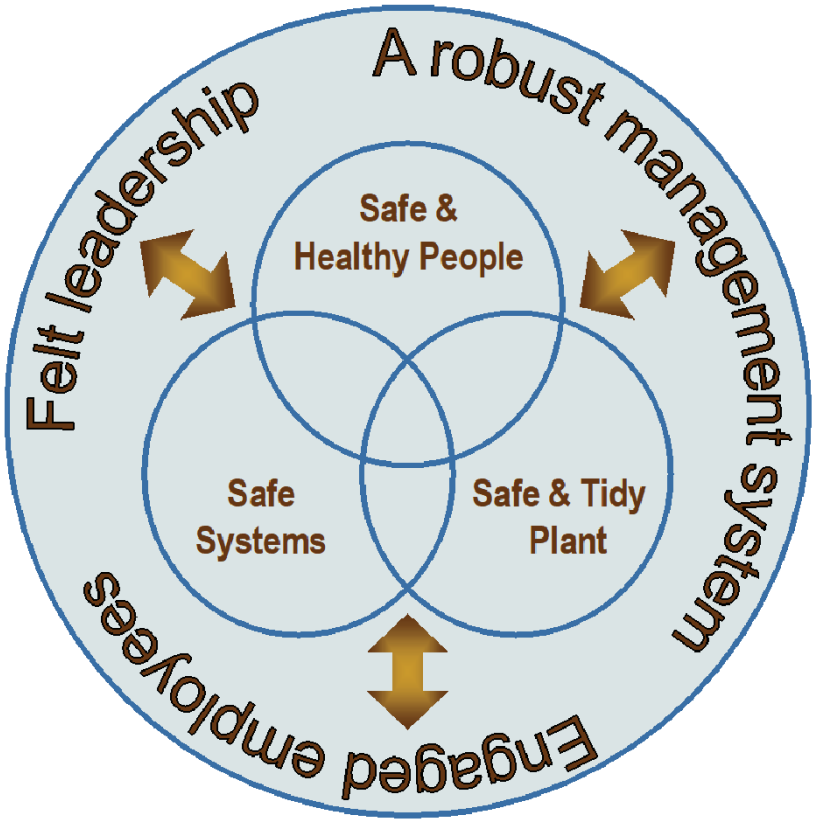
The objectives of the HSE standards are to:
• support BlueScope Steel's Bond, Health, Safety, Environment and Community (HSEC) Policy, Safety Beliefs and Environment Principles;
• set expectations for progressive development and implementation of HSE policies, processes and procedures;
• drive continual improvement.

- Standard 1: Leadership and Accountability
- Standard 2: Legal and Other Requirements
- Standard 3: Risk Management
- Standard 4: Fit for Work
- Standard 5: Training and Competency
- Standard 6: Engagement, Consultation and Communication
- Standard 7: Document and Record Control
- Standard 8: Material Supply and Contractor Management
- Standard 9: Project Management
- Standard 10: Process, Plant and Equipment Integrity
- Standard 11: Emergency Preparedness and Response
- Standard 12: Incident Management
- Standard 13: Preventive and Corrective Action
- Standard 14: Measurement and Verification

BLUESCOPE

BlueScope Code of Practices

Code of Practice — A body of Key Criteria set out systematically to be adhered to by all BlueScope Steel businesses.



Rectified CoP:

- Mobile Equipment CoP
- Overhead Cranes CoP
- Traffic Management CoP
- Load Restraint CoP
- Product Storage CoP
- Contractor Management CoP
- Fall Prevention CoP
- Manual Task CoP
- Live Equipment CoP

Code of Practices framework:

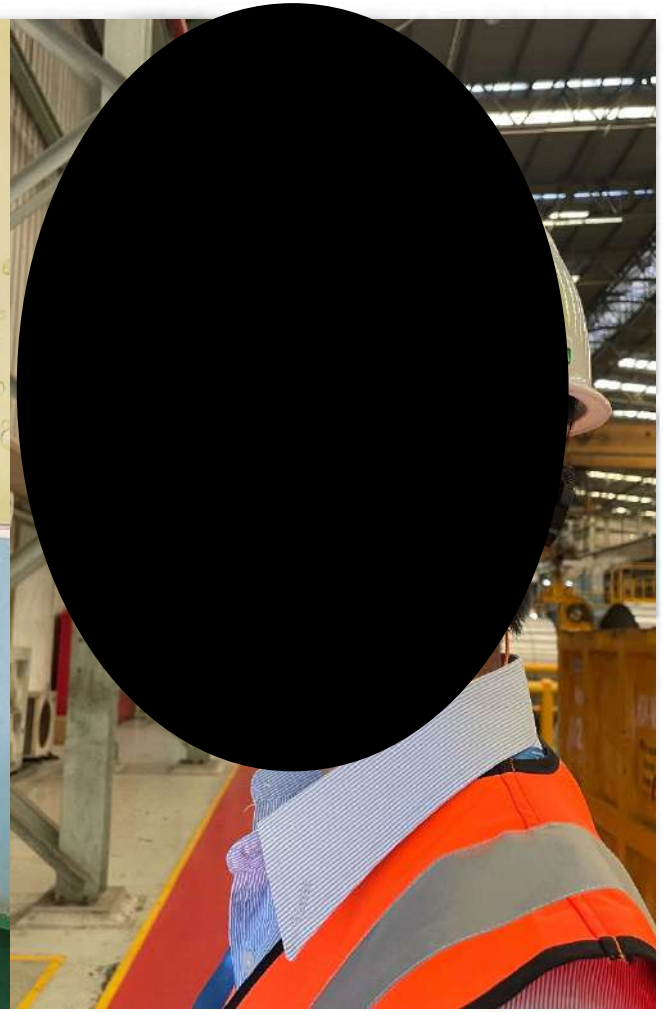
- Safe & Healthy People
- Safe & Tidy Plant
- Safe Systems

การแต่งกายและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สวมเสื้อในกางเกง: เสื้อเชิ้ต และ เสื้อยูนิฟอร์ม ต้องสวมใส่ในกางเกง ห้ามสวมใส่เสื้อแจ็คเก็ต

ผมยาว: พนักงาน/ ผู้รับเหมา/ ผู้มาติดต่อ ที่ผมยาวต้องมัดผมและเก็บให้เรียบร้อย หรือ ใช้ตาข่ายครอบผม

โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



ป้ายอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

Stock Take & Housekeeping

[redacted]

อาคารเก็บสารเคมีโดยมีคันคอนกรีตรอบพื้นที่

[redacted]

พื้นที่การปฏิบัติงาน และป้ายเตือน

[redacted]

ระบบการจัดการสารเคมีแบบ GHS-Globally Harmonized System of Classification and Labeling Chemicals ซึ่งเป็นระบบในการจัดกลุ่มความเป็นอันตรายและการติดฉลากสารเคมีที่เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก

ประโยชน์ของ GHS คือ

- ส่งเสริมความปลอดภัยในการใช้สารเคมีผ่านการสื่อสารความเป็นอันตรายที่เป็นรูปแบบเดียวกันและเข้าใจง่าย
- ส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงานและการขนส่งสารเคมี และสร้างสัมพันธภาพที่ดีกับคนงานผู้ใช้สารเคมี
- เพิ่มประสิทธิภาพและลดค่าใช้จ่ายในการปฏิบัติตามกฎระเบียบในภาคส่วนต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการสื่อสารความเป็นอันตรายของสารเคมี เนื่องจากทุกภาคส่วนใช้ระบบเดียวกัน
- ส่งเสริมภาพลักษณ์และความน่าเชื่อถือของสถานประกอบการและผลิตภัณฑ์
- อำนวยความสะดวกด้านการค้าสารเคมีระหว่างประเทศ ลดความซ้ำซ้อนในการจัดทำฉลากและเอกสารข้อมูลความปลอดภัย

BLUESCOPE

การจัดระบบจราจรภายในพื้นที่โครงการ

- เขตสำนักงานและพื้นที่ซึ่งผู้คนเดินพลุกพล่าน อนุญาตความเร็วรถ**ไม่เกิน 10** กิโลเมตรต่อชั่วโมง
- พื้นที่อื่นๆ อนุญาต**ไม่เกิน 20** กิโลเมตรต่อชั่วโมง
- รอบโรงงานให้**เดินรถตามเข็มนาฬิกา** ยกเว้นหน้าสำนักงานฝ่ายโรงงาน อนุญาตให้สวนทาง

การจัดระบบจราจรภายในพื้นที่โครงการ

[redacted]

บันทึกการอบรมความปลอดภัย ระดับ 0 สำหรับพนักงานขับรถบรรทุก

Safety Induction Level 0 Record for Truck Driver

พนักงานขับรถที่ต้องเข้าในโรงงานบลูสโคป สตีล ประเทศไทย จะต้องปฏิบัติตามความปลอดภัยดังนี้

All truck drivers who enter the BlueScope Steel (Thailand) Limited. the following safety requirements.

- ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามที่บริษัท ฯกำหนดเท่านั้น ได้แก่
  Must wear corrected personnel protective equipments to meet the safety standard such as
  - ** ต้องสวมหมวกนิรภัย (Safety Helmet)
  - ** แว่นตานิรภัย (Safety Glasses)
  - ** รองเท้าหุ้มมิดชิด ไม่ใส่รองเท้าเปิด รองเท้าคีบ หรือรองเท้าแตะ
    (Substantial footwear - No open toed shoes, thongs or sandals)
  - ** เสื้อผ้าที่เหมาะสม เช่น กางเกงขายาว เสื้อแขวนยาว
    (Suitable clothing - Long trousers, and long sleeve shirt)
- ห้ามสูบบุหรี่ในอาคารโรงงาน หรือในสำนักงาน
  (No smoking inside plant buildings or offices.)
- ต้องได้รับคำแนะนำจากเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย เกี่ยวกับพื้นที่ขนส่งสินค้าและวิธีการขนส่งสินค้า
  (Clear loading / unloading procedure & dispatch area induction by the security guard)
- ปฏิบัติตามเครื่องหมายป้องกันภัย (รวมทั้งธงขาว-แดง และแผ่นเทปที่ปิดกั้นไว้
  (Obey all site safety sign (including bunting and barricade tape))
- ขับรถตามเส้นทาง ดูลูกศร และป้ายจราจร
- ปฏิบัติตามคำแนะนำที่ให้เมื่ออยู่ในเขตปฏิบัติงาน
  (Obey all verbal directions given when in the operational areas of the site)

ชื่อ Name		หมายเลขบัตรประชาชน หรือใบขับขี่ ID No. or Car driving license No.	
ชื่อบริษัท Company			
เหตุผลในการเข้าโรงงาน Reason to site access	รับ Received	ส่ง Delivery	สำหรับเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย หมายเลขบัตรประจำตัว (สีแดง) ..... หมายเลขบัตรผ่านเข้าออกยานพาหนะ.....
วันที่มาส่งสินค้า (Date of Delivery)			สำหรับพนักงาน บลูสโคป สตีลหรือผู้เกี่ยวข้อง ลงชื่อ -
เวลาเข้า (Time in)		เวลาคลับ (Time Out)	

ตอบรับทราบ **Acknowledgement**

ข้าพเจ้าได้อ่านข้อแนะนำเพื่อความปลอดภัยแล้วและได้กรอกข้อความที่จำเป็นตามที่ต้องการ แล้ว ดังนั้นข้าพเจ้ายินดีที่จะปฏิบัติตามรายการความปลอดภัยและคำแนะนำที่ได้รับในขณะที่เข้าไปขนส่งยายโรงงาน I have read the truck driver safety requirements and filled in the necessary information above as requested.I hereby agree to comply with all the safety requirements listed and given while delivery the material to BlueScope Steel (Thailand)

เอกสารอบรมความปลอดภัยระดับ 0 สำหรับพนักงานขับรถเข้าโรงงาน

BLUESCOPE

รูปถ่ายการดำเนินงานด้านความปลอดภัย

ภาคผนวกที่ 24

การอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

NS BlueScope (Thailand) Limited Training Package	Document No : IN-SFT-99002 Revision : 11 Page : 1 of 57
Title : Safety Induction MTP Site Part 1 [Thai]	Date : 4 September 2019
Prepared By .....Reviewed By : ..... Approved By	

BLUESCOPE

BLUESCOPE

Safety Induction *PART 1*

bamboo 4o8oO

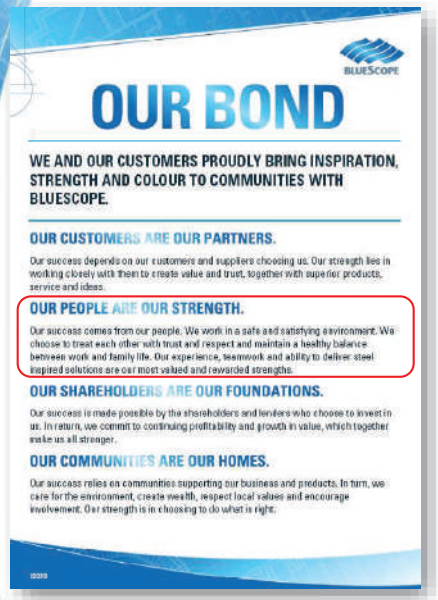
LEADERSHIP CULTURE ZERO HARM BEHAVIOUR

เนื้อหา

- นโยบายทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม
- กฎหลักที่สำคัญ Cardinal Rules และความเชื่อความปลอดภัย
- แนวทางในปฏิบัติเมื่ออยู่ในบริษัท
- ขั้นตอนปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน

BLUESCOPE

พันธะสัญญา



BLUESCOPE

OUR BOND

WE AND OUR CUSTOMERS PROUDLY BRING INSPIRATION, STRENGTH AND COLOUR TO COMMUNITIES WITH BLUESCOPE.

OUR CUSTOMERS ARE OUR PARTNERS.

Our success depends on our customers and suppliers choosing us. Our strength lies in working closely with them to create value and trust, together with superior products, service and ideas.

OUR PEOPLE ARE OUR STRENGTH.

Our success comes from our people. We work in a safe and satisfying environment. We choose to treat each other with trust and respect and maintain a healthy balance between work and family life. Our experience, teamwork and ability to deliver steel inspired solutions are our most valued and rewarded strengths.

OUR SHAREHOLDERS ARE OUR FOUNDATIONS.

Our success is made possible by the shareholders and lenders who choose to invest in us. In return, we commit to continuing profitability and growth in value, which together make us all stronger.

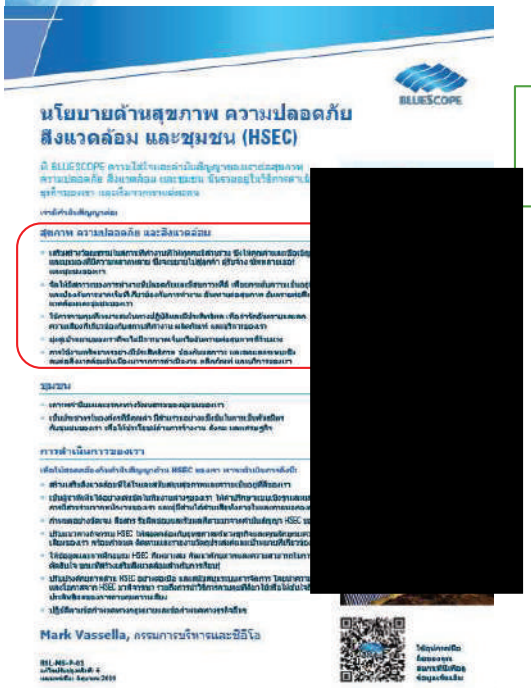
OUR COMMUNITIES ARE OUR HOMES.

Our success relies on communities supporting our business and products. In turn, we care for the environment, create wealth, respect local values and encourage involvement. Our strength is in choosing to do what is right.

บุคลากรคือความเข้มแข็งของเรา

ความสำเร็จของเรามาจากพนักงาน ที่ปฏิบัติงานภายใต้ **สภาพแวดล้อมที่ปลอดภัย**

BLUESCOPE



HSEC Policy

นโยบายด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน

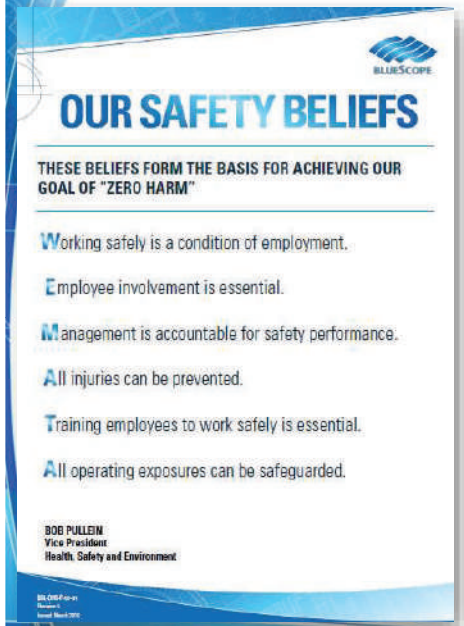
สุขภาพ ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

จัดให้มีสภาพการทำงานที่ปลอดภัยเพื่อป้องกันการบาดเจ็บและไม่มีผลต่อสุขภาพ

การควบคุมที่มีประสิทธิภาพเพื่อกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยง

มุ่งมั่นเพื่อเป้าหมายของเราที่ไม่มีการบาดเจ็บสาหัสหรือเจ็บป่วยจากงาน

ความเชื่อเรื่องความปลอดภัย Safety Beliefs



1. การทำงานอย่างปลอดภัยถือเป็นเงื่อนไขหนึ่งของสภาพการจ้างงาน
2. การมีส่วนร่วมของพนักงานถือเป็นสิ่งสำคัญ
3. ผู้บริหารต้องมีหน้าที่รับผิดชอบในผลงานด้านความปลอดภัย
4. การบาดเจ็บทุกชนิดสามารถป้องกันได้
5. การฝึกอบรมให้พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยถือเป็นสิ่งสำคัญ
6. อันตรายที่ล่อแหลมสามารถจัดหาสิ่งป้องกันให้ปลอดภัยได้

กฎหลักที่สำคัญ Cardinal Rules

1. พนักงานต้องปฏิบัติตามระเบียบด้านความปลอดภัยที่ระบุไว้ในข้อบังคับเกี่ยวกับการทำงาน รวมทั้งบริษัทคู่ร่วมสัญญาและพนักงานของบริษัทคู่ร่วมสัญญา ต้องปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย ซึ่งแจ้งให้ทราบในช่วงการอบรมเบื้องต้น

2. ไม่ทำงานในลักษณะที่จะก่อให้เกิดอันตราย
3. ไม่หยอกล้อ เล่นตลกคะนองขณะทำงาน
4. ไม่ทำงานในขณะมีอาการมึนเมาจากสุราหรือหรือยาเสพติดที่ผิดกฎหมาย

กฎหลักที่สำคัญ Cardinal Rules

5. ไม่นอนหลับขณะปฏิบัติงาน
6. ไม่ทำให้ผู้อื่นตกอยู่ในอันตราย
7. ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมตลอดเวลา

8. ต้องรายงานการบาดเจ็บ เหตุการณ์ที่เกือบจะเป็นอุบัติเหตุ การกระทำที่ไม่ปลอดภัย และสภาพที่ไม่ปลอดภัยต่อหน้าของท่านทันทีที่พบเหตุการณ์ดังกล่าว

กฎหลักที่สำคัญ Cardinal Rules

9.ไม่ปลอมแปลงเอกสาร

10.ต้องปฏิบัติตามระเบียบการตัดแยกระบบและการเข้าออกอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดอันตราย

11.ไม่รบกวนหรือโยกย้ายอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย

12. ต้องใช้งานเครื่องมือและอุปกรณ์ทุกชนิดโดยคำนึงถึงความปลอดภัยเป็นหลัก

บริษัทในเครือ บลูสโคป ประเทศไทย

โรงงานรังสิต

- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด

โรงงานมาบตาพุด

- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด

โรงงานมาบตาพุด

NS BlueScope

[redacted]

NS BlueScope Lysaght

โรงงานมาบตาพุด

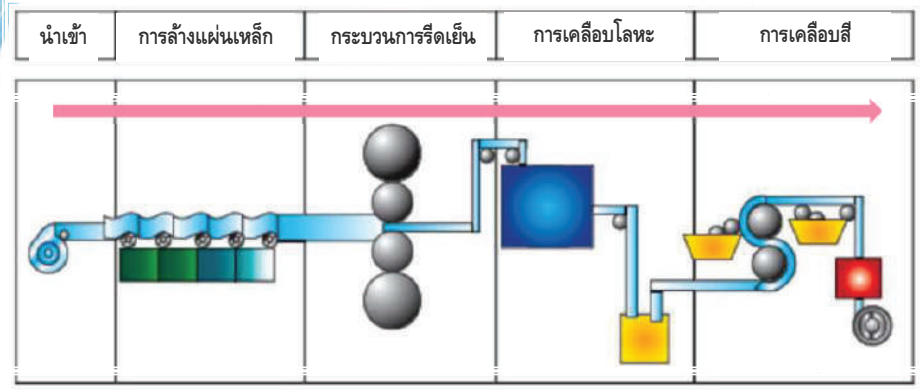
กระบวนการเคลือบสี

[redacted]

NS BlueScope Lysaght

BLUESCOPE

กระบวนการผลิตบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป

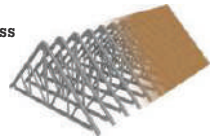


SuperDyma® Colorbond® Zincalume®

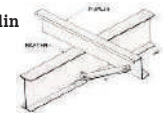
กระบวนการผลิตบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์

- Smartruss รีดขึ้นรูปโครงสร้างมวลเบา
- Purlin โรงงานรีดขึ้นรูปโครงเคร่า

Smartruss



Purlin



แนวทางปฏิบัติเมื่ออยู่ในเขตบริษัทฯ

ต้องแขวนบัตรแสดงบริเวณหน้าอกเสื้อตลอดเวลา

ผู้รับเหมางาน ให้รอพบเจ้าของงานที่จุดนัดพบ

เซ็นชื่อเข้า-ออกทุกครั้งโดย

ผู้เยี่ยมชมเซ็นชื่อที่ตึกธุระการ

พนักงานฯ เซ็นชื่อในแฟ้มประจำอาคาร

ผู้จัดส่งสินค้าที่ขนส่งวัสดุและรถบรรทุกสินค้า เซ็นต์ชื่อเข้าที่**ป้อมทางเข้า (ป้อม 3)** และ เซ็นต์ชื่อออกที่**ป้อมทางออก (ป้อม 1)**

ผู้รับเหมาประจำและผู้รับเหมาโครงการ เซ็นชื่อในพื้นที่ปฏิบัติงาน

ผู้รับเหมาชั่วคราวซ่อมบำรุง เซ็นชื่อเข้าออกที่**ป้อมทางเข้า (ป้อม 4)**

BLUESCOPE

รหัสสีพื้นบัตรอนุญาตข้าบริษัท (ID Card)

- ผู้รับเหมาประจำ
- ผู้รับเหมาซ่อมบำรุง
- บัตรผู้มาติดต่อ
- ผู้รับเหมาโครงการ
- ผู้ที่มาขนส่งสินค้า
- บัตรพนักงาน

BLUESCOPE

การแต่งกายและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สายรัดคางเอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์

สวมเสื้อในกางเกง: เสื้อเชิ้ต และ เสื้อยูนิฟอร์ม ต้องสวมใส่ในกางเกง ห้ามสวมใส่เสื้อแจ็คเก็ต

ผมยาว: พนักงาน/ ผู้รับเหมา/ ผู้มาติดต่อ ที่ผมยาวต้องมัดผมและเก็บให้เรียบร้อย หรือ ใช้ตาข่ายครอบผม

BLUESCOPE

การแต่งกายที่ไม่ถูกต้อง

ตัวอย่าง PPE อื่นๆๆ

ถุงมือกันสารเคมี

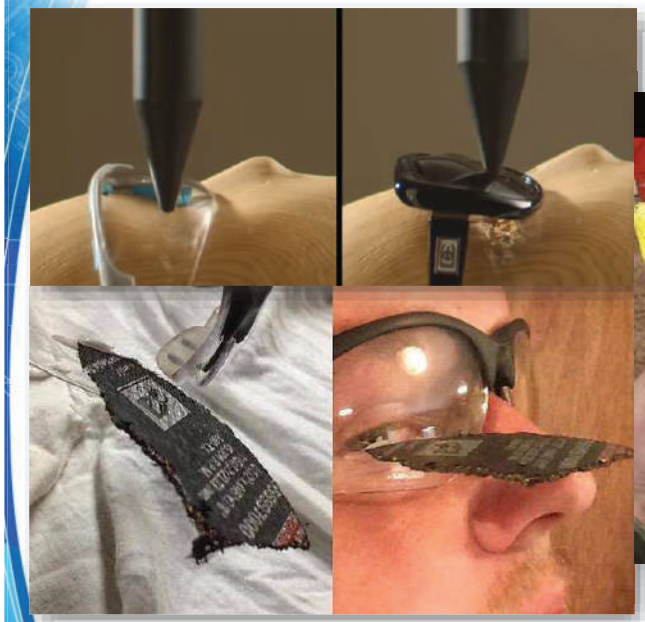
ถุงมือกันบาด

Harness

ชุดกันสารเคมี

กระบังหน้า

BLUESCOPE



BLUESCOPE

BLUESCOPE

สัญลักษณ์สี และเครื่องหมายความปลอดภัย (Safety sign)

สีแดง
- อันตราย / ห้าม / หยุด (Danger / Stop)
- อุปกรณ์อัคคีภัย (Fire Protective)

สีเหลือง
- เตือนให้ระวัง (Warning / Caution)

สีเขียว
- แสดงสภาวะปลอดภัย (Safety)

สีน้ำเงิน
- บังคับให้ต้องปฏิบัติ

แถบกั้น

Caution Tape แถบ**เตือนอันตราย**ให้ระวังก่อนเข้าพื้นที่

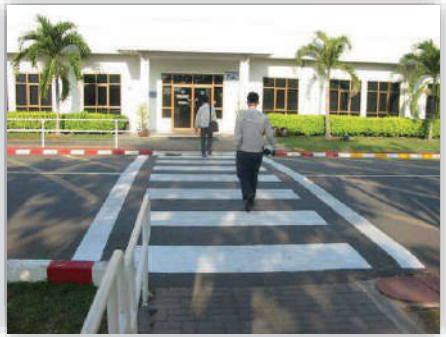
Danger Tape แถบ**อันตราย**ห้ามเข้าพื้นที่ก่อนได้รับอนุญาต

BLUESCOPE

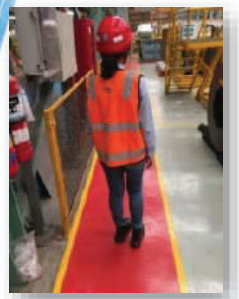
[redacted]

ทางเดินในเขตบริษัทฯ

- เดินบนทางเท้า หากไม่มีทางเท้าให้เดินไหล่ถนนชิดขวา ไม่เดินบนถนน
- ให้ใช้ทางม้าลายเมื่อต้องการข้ามถนน
- เข้าเขตโรงงานให้เดินบนเส้นทางที่กำหนดให้

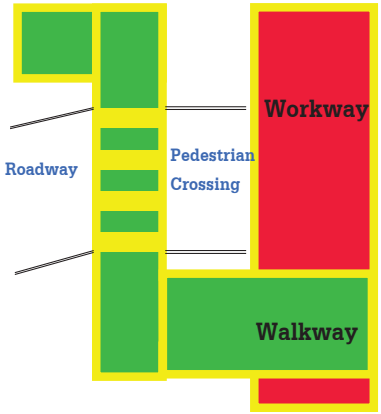


ทางเดินในเขตบริษัทฯ



สีแดง เป็นทางเดินไปยังพื้นที่ทำงาน (Workway)

สีเขียว เป็นทางเท้า (Walkway)



ทางเดินในเขตบริษัทฯ

พื้นที่เหลืองดำ คาดเฉียงสลับสีเป็นบริเวณโหลดขึ้นลงสินค้า

มีภาวะเสี่ยงอันตราย-ห้ามเข้า

พื้นที่ห้ามเข้าในเขตโรงงาน

พื้นที่ห้ามเข้า แม้ผ่านการอบรมความปลอดภัยเบื้องต้นแล้ว

พื้นที่อ่างโลหะร้อน

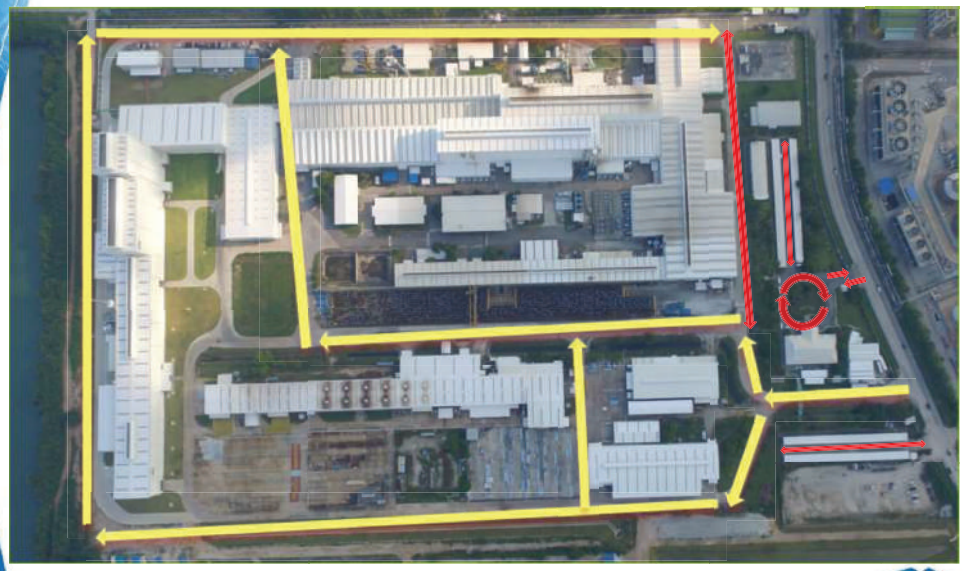
ลานจัดเก็บคอยล์

การจราจรในเขตบริษัทฯ

- เขตสำนักงานและพื้นที่ซึ่งผู้คนเดินพลุกพล่าน อนุญาตความเร็วรถ**ไม่เกิน 10** กิโลเมตรต่อชั่วโมง
- พื้นที่อื่นๆ อนุญาต**ไม่เกิน 20** กิโลเมตรต่อชั่วโมง
- รอบโรงงานให้**เดินรถตามเข็มนาฬิกา** ยกเว้นหน้าสำนักงานฝ่ายโรงงาน อนุญาตให้สวนทาง

การจราจรในเขตบริษัทฯ

10 กม — 20 กม



การนำของเข้าและออกจากบริษัทฯ

- กรณีที่ไม่ใช่ทรัพย์สินของบริษัท ให้**แจ้งและบันทึก**การนำเข้าที่ป้อมยามรักษาการณ์

- กรณีที่สิ่งของดังกล่าวคล้ายกับที่บริษัทฯ เป็นผู้สั่งซื้อ ให้**แสดงใบกำกับสินค้า**ก่อนนำเข้า

- การนำของออกซึ่งเป็นทรัพย์สินหรือไม่ใช่ทรัพย์สินของบริษัทฯ ต้องได้รับ**อนุมัติในแบบฟอร์ม**ก่อนเสมอ

การใช้บันไดที่ถูกต้อง (Correct use of stairs)

1. จับราวบันไดทุกครั้ง

Hold onto handrail, at all times

2. ก้าวขึ้นทีละขั้น

Take one step at a time

3. ไม่พูดคุยและใช้โทรศัพท์ขณะขึ้น-ลงบันได

Do not talk or use mobile phone while on stairs

เมื่อใช้บันได ให้จับราวบันไดและชิดซ้าย

การใช้บันไดทรงเอ

การใช้บันไดทรงเอ

กฎการใช้บันได

- มีคนช่วยจับบันได
- ห้ามใช้ 2 ขั้นสุดท้ายของบันได
- ไม่เอี้ยวตัวออกนอกบันได

ให้ใช้ชนิดไฟเบอร์เท่านั้น

แนวทางปฏิบัติเมื่อยู่ในเขตบริษัทฯ

ไม่อนุญาตให้ใช้โทรศัพท์มือถือและกล้อง**ถ่ายรูป**ในเขตสายผลิตและคลังเก็บวัสดุ

ไม่ใช้โทรศัพท์มือถือ ขณะเดิน และขับรถ

สูบบุหรี่ในพื้นที่ซึ่งกำหนดให้ และทิ้งก้นบุหรี่ในที่ที่จัดไว้ให้

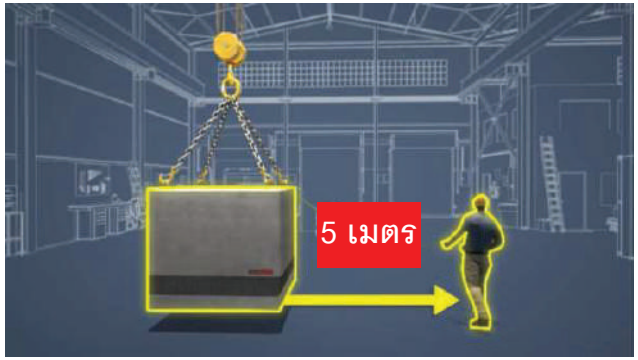
[redacted]

อันตรายที่อาจเกิดในกระบวนการผลิต

ห้ามสัมผัสกับแผ่นเหล็กโดยตรง

การใช้งานคัตเตอร์ ให้ใช้ชนิด **เซฟตี้คัตเตอร์**เท่านั้น

อันตรายจากงาน ยก - ย้ายและวางสินค้า



อันตรายจากงาน ยก-ย้าย และวางสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ ป้องกันโดยใช้ **กฎ 5 เมตร ป้องกันอันตราย**จากงานขนย้ายหนักเช่น **เครน รถยกหรือรถบรรทุก**

อันตรายจากงาน ยก - ย้ายและวางสินค้า

[redacted]

[redacted]

[redacted]

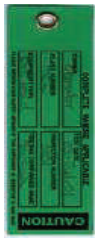
การใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า

- ใช้เครื่องมืออุปกรณ์สภาพปลอดภัย โดยตรวจสอบสภาพภายนอกทั่วไป
- มีป้าย (Inspection Tag) แสดงสถานะผ่านการตรวจ
- มีการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า ทุก 3 เดือน

Q1 ม.ค. – มี.ค.

Q2 เม.ย. –มิ.ย.

Q3 ก.ค. – ก.ย.



Q4 ต.ค.- ธ.ค.

[redacted]

แนวคิดเพื่อลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

- นโยบายและหลักปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อม
- แนวปฏิบัติ 7 R
- แนวปฏิบัติ 3 ป. เพื่อตอบสนองนโยบายด้านสิ่งแวดล้อม

แนวปฏิบัติ 7 R

แนวปฏิบัติ 3 ป. เพื่อตอบสนองนโยบายด้านสิ่งแวดล้อม

ปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	• เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเหตุขึ้น
ปฏิบัติตาม	• นโยบาย • กฎหมาย, ข้อกำหนดชุมชน ฯลฯ
ป้องกันและลดมลพิษ	• ออกแบบ • บำรุงรักษา, ซ่อมระบบ ฯลฯ

จิตสำนึกด้านสิ่งแวดล้อม

มีการแยกขยะ**เป็น 4 ประเภท** เพื่อสะดวกการต่อนำไปกำจัด จึงควรทิ้งขยะให้ตรงกับถังที่กำหนดให้

ถังเหลือง

ขยะมูลฝอยทั่วไป (ขยะเทศบาล) เช่นใบไม้ เปลือกผลไม้ ซองบะหมี่สำเร็จรูปกล่องนม ถุงพลาสติกเปื้อนเศษอาหาร กระดาษชำระ

ถังเขียว

ขยะทั่วไป (ขยะรีไซเคิล) สามารถนำมาขายหรือแปรรูปนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เช่น กระดาษ พลาสติก แก้ว โลหะ ฯลฯ

ถังแดง

ขยะอันตราย (ฝังกลบ) เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย กระป๋องสีสเปรย์ ปากกาเคมี ภาชนะบรรจุสารอันตรายต่างๆ ฯลฯ

ถังเทา

ขยะอันตราย (เผาทำลาย) เศษผ้าปนเปื้อนด้วยสารเคมีหรือน้ำมัน ที่มีโอกาสลุกติดไฟได้

วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

ประเภทของสัญญาณเตือนภัย

1. สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ดังเฉพาะพื้นที่เกิดเหตุ **(เสียงกริ่ง)**

2. สัญญาณอพยพ

1. อพยพเหตุทั่วไป (เสียงหวอดังต่อเนื่อง) อพยพไปยัง**จุดรวมพล**
2. อพยพก๊าซรั่ว (เสียงหวอดังสลับหยุด) อพยพไปยัง**ห้องปรับแรงดัน**

BLUESCOPE

วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

แนวปฏิบัติเมื่อได้ยินสัญญาณเพลิงไหม้

1. หากเป็นเพลิงไหม้ที่ไม่รุนแรงให้ใช้อุปกรณ์ดับเพลิงเพื่อดับไฟ
2. แจ้งหัวหน้างานเพื่อทราบและขอคำแนะนำเพิ่มเติม

วิธีปฏิบัติเมื่อมีสัญญาณอพยพ

1. หยุดเครื่องจักร อุปกรณ์ด้วยสภาวะที่ปลอดภัย
2. ไปยังจุดรวมพลที่ถูกกำหนดไว้ในสมุดเซ็นชื่อหรือไปยังจุดรวมพลที่ใกล้ที่สุด
3. อยู่ที่จุดรวมพลและปฏิบัติตามฯ ผู้ประสานงานภาวะฉุกเฉิน

BLUESCOPE

วิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

เมื่อได้ยินสัญญาณแจ้งเหตุก๊าซรั่ว ให้ปฏิบัติดังนี้

1. สวมหน้ากากป้องกัน-ปรับสายรัดให้แน่นหน้ากากแนบใบหน้า
2. สวมอุปกรณ์ PPE และอพยพไปยังห้องปรับความดัน ภายในอาคารแจ้งผู้รับเหมา และผู้มาติดต่อให้ไปยังจุดรวมพลพร้อมกับท่าน
3. ปิดประตู หน้าต่าง ผู้รับผิดชอบเดินเครื่องอัดแรงดัน

ที่จุดรวมพลผู้นำอพยพปฏิบัติดังนี้ :

1. เปิดใช้วิทยุสื่อสารช่อง 43 (ช่องฉุกเฉิน)
2. ตรวจสอบทิศทางลม
3. ใช้เครื่องวัดความเข้มข้นก๊าซ แจ้งทุกคนทราบ
4. ตรวจนับจำนวนคน-ด้วยเทคนิคบันไดอพยพ

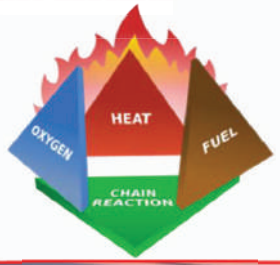
*** รอฟังคำแนะนำจากผู้นำอพยพ

BLUESCOPE

วิธีการดับเพลิงและประเภทของไฟ

ดึง – ปลด – กด – ส่าย

องค์ประกอบของไฟ



Class of Fire

จุดรวมพล

จุดรวมพลภายนอกอาคาร 6 จุด

จุดที่ 1 สนามหญ้าด้านข้างอาคาร Admin
จุดที่ 2 พื้นที่ด้านหน้าลานจัดเก็บ Hot Roll Coil
จุดที่ 3 สนามหญ้าบริเวณด้านหลังอาคารสำนักงาน Transportation
จุดที่ 4 สนามหญ้าบริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงาน Support
จุดที่ 5 สนามหญ้าบริเวณด้านข้าง ลานจัดเก็บ Beam โรงงาน PEB
จุดที่ 6 สนามหญ้าบริเวณด้านข้าง MCL3

จุดรวมพลภายในอาคารใช้สำหรับกรณีก๊าซรั่วไหล

จุดที่ 1 ห้องฝึกอบรม 2 อาคาร Amenity
จุดที่ 2 ภายในห้องประชุม Entry MCL
จุดที่ 3 ภายในห้อง Laboratory 2
จุดที่ 4 ภายในอาคารสำนักงาน BlueScope Building
จุดที่ 5 ภายในห้องประชุม Process MCL3
จุดที่ 6 ภายในห้องประชุม Entry MCL3

BLUESCOPE

ห้องปรับแรงดัน (Pressurized Room)

[redacted]

BLUESCOPE

จุดรวมพลนอกอาคาร(Muster Point)

BLUESCOPE

เบอร์ติดต่อ

- **ห้องพยาบาล** เบอร์โทรติดต่อ : **3555**
- **แผนกความปลอดภัย** เบอร์โทรติดต่อ : **3666, 3246**
- **เหตุฉุกเฉิน รปภ** เบอร์โทรติดต่อ : **3777**

BLUESCOPE

NS BlueScope (Thailand) Limited Training Package	Document No : IN-SFT-99003	
	Revision : 06	Page : 1 of 48
Title : Safety Induction MTP Site Part 2 [Thai]	Date : 4 September 2019	

Prepared By .....Reviewed By : ..... Approved By .....

ความเข้าใจเบื้องต้น (INTRODUCTION)

- การแนะนำให้ทราบว่าในสถานที่ทำงานมีอันตรายอะไรบ้าง
- แจ้งให้ทราบเกี่ยวกับกระบวนการคิดเพื่อป้องกันอันตรายก่อนเริ่มงาน

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

1. อันตรายทางด้าน**กายภาพ**

Physical Hazards

2. อันตรายจาก**สารเคมีและวัตถุอันตราย**

Chemicals And Hazardous Substance

3. อันตรายทางด้าน**ชีวภาพ**

Biological Hazards

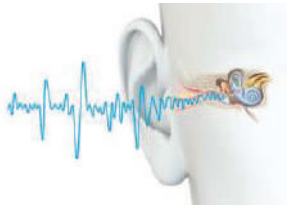
4. อันตรายด้าน**การยศาสตร์**

Ergonomics Hazards

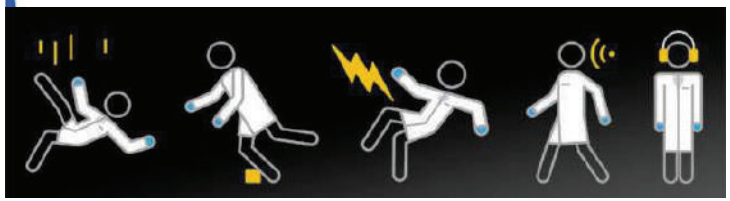
BLUESCOPE

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

อันตรายทางด้านกายภาพ



- บาด ตัด หนีบ ทิ่มแทง ลื่น
- กระแทกชนจากจักรกลเคลื่อนที่ ตกใส่
- ความร้อน ความเย็น เสียงดัง
- ไฟฟ้าดูด สั่นสะเทือน
- รังสี ความกดดันบรรยากาศ

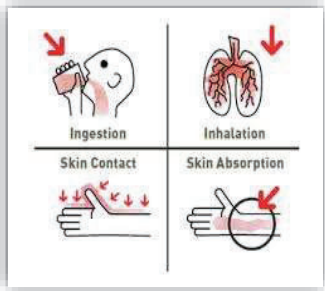


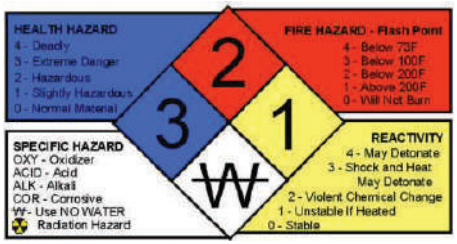
[redacted]

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

อันตรายทางด้านสารเคมีและวัตถุอันตราย

- สารเคมีโดยทั่วไปอยู่ในรูปของ ก๊าซ ไอระเหย ฝุ่น ควัน ละออง ของเหลว
- สารเคมีเข้าสู่ร่างกายได้หลายทาง เช่น หายใจ ซึมผ่านผิวหนัง ระคายเคืองเมื่อสัมผัส กลืนกิน ฉีดเข้าสู่ร่างกาย





ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

	Health (อันตรายต่อสุขภาพ)	Flammability (การติดไฟ)	Reactive (การเกิดปฏิกิริยา)
4	วัตถุอันตรายมาก ต้องสวมใส่ชุดปฏิบัติการแบบพิเศษ และใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ	แก๊สไวไฟมาก หรือสารระเหยง่าย หลีกเลี่ยงแหล่งกำเนิดไฟและความร้อนทุกชนิด (<22 °C)	สามารถระเบิดได้ ในสภาวะปรกติ เก็บในสถานที่พิเศษ
3	วัตถุอันตราย ควรสวมใส่ชุดปฏิบัติการพิเศษ และใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ	วัตถุไวไฟ สามารถติดไฟได้ที่อุณหภูมิปรกติ (<38 °C)	สามารถระเบิดได้ ถ้ามีสารทำปฏิกิริยาที่มากพอ ควรระวังในการเก็บรักษา
2	วัตถุอันตรายปานกลาง ควรสวมใส่ชุดปฏิบัติการที่เหมาะสม และใส่หน้ากากช่วยหายใจ	วัตถุค่อนข้างไวไฟ สามารถติดไฟได้ที่เมื่อได้รับความร้อน (<93 °C)	อาจทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงทางเคมีที่รุนแรง แต่ไม่ระเบิด
1	วัตถุค่อนข้างอันตราย ควรสวมใส่ชุดปฏิบัติการที่เหมาะสม และใส่หน้ากากช่วยหายใจ	อาจติดไฟได้ที่เมื่อได้รับความร้อนเป็นเวลานาน(>93 °C)	สารค่อนข้างไม่เสถียรภาพ ควรระวังเป็นพิเศษเมื่อให้ความร้อน
0	ไม่ทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพ	วัตถุไม่ไวไฟหรือติดไฟยาก	สารมีเสถียรภาพ

W หมายถึง สารเคมีที่ทำปฏิกิริยากับน้ำ (Water reactive)-ห้ามผสมน้ำ

Ox หมายถึง Oxidizer

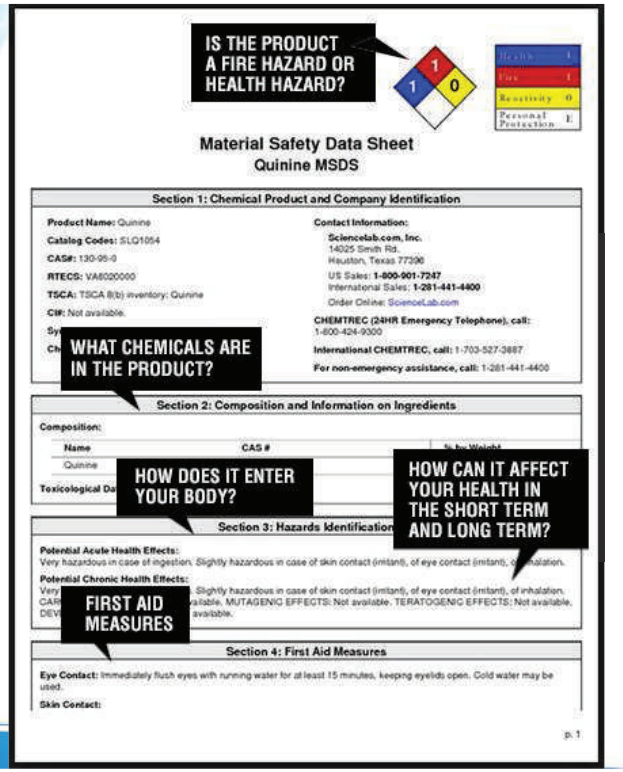
Cor หมายถึง สารเคมีที่มีฤทธิ์กัดกร่อน

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

ตัวอย่างการบอกอันตรายของสารเคมีโดยใช้หลัก NFPA

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

รูปสัญลักษณ์ (Pictograms)	ประเภทความเป็นอันตราย หรือ ประเภทย่อยความเป็นอันตราย	รูปสัญลักษณ์ (Pictograms)	ประเภทความเป็นอันตราย หรือ ประเภทย่อยความเป็นอันตราย
	วัตถุระเบิด, สารที่ทำปฏิกิริยาได้เอง (ที่อาจระเบิดได้เมื่อได้รับความร้อน), สารเพอร์ออกไซด์อินทรีย์ (ที่อาจระเบิดได้เมื่อได้รับความร้อน)		ความเป็นพิษเฉียบพลัน (เป็นอันตรายถึงชีวิต)
	สารไวไฟ (ก๊าซ ของเหลว ของแข็ง), สารที่ทำปฏิกิริยาได้เอง, สารที่ลุกติดไฟได้เองในอากาศ, สารที่เกิดความร้อนได้เอง, สารที่สัมผัสน้ำแล้วให้ก๊าซไวไฟ, สารเพอร์ออกไซด์อินทรีย์		การระคายเคืองต่อดวงตา/ผิวหนัง, การทำให้ไวต่อการกระตุ้นอาการแพ้ต่อผิวหนัง, อาจระคายเคืองต่อทางเดินหายใจหรือทำให้ง่วง หรือมึนงง, ความเป็นพิษเฉียบพลัน
	สารออกซิไดส์ (ก๊าซ ของเหลว ของแข็ง)		การก่อมะเร็ง, การทำให้ไวต่อการกระตุ้นอาการแพ้ต่อระบบทางเดินหายใจ, ความเป็นพิษต่อระบบสืบพันธุ์, ความเป็นพิษต่อระบบอวัยวะเป้าหมายอย่างเฉพาะเจาะจง, การก่อให้เกิดกลายพันธุ์ของเซลล์สืบพันธุ์, ความเป็นอันตรายจากการสำลัก
	ก๊าซภายใต้ความดัน		ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมในน้ำ (ทั้งเฉียบพลันและเรื้อรัง)
	สารกัดกร่อนโลหะ, การทำลายดวงตาอย่างรุนแรง, การกัดกร่อนผิวหนัง		



[redacted]

[redacted]

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

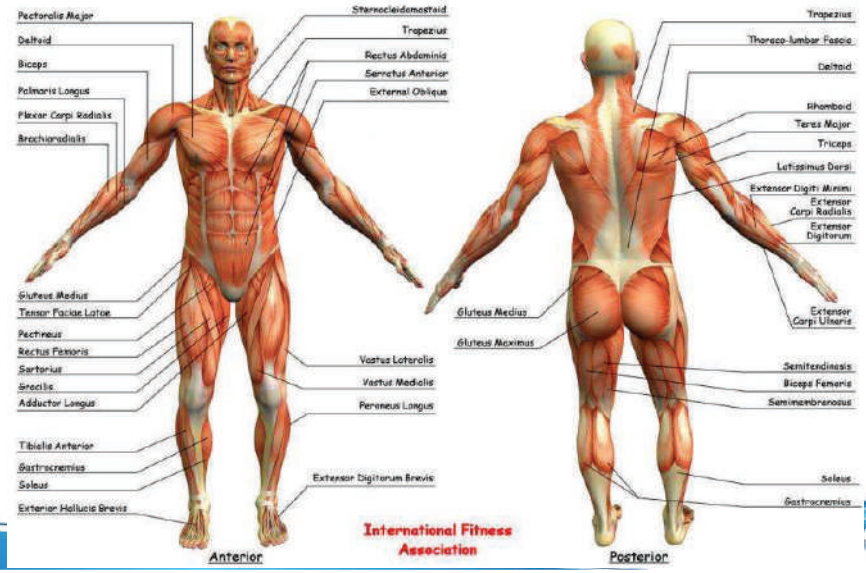
อันตรายทางด้านชีวภาพ

- ทั้งสิ่งมีชีวิตและไม่มีชีวิต เช่น ฝุ่นพืช ฝุ่นฝ้าย เชื้อรา เชื้อโรค แบคทีเรีย ไวรัส
- ที่อับอากาศ ระบายอากาศไม่ดี แหล่งน้ำครำสะสมสิ่งโสโครก ที่อับชื้นต่างๆ บ่อบำบัดน้ำเสีย

[redacted]

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

อันตรายทางด้านการยศาสตร์ (Ergonomics)



ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

อันตรายทางด้านการยศาสตร์ (Ergonomics)

การยศาสตร์เป็นวิชาที่เกี่ยวกับการนำศาสตร์ต่างๆ มาปรับใช้กับการจัดสถานที่ทำงานให้เหมาะสมกับผู้ทำงาน

การยศาสตร์ หรือ Ergonomics มาจากภาษากรีก

ERGON งาน + **NOMOS** กฎตามธรรมชาติ

คือ กฎระเบียบในการทำงานโดยคำนึงถึงข้อจำกัด หรือขีดความสามารถของมนุษย์

BLUESCOPE

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

อันตรายทางด้านการยศาสตร์ (Ergonomics)

3 สาเหตุหลัก คือ

1.การเคลื่อนไหวร่างกายซ้ำๆ

2.ยกของหนักเกินกำลัง

3.ทำงานด้วยท่าทางฝืนธรรมชาติ

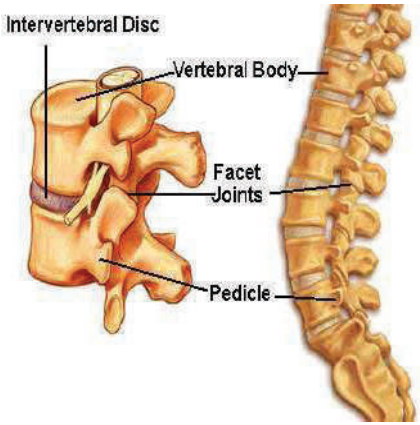
ผลกระทบที่เกิดขึ้น

ระบบกระดูก ข้อต่อ เอ็น และกล้ามเนื้อโครงร่าง ทำให้เกิดอาการปวดระยะยาว

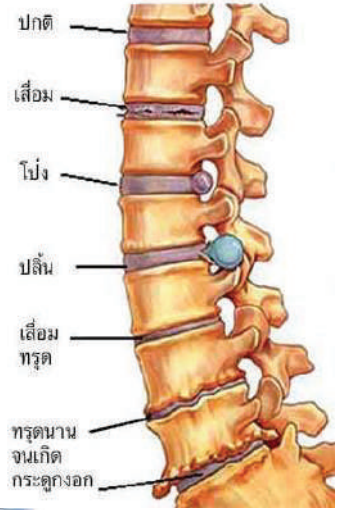
BLUESCOPE

ประเภทของอันตรายจากสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน

อันตรายทางด้านการยศาสตร์ (Ergonomics)



ความผิดปกติของหมอนแบบต่างๆ

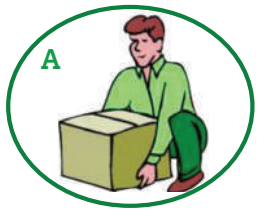


[redacted]

BLUESCOPE

คุณคิดว่า...การยกของแบบไหนถูกต้อง ???

A



B

หลักการยกของหนัก

1. ทดสอบน้ำหนักของที่จะยก
2. ขอความช่วยเหลือจากผู้อื่นหรือใช้รถเข็น
3. ใช้กล้ามเนื้อขาให้มากที่สุดเท่าที่จะมากได้และเกร็งกล้ามเนื้อหน้าท้องระหว่างการยก
4. ควรให้ของที่ยกอยู่ชิดตัวผู้ยกมากที่สุด
5. การย้ายของ จากที่หนึ่งไปอีกที่หนึ่งไม่ควรบิดตัวพร้อมกับการยกของ
6. ยกของขึ้นอย่างนุ่มนวล ไม่กระตุก

สาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

สาเหตุที่ทำให้เกิดสภาวะความเสี่ยงของอุบัติเหตุภายในโรงงานนั้นคือ สาเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย และ สาเหตุจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

สาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Acts)

- การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย
- การแต่งกายไม่เหมาะสม
- ฝ่าฝืนกฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัย
- การทำงานลัดขั้นตอน

สภาพร่างกายไม่พร้อมที่จะปฏิบัติงาน

[redacted]

สาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition)

- เครื่องจักรหรืออุปกรณ์การผลิตไม่มีการ์ดป้องกัน
- โครงสร้างอาคารชำรุด หรือไม่มั่นคง
- ขาดการวางแผนจัดระเบียบและความสะอาด
- การจัดการสารเคมีที่มีพิษ วัตถุไวไฟ ไม่เหมาะสม เช่น

ความร้อน แสง เสียง ฝุ่น สารเคมี รังสี ไอระเหย การระบายอากาศ

ขอบข่ายการขออนุญาตเข้าทำงาน

คือ **การวางแผน**ปฏิบัติงานเป็นลำดับขั้น โดยความเห็นร่วมระหว่างเจ้าของพื้นที่ (หรือเจ้าของหน่วยงาน) กับหัวหน้ากลุ่มงาน ทั้งนี้โดยกำหนดเป็นเอกสารสนับสนุนฯ อย่างชัดเจน และ **ต้องแล้วเสร็จก่อนเริ่มงาน**

- **ทุกงานเข้าข่าย**ปฏิบัติการโรงงาน
- **ยกเว้นงานปฏิบัติปกติ** เพื่อควบคุมเครื่องจักรการผลิต ซึ่งมีเอกสารคู่มือคำแนะนำที่ถูกต้อง และเป็นงานที่ไม่ต้องตัดแยกระบบ

ATWP = Authority to Work Permit

การขออนุญาตเข้าทำงานและตัดแยกระบบ

มาตรการป้องกันควบคุมอุบัติเหตุ

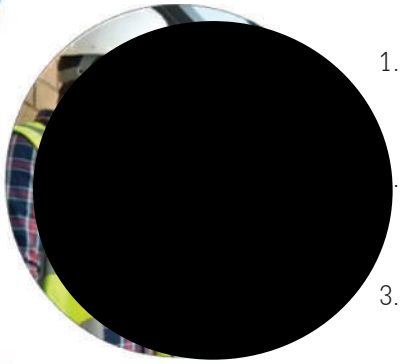
ต้องจัดทำ**เอกสารสนับสนุน**การปฏิบัติงานและระบบล็อคเอาท์ ทั้งนี้เอกสารจะประกอบด้วย 2 ส่วน

1. ชุด**เอกสารสนับสนับสนุน**การปฏิบัติงาน ซึ่งกำหนดขั้นตอนปฏิบัติฯ ชี้บ่งอันตรายและมาตรการควบคุม ป้องกันอันตราย

2. **ใบรายการตัดแยกระบบ**และปิดกั้นควบคุมพื้นที่ปฏิบัติงาน

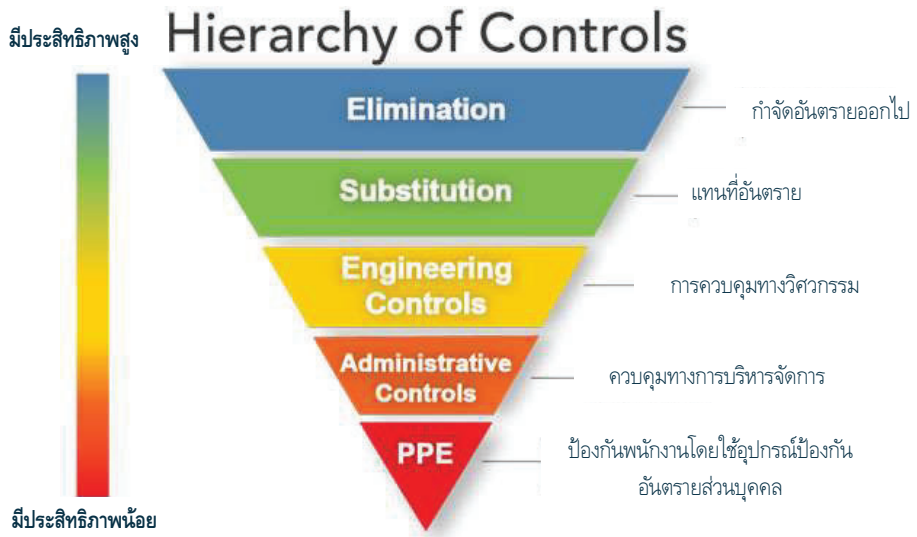
อันตรายในที่ทำงานและแนวคิดเพื่อป้องกัน ควบคุม

แนวคิดหรือกระบวนการคิดเพื่อความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน



1. ทำ**สำรวจ**และรู้จักขั้นตอนปฏิบัติงาน
2. ชี้บ่ง **ค้นหาอันตราย**ที่แฝงอยู่ทีละขั้นตอน
3. กำหนด**มาตรการควบคุม** ป้องกันอันตรายนั้น

อันตรายในที่ทำงานและแนวคิดเพื่อป้องกัน ควบคุม



อันตรายในที่ทำงานและแนวคิดเพื่อป้องกัน ควบคุม

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA-Job Safety Analysis

1. จัดทำขั้นตอนหลักของงานที่จะปฏิบัติ
2. นำขั้นหลักมาแตกเป็นขั้นตอนย่อยๆ
3. นำแต่ละขั้นตอนย่อยมาชี้บ่งฯ และกำหนดมาตรการควบคุม ป้องกันไม่ให้เกิดอันตราย

ขั้นตอน	งานที่ปฏิบัติ	PCBE	อันตรายที่อาจเกิด	มาตรการควบคุม

ขั้นตอน	งานที่ปฏิบัติ	คำแนะนำ

7 งานความเสี่ยงสูง (7 High risks)

1. งานความร้อนและประกายไฟ (Hot Work)

[redacted]

- ปิดกั้นแหล่งเชื้อเพลิง อุปกรณ์ต้องได้รับการ
- มีอุปกรณ์ป้องกันการเกิดไฟตรวจสอบ
- ผู้เฝ้าระวังไฟ
- อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลเหมาะสม

2. งานที่อับอากาศ (Confined Space)

[redacted]

- มีผลการตรวจสุขภาพสามารถทำงานที่อับอากาศได้
- ได้รับการอบรม และมีใบรับรอง
- ตรวจวัดอากาศก่อน และระหว่างการทำงาน
- ผู้เฝ้าระวัง/ผู้ช่วยเหลือ พร้อมอุปกรณ์ช่วยเหลือ

7 งานความเสี่ยงสูง (7 High risks)

3. งานที่สูง (Working at Height)

[redacted]

- มีผลการตรวจสุขภาพไม่เป็นโรคเกี่ยวกับหัวใจ
- ได้รับการอบรมการทำงานบนที่สูง
- มีอุปกรณ์ป้องกันการตกที่เหมาะสม

4. งานนั่งร้าน (Scaffolding)

[redacted]

- มีผลการตรวจสุขภาพไม่เป็นโรคเกี่ยวกับหัวใจ
- ได้รับการอบรมการทำงานบนที่สูง
- มีอุปกรณ์ป้องกันการตกที่เหมาะสม

7 งานความเสี่ยงสูง (7 High risks)

5. งานไฟฟ้าแรงสูง (High Voltage)

[redacted]

- อุปกรณ์ต้องได้รับการตรวจสอบ
- อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลเหมาะสม
- ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า

6. งานขุดเจาะ (Excavation)

[redacted]

- อุปกรณ์และเครื่องจักรต้องได้รับการตรวจสอบ
- อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลเหมาะสม
- ตรวจสอบและสำรวจพื้นที่การทำงาน (แนวท่อ, ไฟฟ้า)

BLUESCOPE

7 งานความเสี่ยงสูง (7 High risks)

7. งานขนย้ายโดยเครื่องจักรหนักผ่อนแรง

- เครื่องจักรต้องได้รับการตรวจสอบก่อนเริ่มงาน
- มีใบ ปจ. หรือใบอนุญาตอื่นๆ
- มีใบรับรองผ่านการฝึกอบรม

****7 งานความเสี่ยงสูง ต้องขออนุญาตเข้าทำงานเท่านั้น****

BLUESCOPE

[redacted]

การตัดแยกระบบ

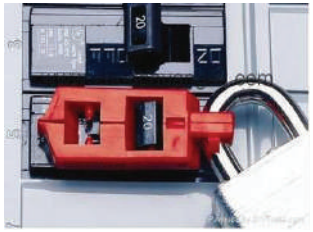
เพื่อปิดกั้นพลังงาน ไม่ให้ชิ้นส่วนเคลื่อนที่หรือพลังงานต่างๆ ทำอันตรายคน ทั้งนี้โดย**ทำให้ระบบตาย**

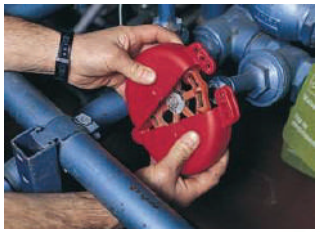
อุปกรณ์ตัดแยกระบบและป้ายเตือน & ป้ายอันตราย

- **กุญแจสี padlock**, ป้ายเตือน ป้ายอันตราย แถบกั้นเตือน แถบกั้นอันตราย
- **อุปกรณ์เสริม** locking devices เพื่อล็อคกับอุปกรณ์ตัดแยก ตัวอย่างเช่น lock box, pins ฯลฯ

BLUESCOPE

อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการขออนุญาตเข้าทำงาน





กุญแจสี (Padlock)

Keyed Alike

กุญแจประเภท**กลุ่ม** หลายแม่กุญแจ มีเพียงลูกเดียวสามารถไขปลดล็อคได้

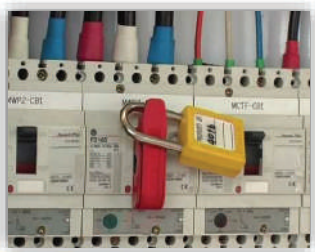
Keyed difference

กุญแจประเภท**เดี่ยว** หนึ่งแม่หนึ่งลูก ใช้เป็นกุญแจส่วนบุคคล (หรือล็อคอุปกรณ์ตัดแยกในกรณีเป็นเครื่องจักร individual unit)

การประยุกต์ใช้กุญแจสี (Padlock)

Equipment Padlock

ใช้ล็อคโดยตรงกับ**อุปกรณ์ตัดพลังงาน**



Job Leader Padlock

ใช้**ล็อคบอร์ด**ที่มีลูกกุญแจ Equipment Padlock อยู่ด้านใน

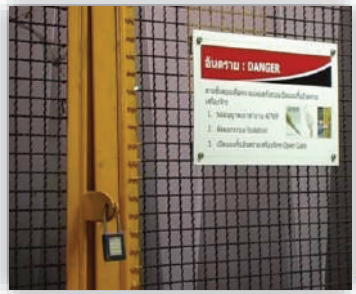
การประยุกต์ใช้กุญแจสี (Padlock)

Personal Padlock

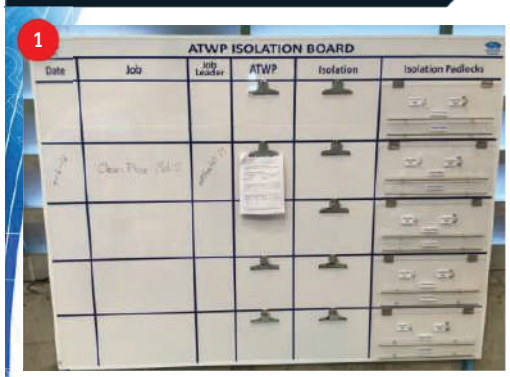
กุญแจ**ส่วนบุคคล**สำหรับผู้ปฏิบัติงาน

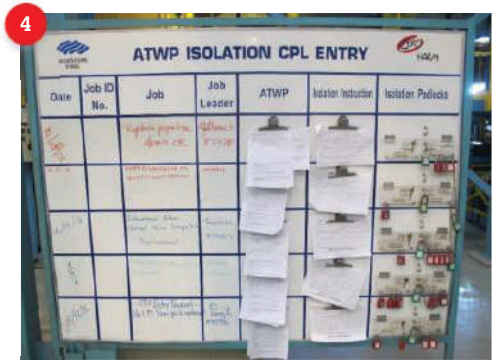
Gate Padlock

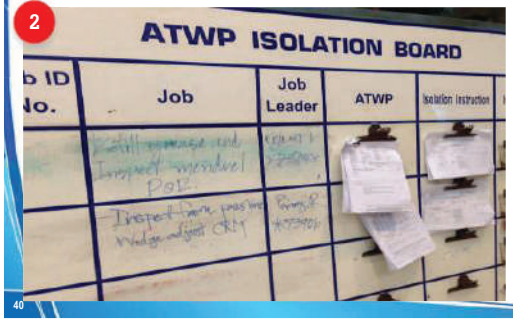
ใช้**ล็อคแผงป้องกัน**อันตรายเครื่องจักร

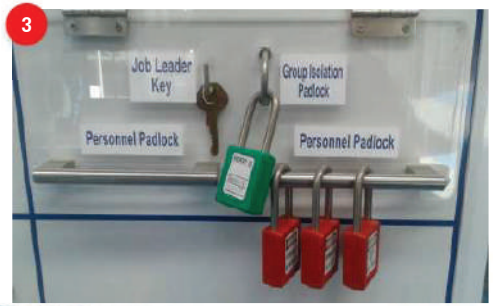


ATWP & Isolation Board









การขออนุญาตเข้าทำงานและตัดแยกระบบ

ใบขออนุญาตเข้าทำงาน
Authority to Work Permit

1. รายละเอียดของงาน Job Details

ชื่องาน Job Title :	หมายเลขงาน Job ID Number :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area :	ชื่อเครื่องจักร Equipment :
วันที่เริ่มงาน Start Date :	กำหนดเสร็จ Finish Date :

2. เอกสารแบบเพื่อขออนุญาตเข้าทำงาน Authority to Work Permit

☐ SJP Standard Job Procedure หรือ SOP ☐ หรือแบบเอกสารคู่มือคำแนะนำและโมดรวจสอบ ยืนงานและควบคุมอันตราย	☐ หากต้องตัดแยกระบบ ให้แนบใบรายการตัดแยกระบบ

3. ยื่นเอกสารขออนุญาตเข้าทำงานกับเจ้าของหน่วยงาน

3.1 เจ้าของหน่วยงานชี้บ่งอันตรายและแนะนำมาตรการทางด้านความปลอดภัยเพิ่มเติม Hazards identified and addition control method by Area Owner

อันตรายที่อาจเกิดขึ้น Additional Hazards	วิธีควบคุมอันตราย Hazard Control Methods

3.2 เจ้าของหน่วยงานได้ยืนยันว่าเอกสารครบ รายละเอียดของเอกสารทั้งหมดถูกต้อง Area Owner approval by checks completeness of ATWP and authorized work to commence

ชื่อเจ้าของพื้นที่ผู้อนุญาต Area Owner Name	วันที่ Date	ลงชื่อเข้า Sign On		ลงชื่อออก Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม

4. หัวหน้ากลุ่มงานและผู้คอยช่วยเหลือในงานปฏิบัติการที่ควบคุมลงนาม Job Leader and Controlled Space's Standby Person sign on

ชื่อหัวหน้ากลุ่มงาน Job Leader Name	วันที่ Date	ลงชื่อเข้า Sign On		ลงชื่อออก Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม
ชื่อผู้คอยช่วยเหลือ					

5. หากงานระบุว่าต้องตัดแยกพลังงานและล็อคเอาท์ระบบ ตามข้อ (2)-ให้ประสานช่างเทคนิคผู้มีหน้าที่ตัดแยกพลังงาน นำใบรายการตัดแยกระบบ ไปตัดแยกอุปกรณ์และร่วมกับล็อคเอาท์กับ Job Leader ตามลำดับ

ใบขออนุญาตเข้าทำงาน
Authority to Work Permit

6. ประชุมกลุ่ม Crew Briefed

หัวหน้ากลุ่มงานได้อธิบายขอบเขตของงานฯ และมาตรการทางด้านความปลอดภัยให้ผู้ปฏิบัติงานทราบเรียบร้อยแล้ว	☐ ..... (ให้ระบุ Yes หรือ No)

7. ทีมผู้ปฏิบัติงานลงนามเข้า ก่อนเริ่มงานและลงนามออกก่อนเลิกงาน Work Crew Sign On

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน Worker Names	หมายเลข Padlock	เซ็นต์ชื่อเข้า Sign On			เซ็นต์ชื่อออก Sign Off		
		วันที่	เวลา	ลงนาม	วันที่	เวลา	ลงนาม
1.							
2.							
3.							
4.							
5.							
6.							
7.							
8.							
9.							
10.							
11.							
12.							
13.							
14.							

8. เจ้าของพื้นที่ลงนามยกเลิกการขออนุญาตทำงาน เมื่อตรวจสอบว่างานแล้วเสร็จ Area Owner Sign Off and Accept completed Job :

- House Keeping ทีมที่ปฏิบัติงาน
- เครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลังจากทดสอบ ตรวจสอบมีสภาพสมบูรณ์พร้อมใช้งาน

ชื่อ นามสกุล Name Last Name :	ลงนาม Sign Off :	วันที่ เวลา /Date Time :

9. หัวหน้ากลุ่มงานลงนามหลังจากงานแล้วเสร็จ Job Leader Sign Off after Job completed

ชื่อ นามสกุล Name Last Name :	ลงนาม Sign Off :	วันที่ เวลา/ Date Time :

10. หัวหน้ากลุ่มงานนำเอกสารชุด ATWP ซึ่งถูกปิดงานสมบูรณ์แล้วคืนให้ ฝ่ายวางแผนซ่อมบำรุงหรือฝ่ายวางแผนปฏิบัติงาน Job Leader to return all marked up documentation on job completion to the Area Maintenance Planner

คำแนะนำ เพื่อแก้ไขการปฏิบัติงานในคราวต่อไป Recommendations for job improvement :

การขออนุญาตเข้าทำงานและตัดแยกระบบ

ใบบันทึกรายการตัดแยกระบบและล็อค-เอาท์
Isolation and Lockout List

Page.....of .....

1. รายละเอียดของงาน-Job Details

ชื่องาน Job Title :	หมายเลขงาน Job ID Number :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area :	ชื่อเครื่องจักร Equipment :
วันที่เริ่มงาน Started Date :	กำหนดเสร็จ Finished Date :

2. อุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกระบบและล็อคเอาท์-Isolations and Lockout Equipment
ชื่อช่างเทคนิค หรือผู้มีหน้าที่ในการตัดแยกฯ และปลดคืนระบบ

ผู้ตัดแยก	ชื่อ-นามสกุลตัวบรรจง	ลงนาม	เวลา	ผู้ปลดคืน	ชื่อ-นามสกุลตัวบรรจง	ลงนาม	เวลา
Electrical				Electrical			
Mech				Mech			

Item รายการ	Isolation and Lockout Equipment อุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกและล็อคเอาท์	Isolation Point Location	Isolation Point No		Isolate Status (Off : On)	Isolation Effective : Tested (Yes : No)	ผู้ตัดแยกลงนามยืนยันระบบถูกตัดแยก	ผู้ปลดคืนระบบลงนามยืนยันการคืนระบบ
			EE	ME				

3. อธิบายวิธีปิดกั้น ควบคุมพื้นที่ปฏิบัติงานทั้งแนวดิ่งและแนวราบ : ตัวอย่างเช่น ใช้แถบกั้นหรือ Soft Barricade-ใช้รั้วแข็ง-ใช้กรวยจราจร-ใช้ไฟเตือนทำงาน-ผนังกั้นทึบ-ใช้ผ้าใบป้องกันของตก-ใช้ตาข่ายป้องกันของตก ฯลฯ เป็นต้น

บันทึกเพิ่มเติม (Notes)-งานตัดแยกและล็อคเอาท์ระบบนี้ ใช้ Equipment Padlock Number :

PR-SFT-99002-F-04 (01)

Effective Date : 22 March 2011

[redacted]

[redacted]

บทบาทหน้าที่ในการทำงาน

1. ทำความเข้าใจเอกสารขออนุญาตเข้าทำงาน

2. ประชุมกลุ่ม เพื่อทบทวนมาตรการป้องกัน และตรวจสอบการตัดแยกระบบ (ร้องขอให้ทดสอบระบบซ้ำได้)

3. ผู้ปฏิบัติงานลงชื่อเข้างานในใบ ATWP ล็อคกุญแจแดงก่อนทำงาน

4. ปฏิบัติงาน

5. ทำความสะอาดก่อนเลิกงาน

6. เซ็นชื่อออกในใบ ATWP ปลดกุญแจแดง และคืนให้กับหัวหน้างาน

[redacted]

แนวทางความปลอดภัย

- คิดก่อนทำ
- ถ้าท่านไม่รู้ให้ถาม
- อย่าปฏิบัติงานโดยวิธีลัด
- สวมอุปกรณ์ป้องกันเสมอ
- อย่าทำเสียงอึกทึกทำลายสมาธิผู้อื่น
- เชื่อกฎแห่งความปลอดภัยและเครื่องหมาย
- รายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยและหยุดการกระทำที่ไม่ปลอดภัย
- รายงานอุบัติเหตุแม้เล็กน้อยและดำเนินการปรับแก้
- ทำบริเวณปฏิบัติงานของท่านให้สะอาดเรียบร้อย

แบบทดสอบหลักสูตรอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

ภาคผนวกที่ 25

การอบรมพนักงานเข้าใหม่

1. Objective
   - เพื่อให้มั่นใจได้ว่าพนักงาน, ผู้รับเหมา และผู้เยี่ยมชม จะมีความปลอดภัยในระหว่างปฏิบัติงานหรือเยี่ยมชม ณ บริษัท บลูสโคป มาบตาพุด

2. Scope
   - พนักงาน, ผู้รับเหมา และผู้เยี่ยมชมทุกท่านที่ปฏิบัติงานหรือเยี่ยมชม ณ บริษัท บลูสโคป สตีล (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัท บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่มาบตาพุด

3. Definition
   - บริษัทฯ หมายถึง บริษัทบลูสโคป สตีล (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัทบลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่มาบตาพุด
   - Site หมายถึง พื้นที่ในเขตโรงงานมาบตาพุดของบริษัทฯ และพื้นที่สำนักงาน ฝ่ายขายและการตลาด ที่กรุงเทพมหานครฯ
   - Area หมายถึง หน่วยการผลิต ส่วนโรงงานมาบตาพุดได้แก่ Uncoated Area, Coated Area, Plant Service Area และ PEB&ROF Area
   - I.D. หมายถึง การชี้บ่ง
   - Site induction หมายถึง หลักสูตรการอบรมพนักงาน/ผู้รับเหมา/ผู้เยี่ยมชม เกี่ยวกับระบบความปลอดภัยเบื้องต้นของบริษัทฯ
   - Area induction หมายถึง หลักสูตรการอบรมพนักงาน/ผู้รับเหมา/ผู้เยี่ยมชม เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเฉพาะพื้นที่และ/หรือเฉพาะงาน
   - Uncoated Area หมายถึง พื้นที่หน่วยการผลิต ที่ประกอบด้วย
     1. PKL (Pickle Line) หมายถึง โรงงานล้างสนิมเหล็กแผ่น
     2. CRM (Cold Rolling Mill) หมายถึง โรงงานเหล็กแผ่นรีดเย็น
     3. RSH (Roll Shop) หมายถึง โรงงานเจียรลูกรีด
   - Coated Area หมายถึง พื้นที่หน่วยการผลิต ที่ประกอบด้วย
     1. MCL (Metal Coating Line) หมายถึง โรงงานเหล็กแผ่นเคลือบโลหะโรงงาน ประกอบด้วย MCL1 และ MCL2
     2. Finishing Line หมายถึง โรงงานผลิตตอนท้าย ประกอบด้วย CPL (Continuous Paint Line): โรงงานเหล็กแผ่นเคลือบสี, RSL (Recoil / Slit Line): โรงงานเหล็กแผ่นหน้าแคบ และ Warehouse& Packaging: แผนกคลังสินค้าและบรรจุภัณฑ์
   - Plant Service Area หมายถึง พื้นที่หน่วยการผลิต ที่ประกอบด้วย
     1. WS (Workshop) หมายถึง โรงงานซ่อมบำรุงรักษา
     2. WWTP (Waste Water Treatment Plant) หมายถึง โรงบำบัดน้ำเสีย
     3. Utility Service หมายถึง ส่วนสาธารณูปโภค ได้แก่ Air Compressor, Cooling Tower, Metering Unit เป็นต้น

- PEB&ROF หมายถึงพื้นที่หน่วยการผลิต ที่ประกอบด้วย
  1. PEB (Pre Engineering Building) หมายถึงโรงงาน เชื่อมโครงสร้างอาคาร
  2. SMT (Smartruss) หมายถึง โรงงานขึ้นรูป ทรัซ (Truss)
  3. Purlin หมายถึงโรงงานขึ้นรูป เพอลิน (Purlin)
- ฝ่ายความปลอดภัยฯ หมายถึง ฝ่ายความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม

4. Responsibility
   - ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม จะคงไว้ซึ่งระเบียบปฏิบัติฉบับนี้
   - ผู้จัดการและหัวหน้างานทุกส่วนงานจะต้องควบคุมให้มีการนำระเบียบปฏิบัติฉบับนี้ ไปปฏิบัติจริง

5. Procedure

5.1 การอบรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

หลักสูตรการฝึกอบรม	ผู้ที่ต้องผ่านการฝึกอบรม	ผู้ที่สามารถทำการฝึกอบรม	สื่อการฝึกอบรม
1. Site Induction Level 0	ผู้เยี่ยมชมทุกท่าน	พนักงานบริษัทฯ ผู้ที่รับผิดชอบดูแลผู้เยี่ยมชม	วิดีโอเทป หรือ เอกสารการฝึกอบรม Level 0 (IN-SFT-99001)
2. Site Induction Level 1	พนักงานและผู้รับเหมาทุกท่านที่ต้องปฏิบัติงานในส่วนโรงงาน แต่ไม่ได้ปฏิบัติการในส่วนการผลิต	Plant Trainer Safety Officer Shift Security Supervisor Job Leader/Supervisor	เอกสารการสอน Site Induction Level 1 (IN-SFT-99002)
3. Area Induction Level 2	พนักงานและผู้รับเหมาทุกท่านที่ต้องปฏิบัติงานในส่วนโรงงาน และปฏิบัติการในส่วนการผลิต	Plant Trainer Safety Officer Shift Security Supervisor Engineer, Job Leader / Supervisor	เอกสารการสอน Area Induction Level 2 (IN-SFT-99003) (IN-SFT-99004)
4. ATWP & Isolation	พนักงานและผู้รับเหมาทุกท่านที่ต้องปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับการขออนุญาตเข้าทำงานในพื้นที่ส่วนผลิต และ/หรือเกี่ยวข้องกับการตัดแยกระบบ	Plant Trainer Safety Officer	เอกสารการสอน ATWP & Isolation (IN-SFT-99006)
5. Hot Metal Safety	พนักงานและผู้รับเหมาทุกท่านที่ต้องปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับน้ำโลหะเหลวในบริเวณอ่างเคลือบโลหะ	Plant Trainer Safety Officer MCL Process Engineer MCL Day Team Leader	เอกสารการสอน Hot Metal Safety (IN-SFT-99009)

หลักสูตรการฝึกอบรม	ผู้ที่ต้องผ่านการฝึกอบรม	ผู้ที่สามารถทำการฝึกอบรม	สื่อการฝึกอบรม
6. Forklift Operation	พนักงานและผู้รับเหมาทุกท่านที่ต้องขับขี่รถยกเพื่อปฏิบัติงานในโรงงาน ซึ่งต้องผ่านการประเมินผลอย่างครบถ้วนก่อนได้อนุญาตให้ใช้อุปกรณ์	Plant Trainer Safety Officer	เอกสารการสอน Forklift (IN-MFT-10001)
7. Overhead Crane Operation	พนักงานและผู้รับเหมาทุกท่านที่ต้องควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะ(เครน) เพื่อปฏิบัติงานในโรงงานซึ่งต้องผ่านการประเมินผลอย่างครบถ้วนก่อนได้อนุญาตให้ใช้อุปกรณ์	Plant Trainer PKG Day Team Leader, ROF Supervisor	เอกสารการสอน Overhead Crane (IN-MFT-10002)
8. Environmental Awareness	พนักงานทุกท่าน	Plant Trainer, Environmental Officer Safety Officer	เอกสารการสอน Environmental Awareness (IN-SFT-99013)

หมายเหตุ ; หัวหน้างานจะต้องกำหนดลักษณะการทำงานของพนักงาน/ผู้รับเหมาให้ชัดเจนเพื่อให้การฝึกอบรมครอบคลุมทุกหลักสูตร ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

5.2 บัตรประจำตัวพนักงาน / ผู้รับเหมา

5.2.1 พนักงาน / ผู้รับเหมา จะได้รับบัตรประจำตัวตามประเภทพนักงานและผู้รับเหมา ตามระเบียบปฏิบัติการควบคุมการเข้า-ออกโรงงาน (PR-SFT-99003) หลังจากผ่านการอบรมความปลอดภัย

5.2.2 บัตรประจำตัว พนักงาน / จะติดสติกเกอร์สี/สัญลักษณ์ลงบนบัตร เพื่อชี้บ่งการได้รับอนุญาตให้ปฏิบัติงานหรือใช้อุปกรณ์ในพื้นที่ และผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง (รายละเอียดระบุไว้ในข้อ 5.6)

5.3 บันทึก

5.3.1 แบบบันทึกผู้เข้ารับการอบรม Training Class Attendance Form (PR-HRA-40001-F-01)
สำหรับพนักงาน ต้นฉบับ จะส่งเพื่อจัดเก็บรักษาไว้ที่แผนกฝึกอบรม และสำเนาไว้ที่ฝ่ายความปลอดภัยฯ
สำหรับผู้รับเหมา ต้นฉบับ จะจัดเก็บรักษาไว้ที่ฝ่ายความปลอดภัยฯ

5.3.2 แบบบันทึก การขออนุมัติเข้ารับการฝึกอบรมเพื่อเข้ามาทำงานในบริษัท (PR-SFT-99001-F-01) ซึ่งจะบันทึกรายละเอียด ประวัติส่วนบุคคล ที่เข้ารับการอบรม อาทิ เช่น รายชื่อ ,หมายเลขประจำตัวพนักงาน/ผู้รับเหมา , บริษัทต้นสังกัด, หัวหน้างาน และหลักสูตรที่ได้รับการอบรม เป็นต้น
แบบบันทึกทั้งพนักงานและผู้รับเหมาจะถูกเก็บรักษาไว้ พร้อมสำเนาบัตรประจำตัวประชาชนของผู้เข้ารับการฝึกอบรมในแฟ้มข้อมูล ที่ฝ่ายความปลอดภัย

5.3.3 พนักงาน Shift Security Supervisor ทำการบันทึกข้อมูล ประวัติส่วนบุคคลของพนักงานและผู้รับเหมา ที่ผ่านการฝึกอบรมสูตร Site Induction และ Area Induction พร้อมถ่ายรูปลงในคอมพิวเตอร์โปรแกรม Data Base

5.3.4 สำหรับพนักงาน ที่ผ่านการฝึกอบรม พนักงานแผนกฝึกอบรม จะทำการบันทึกข้อมูลแยกลงในโปรแกรม Data Base ของแผนกฝึกอบรม อีกครั้ง

5.3.5 การบันทึกการฝึกอบรม นอกจากการบันทึกลงในรูปแบบเอกสาร และโปรแกรมคอมพิวเตอร์แล้ว จะต้องมีการติดสติกเกอร์ สี/สัญลักษณ์ ลงบนบัตรประจำตัว และบนหมวก เพื่อง่ายต่อการบ่งชี้ รับรองผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรต่างๆ (รายละเอียดระบุไว้ในข้อ 5.6)

5.3.6 การฝึกอบรมหลักสูตรต่างๆ ของผู้รับเหมา ที่เกิดขึ้นหลังจาก การทำ Induction ผู้ดำเนินการฝึกอบรมหรือหัวหน้างาน มีหน้าที่ในการส่งข้อมูลบันทึกการฝึกอบรมให้กับ Shift Security Supervisor เพื่อทำการบันทึกข้อมูลลงในโปรแกรม Data Base และติดสติกเกอร์/สัญลักษณ์บนบัตร และบนหมวก เพิ่ม

5.3.7 พนักงานที่ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นหลังจาก การทำ Induction จะต้องรับผิดชอบตนเองในการร้องขอติดสติกเกอร์ สี/สัญลักษณ์ พร้อมกับส่งหลักฐานยืนยันได้ที่ ฝ่ายความปลอดภัยฯ

5.4 การอบรมทบทวน

5.4.1 สำหรับผู้รับเหมา จะต้องได้รับการอบรมทบทวนทุก 12 เดือน หรือกรณีโอนย้ายพนักงานไปทำงานในพื้นที่อื่น จะต้องทำการอบรมเพิ่มเติม โดยผู้ให้การอบรมตามข้อ 5.1

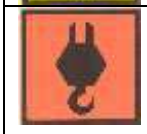
5.4.2 สำหรับพนักงาน จะต้องได้รับการอบรมทวนเป็นระยะ ตามความเหมาะสม

5.5 การเดินโรงงาน

5.5.1 พนักงาน / ผู้รับเหมา ที่มีบัตร แต่ไม่มีสติกเกอร์สีในพื้นที่ที่ไม่ได้รับอนุญาต สามารถเดินได้เฉพาะ เส้นทางเดินสีเขียวเท่านั้น เว้นแต่มีผู้ได้รับอนุญาตทำงานในพื้นที่นั้นเป็นผู้ดูแล

5.5.2 พนักงาน / ผู้รับเหมา ที่มีบัตรและสติกเกอร์สีของพื้นที่ เฉพาะสีของแต่ละพื้นที่ สามารถเดินและทำงานในเส้นสีเขียวและสีแดงได้

5.6 การให้การรับรองการผ่านการฝึกอบรมแยกประเภทและติดสติกเกอร์ (Accreditation Sticker) บนบัตรพนักงานหรือผู้รับเหมา ตามตารางข้างล่างนี้

อักษรย่อบนบัตร	สี/สัญลักษณ์สติกเกอร์		รายละเอียด	พื้นที่ที่เกี่ยวข้อง
	บนหมวก	บนบัตร		
UCT		**Red**	**Uncoated area**	**PKL / CRM / RSH**
CTD		**Yellow**	**Coated area**	**CPL / MCL1 / MCL2 / RSL / Packing**
PLS		**Blue**	**Plant service area**	**WS / WWTP and Utility areas**
PEB		**White**	**PEB, Smartruss and Purlin Area**	**PEB/Smartruss / Purline**
ATW		**Green**	**ATWP Job Leader**	**ATWP**
HMS	HOT METAL SAFETY Accredited	**Brown**	**Hot Metal Safety**	**MCL Hot Metal Safety Zone**
FLT		**Pink**	**Forklift driver license**	**Forklift operation (valid 1 year)**
		Black	**Temporary Forklift driver license**	**Forklift operation (valid 3 month)**
CRN		**Blue**	**Crane driver License**	**Cabin & Remote crane operation, (valid 1 year)**
		**Violet**	**Temporary Crane driver license**	**Cabin & Remote crane operation, (valid 3 months)**

6. เอกสารอ้างอิง :

PR-HRA-40001 ระเบียบปฏิบัติเรื่องการฝึกอบรมและการพัฒนา (Training and Development)

PR-SFT-99003 ระเบียบปฏิบัติการควบคุมการเข้า-ออกโรงงาน (Site Access Control)

7. บันทึกและเอกสารสนับสนุน :

PR-SFT-99001-F-01 การขออนุมัติเข้ารับการฝึกอบรมเพื่อเข้ามาทำงานในบริษัทฯ

PR-SFT-99001-F-02 Overhead Crane and Forklift License record folder in Safety Offic

ภาคผนวกที่ 26

นโยบายด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อมและชุมชน

ประกาศบริษัทที่ 4/2566

เรื่อง: นโยบายด้านสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน (HSEC)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบผิว และเหล็กแผ่นเคลือบสี และ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการผลิตโครงหลังคาเหล็ก และเหล็กแผ่นเคลือบผิวขึ้นรูปใช้ในการติดตั้ง และผลิตโครงสร้างโลหะที่ใช้ในการก่อสร้างหรืออุปกรณ์สำหรับงานอุตสาหกรรม ให้ความใส่ใจและคำมั่นสัญญาต่อสุขภาพ ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และชุมชน นั้นรวมอยู่ในวิธีการดำเนินธุรกิจของเรา และเริ่มจากเราแต่ละคน

เรามีภาระผูกพันโดยสอดคล้องกับหลักจรรยาบรรณ "วิธีการทำงานของเรา" เพื่อสนับสนุนวัตถุประสงค์ของเรา โดยเราให้ความมุ่งมั่นต่อ:

สุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม

- เสริมสร้างวัฒนธรรมในสถานที่ทำงานที่ให้ทุกคนมีส่วนร่วม ซึ่งให้คุณค่าและเชื้อเชิญผู้คนและมุมมองที่มีความหลากหลาย ซึ่งจะขยายไปสู่ลูกค้า ผู้รับจ้าง ซัพพลายเออร์ และชุมชนของเรา
- จัดให้มีสภาวะของการทำงานที่ปลอดภัยและมีสุขภาวะที่ดี เพื่อยกระดับความเป็นอยู่ที่ดีและป้องกันการบาดเจ็บที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน อันตรายต่อสุขภาพ อันตรายต่อสิ่งแวดล้อม และชุมชนของเรา
- ใช้การควบคุมที่เหมาะสมในทางปฏิบัติและมีประสิทธิผล เพื่อกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับสถานที่ทำงาน ผลิตภัณฑ์ และบริการของเรา
- มุ่งสู่เป้าหมายของเราที่จะไม่มีการบาดเจ็บหรืออันตรายต่อสุขภาพที่ร้ายแรง
- การใช้งานทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ ป้องกันมลภาวะ และลดผลกระทบเชิงลบต่อสิ่งแวดล้อมอันเนื่องมาจากการดำเนินงาน ผลิตภัณฑ์ และบริการของเรา

ชุมชน

- เคารพค่านิยมและมรดกทางวัฒนธรรมของชุมชนของเรา
- เป็นประชากรในองค์กรที่มีคุณค่า มีส่วนร่วมอย่างแข็งขันในการเป็นพันธมิตรกับชุมชนของเรา เพื่อให้ประโยชน์ด้านการจ้างงาน สังคม และเศรษฐกิจ

การดำเนินการของเรา

เพื่อให้สอดคล้องกับคำมั่นสัญญาด้าน HSEC ของเรา เราจะดำเนินการดังนี้:

- สร้างเสริมสิ่งแวดล้อมที่ใส่ใจและสนับสนุนสุขภาพและความเป็นอยู่ที่ดีของเรา
- เป็นผู้นำที่เห็นได้อย่างเด่นชัดในทีมงานต่าง ๆ ของเรา ให้คำปรึกษาแบบเชิงรุกและแสวงหาการมีส่วนร่วมจากพนักงานของเรา และผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทั้งภายในและภายนอกองค์กร
- กำหนดอย่างชัดเจน สื่อสาร รับผิดชอบและรับผลที่ตามมาจากคำมั่นสัญญา HSEC ของเรา
- ปรับแนวทางกิจกรรม HSEC ให้สอดคล้องกับยุทธศาสตร์ทางธุรกิจและคุณลักษณะความเสี่ยงของเรา พร้อมกำหนด ติดตาม และรายงานวัตถุประสงค์ และเป้าหมายที่เกี่ยวข้อง
- ให้ข้อมูลและการฝึกอบรม HSEC ที่เหมาะสม พัฒนาศักยภาพและความสามารถในการตัดสินใจ ขณะที่สร้างเสริมสิ่งแวดล้อมสำหรับการเรียนรู้
- ปรับปรุงศักยภาพด้าน HSEC อย่างต่อเนื่อง และสนับสนุนระบบการจัดการ โดยนำความเสี่ยงและโอกาสจาก HSEC มาพิจารณา รวมถึงการนำวิธีการควบคุมที่ดีมาใช้เพื่อให้มั่นใจถึงประสิทธิผลของการควบคุมความเสี่ยง
- ปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายและข้อกำหนดทางธุรกิจอื่น ๆ

[redacted]

ประธานบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

ภาคผนวกที่ 27

รายงานการซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี 2565

รายงานการฝึกอบรม

หลักสูตร การฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ให้กับ

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ 14 ธันวาคม 2565

หน่วยงานฝึกอบรม

บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด

290 หมู่ที่ 2 ตำบลพนานิคม

อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180

Email : mana_20072007@hotmail.com

โทรศัพท์ 092-9708186

รายงานการฝึกอบรม

หลักสูตร การฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ให้กับ

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ 14 ธันวาคม 2565

หน่วยงานฝึกอบรม

บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด

290 หมู่ที่ 2 ตำบลพนานิคม

อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180

Email : mana_20072007@hotmail.com

โทรศัพท์ 092-9708186

คำนำ

การเกิดเหตุเพลิงไหม้ในสถานประกอบการแต่ละครั้งย่อมเกิดความเสียหาย ต่ออาคาร สถานที่ อุปกรณ์ การผลิต วัตถุดิบ สินค้า บุคลากร รวมถึงภาพพจน์ของสถานประกอบการ ทำให้การผลิตหยุดชะงัก และนำความสูญเสียต่อชีวิต ตลอดจนทรัพย์สินของนายจ้าง และลูกจ้าง และส่งผลกระทบต่อเศรษฐกิจ ของนายจ้าง และภาพรวมของประเทศ ซึ่งส่วนหนึ่งมีสาเหตุมาจาก การขาดความเตรียมพร้อมในการจัดการกับเหตุการณ์ฉุกเฉินที่เกิดขึ้น แม้จะมีแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย แล้วหากเกิดขาดการฝึกซ้อม ให้เป็นไปตามแผน ย่อมทำให้ขาดทักษะและเกิดความสับสน ในการปฏิบัติตามแผนที่กำหนดไว้ได้ ซึ่งการดำเนินการที่ดีที่สุด เพื่อให้การจัดการต่อเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามแผน โดยปราศจากความสับสน ก็คือ การจัดการระงับเหตุเพลิงไหม้ในขั้นต้น และการจัดให้ลูกจ้างในสถานประกอบการ มีการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ เป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อป้องกันไม่ให้เพลิงไหม้ลุกลามใหญ่โตนั้น เป็น สิ่งสำคัญยิ่ง

บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด ได้ตระหนักถึงความสำคัญของการป้องกันและระงับอัคคีภัย ในสถานประกอบการของนายจ้าง และ ลูกจ้าง และมุ่งมั่นที่จะถ่ายทอดความรู้ ทักษะ และประสบการณ์ ที่เป็นประโยชน์ต่อสถานประกอบการและสามารถที่จะนำความรู้ที่ได้รับไปปฏิบัติให้เกิดประโยชน์สูงสุดอันจะส่งผลให้สถานประกอบการ/นายจ้าง และประเทศชาติต่อไป

บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด

สารบัญ

* หนังสือรับรองผลการฝึกอบรม

* กำหนดการฝึกอบรม

* หนังสือรับรองหน่วยงานฝึกอบรม

* รายชื่อวิทยากรพร้อมประวัติวิทยากร

* แบบรายงานการฝึกอบรมการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

* รายชื่อผู้เข้ารับการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

* รูปภาพการฝึกอบรมอพยพหนีไฟ

ที่ RT ๒๘๒ /๒๕๖๕

หนังสือรับรอง

บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๒๙๐ หมู่ที่ ๒ ตำบลพนานิคม อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง ได้รับอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ให้เป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามใบอนุญาตเลขที่ ดพฝ.๐๙๘ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ให้กับ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๒ ซอย จี ๙ ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ๒๑๑๕๐ ตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย เมื่อวันที่ ๑๔ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๕ เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

จึงออกหนังสือรับรองไว้เป็นหลักฐาน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๓๐ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๕

[redacted]

กำหนดการฝึกซ้อมการดับเพลิง และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

สถานที่ 1. ประชุมชี้แจง ห้องฝึกอบรมของบริษัท

2. ฝึกซ้อม สถานที่ปฏิบัติงานของผู้เข้ารับการฝึก

เวลา	หัวข้อการบรรยาย	วิทยากร	สถานที่
13.30-14.00	ประชุมชี้แจงและซักซ้อมผู้ที่เกี่ยวข้อง เรื่อง 1) แผนการดับเพลิง และวิธีการดับเพลิงของสถานประกอบกิจการ 2) แผนอพยพหนีไฟ และวิธีการอพยพหนีไฟของสถานประกอบกิจการ 3) การค้นหา ช่วยเหลือ และเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย	วิทยากรที่ได้รับการรับรองจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน	ห้องฝึกอบรม
14.00 น. เป็นต้นไป (ระยะเวลาตามประเภทกิจการและสถานการณ์ที่จำลองการฝึกปฏิบัติ)	- <u>ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ</u> โดยการจำลองเหตุการณ์ และฝึกซ้อมเสมือนเหตุการณ์จริง	วิทยากรที่ได้รับการรับรอง ฯ	สถานที่ปฏิบัติงานของผู้เข้ารับการฝึก

แบบ ดพฝ. ๑

ใบอนุญาตเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ใบอนุญาตเลขที่ ดพฝ. ๐๙๘

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ถนนมิตรไมตรี ดินแดง
กรุงเทพมหานคร ๑๐๔๐๐

อนุญาตให้ บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๒๙๐ หมู่ที่ ๒ ตำบลพนานิคม อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง เป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามกฎกระทรวงการเป็นหน่วยงานฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น และการเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ พ.ศ. ๒๕๕๖ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีวิทยากรฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ จำนวน ๑๐ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔ ถึงวันที่ ๑๕ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๗

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔

[redacted]

อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

RAYONG FIRE FIGHTING AND TRAINING CO., LTD.
บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด

รายชื่อวิทยากรแนบท้ายใบอนุญาตเป็นหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

บริษัท ระยองการดับเพลิง [redacted]

ใบอนุญาตเลขที่ [redacted]

๑. นายทองสุก	ศิลปชัย
๒. นายมานะ	ผิวอ่อน
๓. นายปัณณวิชญ์	ช่างเรือ
๔. นายหิรัญ	อ่อนมะลัง
๕. นายอธิปติ	ชื่นกมล
๖. พันจ่าเอก วชิรากรณ์	หวลกำเนิด
๗. นายสมบัติ	มีลาภ
๘. นายศุภฤกษ์	อินทร์แก้ว
๙. นายพีรพล	สุวรรณวิจิตร
๑๐. นายอนุกูล	มหานาม

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔ ถึงวันที่ ๑๕ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๗

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔

[redacted]

รองอธิบดี ปฏิบัติราชการแทน

อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

RAYONG FIRE FIGHTING AND TRAINING CO., LTD.

ประวัติวิทยากร

๑. หัวข้อบรรยาย หลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น , การฝึกซ้อมดับเพลิงและการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

๒. ชื่อ – นามสกุล [redacted]

เลขที่บัตรประจำตัวประชาชน [redacted]

๓. วัน เดือน ปีเกิด / สถานที่

๔. ตำแหน่งหน้าที่ปัจจุบัน อาชีพส่วนตัว

๕. สถานที่ทำงาน [redacted]

๖. ที่อยู่ปัจจุบัน

โทรศัพท์

๗. ประวัติการศึกษา

วุฒิการศึกษา	ปีที่จบการศึกษา	สถาบัน
มัธยมศึกษาตอนต้น	พ.ศ. ๒๕๓๑	โรงเรียนผู้ใหญ่วัดกำแพง

๘. ประวัติการอบรม / ดูงาน

หลักสูตร/เรื่องการอบรม/ดูงาน	สถานที่/หน่วยงานที่จัดอบรม/ดูงาน	ระหว่างวันที่ เดือน ปี
พนักงานดับเพลิง	วิทยาลัยป้องกันละบรรเทาสาธารณภัย	๒๙ มี.ค.- ๔ เม.ย. ๒๕๕๒
การบริหารจัดการภัยพิบัติจากสารเคมีและวัตถุอันตราย	วิทยาลัยป้องกันละบรรเทาสาธารณภัย	๒๕- ๒๗ เม.ย. ๒๕๕๕
วิทยากรการป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบการ	วิทยาลัยป้องกันละบรรเทาสาธารณภัย	๒๓ ก.พ.-๑ มี.ค. ๒๕๕๘
การอบรมพัฒนาศักยภาพอาสาสมัครกู้ชีพจังหวัดชลบุรี	สำนักงานสาธารณสุขจังหวัดชลบุรี	๑ ต.ค. ๒๕๕๐
โครงการ "สามัคคีสัมพันธ์ สานฝันห้องเรียนกีฬา" ครั้งที่ ๓	วิทยาลัยอาชีวศึกษาปทุมธานี	๓ ต.ค. ๒๕๖๑
โครงการเสริมสร้างความรู้และทักษะในการผจญเพลิง	องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก	๔ พ.ค. ๒๕๖๑
โครงการเสริมสร้างความรู้และทักษะในการผจญเพลิง	องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก	๑๘ ส.ค. ๒๕๖๒
โครงการเสริมสร้างความรู้และทักษะในการผจญเพลิง	องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก	๑ มี.ค. ๒๕๖๓

๙. **ประสบการณ์การทำงาน**

ตำแหน่งหน้าที่	หน่วยงาน	ระหว่างวันที่ เดือน ปี
พนักงานดับเพลิง	เทศบาลเมืองบ้านสวน	พ.ศ.๒๕๕๑–พ.ศ.๒๕๕๘
เจ้าของกิจการ	ร้านบ้านสวนไฟท์เตอร์	พ.ศ.๒๕๕๘–พ.ศ.๒๕๖๐
เจ้าของกิจการ	ร้านห้วยกะปิการดับเพลิง	พ.ศ.๒๕๖๐–พ.ศ.๒๕๖๓
วิทยากรเต็มเวลา	บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด	พ.ศ.๒๕๖๔–ปัจจุบัน

ขอรับรองว่าข้อความข้างต้นเป็นความจริงทุกประการ และมีหลักฐานตรวจสอบได้ตามที่แนบมาพร้อมนี้

ลงชื่อ ทองสุก วิทยากร

(นายทองสุก ศิลปชัย)

แบบสรุปผลการฝึกอบรม "หลักสูตร ฝึกซ้อมดับเพลิง และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

วันที่ฝึกอบรม	หัวข้อวิชาการฝึกอบรม	ผลการประเมินฝึกอบรม				ชื่อวิทยากร
		ดีมาก	ดี	พอใช้	ควรปรับปรุง	
14 ธ.ค. 65	<u>ภาคทฤษฎี</u> <u>แผนการดับเพลิงและวิธีการดับเพลิง</u> 1.ระบบการดับเพลิง 2.หน้าที่ที่ได้รับมอบหมายตามแผน 3.การเข้าผจญเพลิงแต่ละสถานที่นอกอาคารและในอาคาร		✓ ✓ ✓			[redacted]
	<u>แผนการอพยพหนีไฟและวิธีการหนีไฟ</u> 1.หน้าที่ของผู้นำหนีไฟ 2.หน้าที่ของผู้ตรวจสอบ 3.หน้าที่ของผู้สั่งการ		✓ ✓ ✓			
	<u>การค้นหาและช่วยเหลือผู้ประสบภัย</u> 1.การประเมินสถานการณ์ที่จะเข้าค้นหา 2.วิธีการเข้าค้นหา 3.อุปกรณ์ประกอบการค้นหา		✓ ✓ ✓			
	<u>ภาคสนาม</u> 1.การฝึกซ้อมดับเพลิงด้วยเครื่องดับเพลิงเคมีและสายดับเพลิง อุปกรณ์ดับเพลิงประเภทต่างๆที่สอดคล้องกับสถานประกอบการ 2.การค้นหาและช่วยเหลือเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย 3.ฝึกซ้อมหนีไฟตามแผนของสถานประกอบการ		✓ ✓ ✓			

สรุป - รวมพนักงานที่เข้าร่วมฝึกซ้อมดับเพลิงและหนีไฟ

[redacted]

วิทยากร

รายชื่อพนักงานที่เข้าร่วมฝึกอบรม

หลักสูตร การฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

Midstream.
+ Downstream.

NS BlueScope Thailand

TRAINING CLASS ATTENDANCE FORM

ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม

Course Title/ ชื่อหลักสูตรการฝึกอบรม ..... Post fire fighting & evacuation meeting							
Instructor's name/ ชื่อวิทยากร							
Date/ วันที่ 19/12/2022			Time/ เวลา ..... 13:30 - 14:30 hrs.				
Location/ สถานที่..... Thermatech room.			Organiser/ ผู้จัดอบรม ..... Ummaij P.				
Type of Training ประเภทการฝึกอบรม			☐ On-the-Job Training		☐ In-house Training		
No	ID	FULLNAME	POSITION	sex เพศ	Date/วันที่	SIGNATURE	Pass/not
[redacted]							
Facilitator/ ผู้ดำเนินการอบรม ..... sign/ลายเซ็นต์					Date/ วันที่		
☐ Keep record in T & D Database/ เก็บข้อมูลในฐานข้อมูลการฝึกอบรมเรียบร้อยแล้ว							
.....( ) HR Manager					Date/วันที่		

Please pass this form back to T&D Section/ กรุณาส่งแบบฟอร์มนี้กลับมายังแผนกบุคคล

NS BlueScope Thailand

TRAINING CLASS ATTENDANCE FORM

ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม

Course Title/ ชื่อหลักสูตรการฝึกอบรม ..... รายชื่อผู้ก่อร่วมตัวและพยาบาลไฟ	
Instructor's name/ ชื่อวิทยากร	
Date/ วันที่ 14/11/2565	Time/ เวลา ..... 13.30 - 14.30 น. .....
Location/ สถานที่ ..... Admin muster point.	Organiser/ ผู้จัดอบรม .....
Type of Training ประเภทการฝึกอบรม	☐ On-the-Job Training ☐ In-house Training

No ลำดับที่	ID รหัสพนักงาน	FULLNAME ชื่อ-นามสกุล	POSITION ตำแหน่ง	sex เพศ ญ	 ช	Date/วันที่ เข้า	 บ่าย	SIGNATURE ลายเซ็นต์	Pass/not ผ่าน/ไม่ผ่าน
[redacted]									

Facilitator/ ผู้ดำเนินการอบรม ..... (.....) sign/ลายเซ็นต์	Date/ วันที่ .....
☐ Keep record in T & D Database/ เก็บข้อมูลในฐานข้อมูลการฝึกอบรมเรียบร้อยแล้ว	
.....( ) HR Manager	Date/วันที่ .....

Please pass this form back to T&D Section/ กรุณาส่งแบบฟอร์มนี้กลับมายังแผนกบุคคล

รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ชื่อหน่วยงานที่ได้รับการขึ้นใบอนุญาต.....บริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด.....

หมายเลขใบอนุญาต.....ดพฝ. ๐๙๘.....หมดอายุ.....๑๕ เมษายน พ.ศ.๒๕๖๗.....

<u>ส่วนที่ ๑</u> รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

๑.ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ชื่อสถานประกอบกิจการ....บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด.....

ประเภทกิจการ.....

เลขที่.....๒.....หมู่ที่.....-.....ซอย.....จี ๙.....ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์.....

ตำบล/แขวง ..มาบตาพุด...อำเภอ/เขต....เมืองระยอง....จังหวัด...ระยอง.....๒๑๑๕๐.....

โทรศัพท์.....-.....โทรสาร.....-..... ต่อ .....

๒.วัน เดือน ปี ที่ฝึกซ้อม.....๑๔ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๕ .....

๓.จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมดับเพลิง.....-.....คน

๔.จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ...๓๓ ....คน ชาย.....๑๐.....คน หญิง....๒๓.....คน

๕.ระยะเวลาในการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ.....๒.....นาที

(เริ่มตั้งแต่สัญญาณอพยพหนีไฟดังขึ้น จนถึงคนสุดท้ายมาถึงจุดรวมพล)

๖.ชื่อวิทยากรผู้ทำการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

๖.๑.....นายทองสุก ศิลปชัย..... ๖.๒.....

๖.๓..... ๖.๔.....

๗.ชื่อผู้ดูแลการฝึกซ้อม

๗.๑.....นางสาวรัชนี โสดาพรหม..... ๗.๒.....

[redacted] ๗.๔ [redacted]

ลงชื่[redacted]

ผู้จัดทำรายงาน

วัน/เดือน/ปี ที่รายงาน.....๓๐ ธ.ค.๖๕

ผู้มีอำนาจกระทำการแทนหน่วยงาน

ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

<u>ส่วนที่ ๒</u> การรับรอง

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟตามรายละเอียดข้างต้นจริง

ลงชื่[redacted] ลงชื่อ.....

( ) วิทยากร

ลงชื่อ..... ลงชื่อ.....

[redacted]กร ( ) วิทยากร

ลงชื่อ[redacted]ง/เจ้าของสถานประกอบกิจการที่ได้รับการฝึกซ้อมดับเพลิงและ

([redacted] ฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ หรือ ผู้มีอำนาจกระทำการแทน

NS BlueScope Thailand

TRAINING CLASS ATTENDANCE FORM

ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม

Course Title/ ชื่อหลักสูตรการฝึกอบรม ..... รายชื่อผู้เข้าร่วมซ้อมอพยพหนีไฟ							
Instructor's name/ ชื่อวิทยากร							
Date/ วันที่ 4-12-22			Time/ เวลา 14				
Location/ สถานที่ Rolling Mill Muster point			Organiser/ ผู้จัดอบรม				
Type of Training ประเภทการฝึกอบรม			☐ On-the-Job Training		☐ In-house Training		
No	ID	FULLNAME	POSITION	sex เพศ	Date/วันที่	SIGNATURE	Pass/not
[redacted]							

☐ Keep record in T & D Database/ เก็บข้อมูลในฐานข้อมูลการฝึกอบรมเรียบร้อยแล้ว

.....( ) HR Manager Date/วันที่ .....

Please pass this form back to T&D Section/ กรุณาส่งแบบฟอร์มนี้กลับมายังแผนกบุคคล

NS BlueScope Thailand

TRAINING CLASS ATTENDANCE FORM

ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม

Course Title/ ชื่อหลักสูตรการฝึกอบรม ..... [illegible]	
Instructor's name/ ชื่อวิทยากร	
Date/ วันที่ 14/12/2565	Time/ เวลา .....
Location/ สถานที่ Support Ma.	Organiser/ ผู้จัดอบรม .....
Type of Training ประเภทการฝึกอบรม	☐ On-the-Job Training ☐ In-house Training

No ลำดับที่	ID รหัสพนักงาน	FULLNAME ชื่อ-นามสกุล	POSITION ตำแหน่ง	sex เพศ ญ	 ช	Date/วันที่ เช้า	 บ่าย	SIGNATURE ลายเซ็นต์	Pass/not ผ่าน/ไม่ผ่าน
[redacted]									

.....( ) HR Manager	Date/วันที่ .....

Please pass this form back to T&D Section/ กรุณาส่งแบบฟอร์มนี้กลับมายังแผนกบุคคล

NS BlueScope Thailand

BlueScope — LYSAGHT

TRAINING CLASS ATTENDANCE FORM

ใบลงทะเบียนผู้รับการฝึกอบรม

Course Title/ ชื่อหลักสูตรการฝึกอบรม ....ลายชื่อผู้เข้าร่วม[illegible]..........

Instructor's name/ ชื่อวิทยากร ....

Date/ วันที่ ....14/12/2565....... Time/ เวลา ....

Location/ สถานที่.....Support Bld....... Organiser/ ผู้จัดอบรม ....

Type of Training ประเภทการฝึกอบรม ☐ On-the-Job Training ☐ In-house Training

No ลำดับที่	ID รหัสพนักงาน	FULLNAME ชื่อ-นามสกุล	POSITION ตำแหน่ง	sex เพศ ญ	 ช	Date/วันที่ เช้า	 บ่าย	SIGNATURE ลายเซ็นต์	Pass/not ผ่าน/ไม่ผ่าน
[redacted]									

Facilitator/ ผู้ดำเนินการอ[redacted]

☐ Keep record in T & D Database/ เก็บข้อมูลในฐานข้อมูลการฝึกอบรมเรียบร้อยแล้ว

..........( ) HR Manager Date/วันที่ ....

Please pass this form back to T&D Section/ กรุณาส่งแบบฟอร์มนี้กลับมายังแผนกบุคคล

ภาพการฝึกอบรม

หลักสูตร การฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

ภาคผนวกที่ 28

ระบบการจำแนกประเภทและการติดฉลากสารเคมี GHS

หน้าแรก | ค้นหา SDS | SDS ที่ยกเลิก | Key In | Import Excel | รายการ Draft | รายการรอ Approve | ความของผู้ดูแลระบบ | Help

ระบบการจำแนกประเภทและการติดฉลากสารเคมี GHS

GHS
The Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals

หลักการและองค์ประกอบของระบบ GHS

ประโยชน์ของ GHS คือ

- ส่งเสริมความปลอดภัยในการใช้สารเคมีผ่านการสื่อสารความเป็นอันตรายที่เป็นรูปแบบเดียวกันและเข้าใจง่าย
- ส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงานและการขนส่งสารเคมี และสร้างสัมพันธภาพที่ดีกับคนงานผู้ใช้สารเคมี
- เพิ่มประสิทธิภาพและลดค่าใช้จ่ายในการปฏิบัติตามกฎระเบียบในภาคส่วนต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการสื่อสารความเป็นอันตรายของสารเคมีเนื่องจากทุกภาคส่วนใช้ระบบเดียวกัน
- ส่งเสริมภาพลักษณ์และความน่าเชื่อถือของสถานประกอบการและผลิตภัณฑ์
- อำนวยความสะดวกด้านการค้าสารเคมีระหว่างประเทศ ลดความซ้ำซ้อนในการจัดทำฉลากและเอกสารข้อมูลความปลอดภัย

B2B2 BLUESCOPE

ภาคผนวกที่ 29

การอบรมด้านความปลอดภัยผู้รับเหมา

แบบฟอร์มร้องขอเข้าฝึกอบรม

BLUESCOPE SAFETY TRAINING REQUEST FORM

หัวข้ออบรม : Safety Induction (อบรมความปลอดภัยเบื้องต้น)

วันที่ _____

เรื่อง : ส่งพนักงานเข้าร่วมฝึกอบรม

เรียน : BST Administrator

โทร. : 038-918300 ต่อ 3191 Email : BST.Administrative@bluescope.com

รายละเอียดของบริษัทที่ส่งพนักงานเข้าฝึกอบรม

ชื่อบริษัท _____

ลักษณะงานที่ทำ ☐ งานซ่อมบำรุงทั่วไป ☐ ผู้รับเหมาประจำ ☐ พนักงานส่งของ ☐ นักศึกษาฝึกงาน

งานความเสี่ยงที่ขอเอกสารเพิ่ม ☐ งานที่อับอากาศ ☐ งานนั่งร้าน ☐ งานไฟฟ้า ☐ งานเครื่องจักรกลหนัก

จำนวนพนักงานที่เข้าฝึกอบรม _____คน

เบอร์ติดต่อ _____ E-mail _____

ชื่อหัวหน้างาน _____ เบอร์ติดต่อ _____

ชื่อหัวหน้างาน บลูสโคปฯ _____ เบอณติดต่อ _____

เอกสารและหลักฐานที่ต้องจัดส่งก่อนเข้าอบรม

- แบบฟอร์มร้องขอเข้าฝึกอบรม (เอกสารฉบับนี้)
- แบบฟอร์มขออนุมัติเข้ารับการฝึกอบรมเพื่อเข้าทำงานในบริษัทฯ PR-SFT-99001-F-01(04)
- รูปถ่ายหน้าตรง (ไม่เกิน 6 เดือน) ขนาด 1 นิ้ว จำนวน 2 รูป
- สำเนาบัตรประชาชน 1 ฉบับ
- ใบรับรองแพทย์ (จากโรงพยาบาลเท่านั้น) : รายละเอียดอ้างอิงตาม Contractor Health & Competency Criteria
- ใบรับรองการผ่านการอบรมตามงานความเสี่ยงสูงที่กำหนด

สามารถส่งเอกสารทาง E-mail : BST.Administrative@bluescope.com (ไฟล์ Scan)

หรือ ส่งที่ป้อม รปภ. ประตู 2

*****ส่งเอกสารไม่เกินวันจันทร์ก่อนอบรม ไม่เช่นนั้นจะตัดสิทธิ์ในการเข้าอบรม*****

การเตรียมตัวเพื่อเข้าฝึกอบรม

- จัดอบรม ทุกวันอังคาร เริ่มเวลา 13.00-16.30 น.
- เตรียมปากกา คนละ 1 ด้าม เพื่อทำแบบทดสอบ
- กรุณาตรงต่อเวลา และแต่งกายสุภาพ

การตรวจสุขภาพก่อนเข้างานและข้อกำหนดพิเศษในงานความเสี่ยงสูง

PREPLACEMENT EXAMINATION AND SPECIAL HIGH RISK WORK REQUIREMENT

ผู้รับเหมาต้องนำผลการตรวจสุขภาพแนบก่อนขอเข้าอบรมผู้รับเหมา

การตรวจสุขภาพของผู้รับเหมา (Tier 1, 2 & 3) และ Off-site

1) ตรวจสุขภาพทั่วไป ความพร้อมทางกายภาพ *พร้อมระบุความดันโลหิต น้ำหนัก และส่วนสูง
2) โรคลมชัก / โรคประจำตัว
3) โรคติดต่อร้ายแรง**
4) ผลตรวจสารเสพติด

**รายการทั้ง 4 นี้เป็นการตรวจขั้นต่ำ ต้องขึ้นกับความเสี่ยง ทั้งนี้ บริษัทฯ คู่สัญญา ต้องจัดให้มีการตรวจสุขภาพตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสุขภาพของลูกจ้างและส่งผลการตรวจแก่พนักงานตรวจแรงงาน พ.ศ. 2547*

การตรวจสุขภาพของผู้รับเหมาประจำในโรงงาน (Tier 1)

1) ตรวจสุขภาพทั่วไป ความพร้อมทางกายภาพ *พร้อมระบุความดันโลหิต น้ำหนัก และส่วนสูง
2) โรคลมชัก / โรคประจำตัว
3) โรคติดต่อร้ายแรง**
4) CBC
5) การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
6) X-ray ทรวงอก
7) Urine
8) การมองเห็น
9) สมรรถภาพปอด
10) สารเสพติด

ข้อกำหนดพิเศษเกี่ยวกับงานความเสี่ยงสูง

งานที่อับอากาศ

1) ใบรับรองแพทย์ที่ระบุ "สามารถทำงานในที่อับอากาศได้" และผลตรวจไม่เกิน 6 เดือน
2) หลักฐานการฝึกอบรม "การทำงานในที่อับอากาศ" โดยหน่วยงานที่ขึ้นทะเบียบกับกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
3) หากทำการอบรมโดยบริษัทฯผู้รับเหมาเอง ต้องมีหลักฐานการขึนทะเบียนวิทยากรแสดงมาด้วย

งานตั้ง รื้อถอนนั่งร้าน

1) ผ่านการอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในงานนั่งร้าน ติดตั้งและรื้อถอนนั่งร้านและการทำงานบนที่สูง

งานไฟฟ้า

1) ผ่านการอบรมการทำงานกับไฟฟ้า พร้อมแสดงหลักฐานการฝึกอบรม

ปั้นจั่นเคลื่อนที่ได้

1) การอบรมหลักสูตรการปฏิบัติหน้าที่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ยึดเกาะวัสดุ หรือผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น
2) ผลตรวจสุขภาพเกี่ยวกับตาบอดสี
3) เอกสาร ปจ. 2
4) ใบขับขี่ประเภท 3

ซ่อมบำรุงเครน

1) ผ่านการอบรมหลักสูตรซ่อมบำรุงเครน
2) ผ่านการอบรมหลักสูตรการทำงานบนที่สูง

ผลการตรวจสุขภาพต้องมาจากโรงพยาบาลเท่านั้น

****โรคติดต่อร้ายแรงประกอบด้วย อหิวาตกโรค, กาฬโรค, ไข้ทรพิษ, ไข้เหลือง, โรคทางเดินหายใจเฉียบพลันรุนแรง เช่น วัณโรค โรคซาร์ส, โรคติดต่อเชื้อไวรัสอีโบล่า**

NS BlueScope (Thailand) Limited

เลขที่บัตร.....

การขออนุมัติเข้ารับการฝึกอบรมเพื่อเข้าทำงานในบริษัทฯ

Approval requisition for training regard work in company

ประเภทบัตร:_____

ส่วนที่ 1 (Part 1) ประวัติผู้ขอ(Requestor History) วันที่(Date) .....

ชื่อ(Name) สกุล(Surname)

หมายเลขประจำตัวบัตรประชาชน(ID Number) วันออกบัตร(Issue date) วันหมดอายุ(Expiry date)

ที่อยู่ปัจจุบัน

(Current Address)

โทรศัพท์(Tel.)

บริษัท(Company)

ที่อยู่บริษัท(Company's address)

โทรศัพท์(Tel.)

ลงชื่อ(Sign) ผู้ขออนุมัติ(Requestor) ลงชื่อ(Sign) ผู้มีอำนาจลงนาม(Company Representative)

(.....) (.....)

ตำแหน่ง(Position) .....

ส่วนที่ 2 (Part 2) การเข้ามาทำงานในบริษัท (Work in NS BlueScope (Thailand) Limited)

ลักษณะงานที่ปฏิบัติ (Type of work) ☐ งานซ่อมบำรุงทั่วไป ☐ ผู้รับเหมาประจำ ☐ พนักงานส่งของ ☐ นักศึกษาฝึกงาน

งานความเสี่ยงสูงที่ต้องมีเอกสารประกอบ ☐ งานที่อับอากาศ ☐ งานนั่งร้าน ติดตั้ง/รื้อถอน ☐ งานไฟฟ้า ☐ งานเครื่องจักรกลหนัก

(High risk work, Additional document required)

ลงชื่อ(Sign) หัวหน้างาน BlueScope

(.....) (Job Leader)

ส่วนที่ 3 (Part 3) เอกสารที่ต้องเตรียม

1 สำเนาบัตรประชาชน 1 ฉบับ	☐ มี	☐ ไม่มี	
2 รูปถ่ายแบบทางการขนาด 1 นิ้ว 2 ใบ	☐ มี	☐ ไม่มี	
3 สำเนาผลผลตรวจสุขภาพ(จากโรงพยาบาล) 1 ฉบับ	☐ มี	☐ ไม่มี	
4 กรณีปฏิบัติงานความเสี่ยงสูง ที่ขอเอกสารเพิ่มเติม	☐ มี	☐ ไม่มี	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย.....
ผลการพิจารณาสำเนาผลตรวจสุขภาพ	☐ ผ่าน	☐ ไม่ผ่าน	เนื่องจาก.....

ลงชื่อ(Sign) ผู้อนุมัติทำบัตร ลงชื่อ(Sign) พยาบาล BlueScope

(.....) ..../...../..... (.....) ..../...../.....

PR-SFT-99001-F-01(04) วันที่มีผลบังคับใช้(Effective Date) 14 Feb. 2019 สำหรับเจ้าหน้าที่ SSS. ตัด/ ลงทะเบียน/ และเคลือบบัตร

ติดรูปถ่าย (Photo) 1 " ในพื้นที่นี้

ชื่อ-สกุล..... Name

ตำแหน่ง..... Position

บริษัท..... Company

วันหมดอายุ..... Expired date

☐ CON ☐ CRN ☐ FLT ☐ ELE ☐ ATW ☐ HMS ☐ SCF

เลขที่บัตร

* บัตรนี้ใช้เฉพาะผู้ที่มีชื่อเป็นเจ้าของบัตรเท่านั้น
* ต้องติดบัตรนี้ตลอดเวลาขณะปฏิบัติงานในบริเวณบริษัท
* กรณีบัตรหายหรือชำรุดต้องแจ้งต่อหัวหน้างานเพื่อทำบัตรใหม่ทันที และชำระค่าบัตร 50 บาท

ลายเซ็นผู้ถือบัตร
Holder's signature

Emergency contact number

1. NS BlueScope (Thailand) Limited	0-3891 8300
2. Emergency Call	3777
3. First Aid Room	3555
4. Gate #1, #2, #4	3190, 3191, 3193
5. HSE Department	3666, 3246, 3148

กรุณาตอบแบบสอบถามสุขภาพด้านหลัง

คำถามด้านประวัติสุขภาพ

1. ท่านมีโรคประจำตัวหรือไม่

   ☐ ไม่มี

   ☐ มี (ระบุ).....

2. ท่านมียาที่รับประทานเป็นประจำหรือไม่

   ☐ ไม่มี

   ☐ มี (ระบุ).....

3. ท่านสูบบุหรี่เป็นประจำหรือไม่

   ☐ ไม่สูบบุหรี่

   ☐ สูบบุหรี่ จำนวน.....มวน/วัน

4. ท่านดื่มสุรา/เครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์เป็นประจำหรือไม่

   ☐ ไม่ดื่ม

   ☐ ดื่ม จำนวน.....แก้ว/วัน

5. ท่านออกกำลังกายเป็นประจำหรือไม่

   ☐ ไม่ได้ออกกำลังกาย

   ☐ ออกกำลังกาย จำนวน.....วัน/สัปดาห์

6. ท่านนอนหลับพักผ่อนอย่างเพียงพอ ☐ ใช่ ☐ ไม่ใช่

7. ท่านรับประทานอาหารตรงตามเวลา สม่ำเสมอ ☐ ใช่ ☐ ไม่ใช่

8. ท่านเคยมีประวัติเข้ารับการรักษาตัวในโรงพยาบาลจากการเจ็บป่วย/ผ่าตัดหรือไม่

   ☐ ไม่เคย

   ☐ เคย (ระบุ)..... เมื่อ (วัน/เดือน/ปี).....

9. ท่านเคยเกิดอุบัติเหตุระหว่างการทำงานหรือไม่

   ☐ ไม่เคย

   ☐ เคย (ระบุ)..... เมื่อ (วัน/เดือน/ปี).....

10. **<u>เพศหญิง</u>** ท่านอยู่ระหว่างการตั้งครรภ์หรือไม่

    ☐ ไม่ได้ตั้งครรภ์

    ☐ ตั้งครรภ์ อายุครรภ์..... เดือน

ภาคผนวกที่ 30

แผนรองรับกรณีเกิดสารเคมีรั่วไหล

1 วัตถุประสงค์:

จัดเตรียมไว้เพื่อใช้เป็นแนวทางในการนำขั้นตอนการปฏิบัติ ไปใช้กับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นในจุดที่ก่อให้เกิดอันตราย หรือ มีปัญหาความเสี่ยงด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ที่อาจจะเกิดการหกรั่วไหลขึ้นในระหว่างการรับ การจัดเก็บ การขนย้ายและการถ่ายเทของสารเคมี

2 ขอบข่าย:

เป็นการปฏิบัติงานครอบคลุมการหกรั่วไหลของสารเคมี ที่เป็นของเหลวและของแข็ง ในระหว่างการรับ การจัดเก็บ การขนย้ายและการถ่ายเท ภายในบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่มาบตาพุดเท่านั้น

3 คำจำกัดความ:

3.1 บริษัทฯ หมายถึง บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด โรงงานที่มาบตาพุดเท่านั้น

3.2 สารเคมี ที่กล่าวไว้ในเอกสารฉบับนี้หมายรวมไปถึง

สารเคมีที่ละลายน้ำได้	เช่น	Resin, Okemcoat, NaOH, Coolant, QN, AK1
สารเคมีที่ไม่ละลายน้ำ	เช่น	Hydraulic oil, Lubrication, Painting
สารเคมีที่เป็นผง	เช่น	Lime

4 อุปกรณ์ / เครื่องมือ ที่ใช้สำหรับตอบสนองเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นในภาวะฉุกเฉิน :

4.1) **ตารางที่ 1** ระบุชนิดและปริมาณของอุปกรณ์ที่ใช้ทำความสะอาดกับสารเคมีที่หกรั่วไหลปนเปื้อน

อุปกรณ์ตอบสนองภาวะฉุกเฉิน	จำนวน	สถานที่เก็บ
อุปกรณ์ตอบสนองสารเคมีหกรั่วไหล		
- หน้ากากป้องกันไอสารเคมี	2 ชุด	**ตารางที่ 1** จุดที่ก่อให้เกิดอันตรายและจุดเก็บอุปกรณ์ตอบสนองสารเคมีหกรั่วไหล
- ถุงมือยาง	2 คู่	
- ไม้กวาด ก้านมะพร้าว	1 อัน	
- ไม้ม็อบ (ไม้ถูพื้น)	1 อัน	
- ถังบรรจุทราย น้ำหนัก 12 ก.ก.	1 ถัง	
- ถังบรรจุอุปกรณ์ดูดซับ	1 ถัง	
- ถังบรรจุปูนขาว น้ำหนัก 12 ก.ก.	1 ถัง	
- ถังบรรจุถุงพลาสติกสีดำ (ใส่ของเสีย10 ถุง)	1 ถัง	
อุปกรณ์สำหรับป้องกันการรั่วไหล		
- ถุงทราย		แต่ละประตูทางออกที่อาจเกิดจุดหกรั่วไหล
อุปกรณ์สำหรับทำความสะอาดสารเคมีรั่วไหล		
- ปั๊มสูบน้ำ พร้อมสายยาวอย่างน้อย 50 เมตร	1 ชุด	Plant Service Workshop
- สายไฟสำหรับเสียบปลั๊ก	50 เมตร	
- หลอดไฟให้แสงสว่างและขาตั้ง	1 ชุด	
อุปกรณ์เสริมเพิ่มเติม		
- เครื่องดูดฝุ่น (สำหรับสารเคมีที่เป็นผง)	3 เครื่อง	Workshop, Smartruss และ MCL1 pot
- เครื่องฉีดน้ำแรงดันสูง	1 เครื่อง	Mill floor – Cold rolling mill
- ถังเปล่าใช้บรรจุของเสีย (ถังสีเปล่า 200 ลิตร)	10 ถัง	Hazardous Waste Store

4.2) ขั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุการณ์สารเคมีหกรั่วไหล

ขั้นตอน	คำแนะนำ
1. เมื่อพบสารเคมีหก ติดต่อ Job Leader หรือ Shift Team Leader เพื่อตรวจสอบประเมินหาวิธีแก้ไข 2. หยุดการหกทันที โดยดำเนินการแก้ไขเบื้องต้นตามวิธีปฏิบัติที่กำหนด 3. ต้องแน่ใจว่าไม่เป็นอันตราย ต่อพนักงาน และกระทบ ต่อสิ่งแวดล้อม 4. ทำความสะอาดพื้นที่ เมื่อแก้ปัญหาได้แล้ว 5. เขียนรายงานอุบัติเหตุ (IIR)	1. โทรติดต่อประสานงานกับผู้จัดการ หรือผู้ที่เกี่ยวข้อง 2. ดูรายละเอียดจาก **<u>ตารางที่ 3</u>** วิธีปฏิบัติงานเพื่อลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม 3. ประเมินสถานการณ์ และควบคุมการอพยพถ้าจำเป็น 4. โดยพนักงานเจ้าของพื้นที่ 5. หัวหน้ากะ หรือ ผู้ประสานงานภาวะฉุกเฉิน

<u>ตารางที่ 3</u> วิธีปฏิบัติงานเพื่อลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

วิธีปฏิบัติ	แนะนำการใช้ Spilled Kit
กรณีสารเคมีนั้นเป็นของเหลวเกิดการหกรั่วไหล	
1. <u>ลงบนพื้นถนนหรือพื้นที่ปฏิบัติงานนอก</u>	
1.1 หยุดการหกรั่วไหล เช่น ปิดวาล์ว, อุดรอยรั่ว	
1.2 ปิดกั้นบริเวณเพื่อป้องกันสารเคมีหกรดไม่ให้แพร่กระจายหรือกั้นให้อยู่ในบริเวณจำกัด โดยใช้ถุงทราย	กระสอบทราย
1.3 ดูดซับด้วยวัตถุที่จัดไว้ให้ตามความเหมาะสม	ขี้เลื่อย, Absorbent, ทรายชื้น ถังเปล่าที่ใช้บรรจุของเสีย
1.4 นำวัตถุดูดซับที่ปนเปื้อนใส่ภาชนะที่จัดไว้ให้, นำไปยัง Hazardous Waste Store เพื่อส่งกำจัดต่อไป	
1.5 เช็คหรือถูความสะอาดพื้นที่โดยใช้ผงซักฟอก ต้องป้องกันไม่ให้น้ำล้างไหลลงระบายน้ำ	ไม้ม็อบทำความสะอาดพื้น
2. <u>กรณี หกลงบนพื้น แล้วไหลลงทางระบายน้ำ</u>	
2.1 ใช้กระสอบทรายที่จัดไว้ ปิดกั้นเพื่อป้องการไหลออกนอกบริเวณโรงงาน	กระสอบบรรจุทราย
2.2 ดูดหรือตักสารเคมีภายในรางระบายน้ำใส่ถังเปล่าจนแห้ง แล้วนำไปยัง Hazardous Waste Store	พลั่ว, ไม้ม็อบ, ไม้กวาด, ถังเปล่า, เครื่องปั๊มน้ำ
2.3 ทำความสะอาดคราบสารเคมีโดยดูดน้ำใส่ถัง 200 ลิตร และทำความสะอาด	เครื่องฉีดน้ำ

โดยใช้เครื่องฉีดน้ำ และเช็ดถูจนสะอาด แล้วนำถังไปยัง Hazardous Waste Store 3. ถ้าไม่สามารถจัดการตามข้อ 1 และ 2 ให้หัวหน้างาน หรือผู้ประสานงานกรณีฉุกเฉิน แจ้งให้ ทีมบริหารภาวะฉุกเฉิน ทราบเพื่อดำเนินการขั้นต่อไป	
กรณีที่สารเคมีนั้นเป็นของแข็ง	
1. ให้ทำความสะอาดด้วยการตักเก็บหรือใช้เครื่องดูดฝุ่นหากเป็นผง หรืออาจจะใช้ทรายชื้นคลุกแล้วใช้พลั่วตัก ไม้กวาดกวาดรวม	พลั่วตัก ไม้กวาด ทรายชื้น เครื่องดูดฝุ่น
2. สารเคมีที่ถูกตักเก็บมาให้นำมาใส่ถังเปล่าใช้บรรจุของเสียแล้วปิดฝาให้สนิทพร้อมชี้บ่งด้วยป้ายบอกชนิดของเสีย แล้วนำไปยัง Hazardous Waste Store	ถุงพลาสติกสีดำ, ถังเปล่า ติดป้ายประเภทของเสีย
3. ให้ทำความสะอาดบริเวณที่ปนเปื้อนสารเคมีด้วยสารละลายทำความสะอาดที่เหมาะสม	ให้ศึกษาข้อมูลความปลอดภัย M SDS ประกอบ

ภาคผนวกที่ 31

บันทึกสถิติอุบัติเหตุ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566
และบันทึกสถิติอุบัติเหตุ ย้อนหลัง 3 ปี

สรุปสถิติการประสบอันตราย ระหว่างเดือน ***มกราคม*** ถึง ***มิถุนายน*** พ.ศ. ***2566***

เดือน	จำนวนลูกจ้างทั้งหมด (คน)	จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย (คน)						
		รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	สูญเสียอวัยวะบางส่วน	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
เดือน*มกราคม*	*434*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
เดือน*กุมภาพันธ์*	*433*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
เดือน*มีนาคม*	*438*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
เดือน*เมษายน*	*437*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
เดือน*พฤษภาคม*	*436*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
เดือน*มิถุนายน*	*436*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
รวม		*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*

สรุปสถิติการประสบอันตราย ระหว่างปี ***พ.ศ.2563*** ถึง ***พ.ศ.2565***

ปี พ.ศ.	จำนวนลูกจ้างที่ประสบอันตราย (คน)						
	รวม	ตาย	ทุพพลภาพ	สูญเสียอวัยวะบางส่วน	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	ไม่หยุดงาน
ปี พ.ศ. 2565	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
ปี พ.ศ. 2564	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
ปี พ.ศ. 2563	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*
รวม	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*	*0*

ภาคผนวกที่ 32

ระเบียบการปฏิบัติการการบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง

Prepared by:..... Reviewed by:..... Approved by:.....

HSE Manager | Midstream Operation Manager | VP HSE Thailand

:.....

Downstream Operation Manager

:.....

Maintenance & Engineering Manager

1. **วัตถุประสงค์**

เพื่อให้มั่นใจได้ว่า เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงในกระบวนการผลิต หรือโรงงาน ผู้เกี่ยวข้องรู้หน้าที่ของตนเองและมี แนวทางปฏิบัติที่ชัดเจน และสามารถบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลงได้อย่างถูกต้อง

2. **ขอบเขต**

ระเบียบปฏิบัตินี้ใช้กับพนักงานประจำของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัท เอ็นเอสบลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด และ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป เซอร์วิส (ประเทศไทย) จำกัด

3. **คำจำกัดความ**

การเปลี่ยนแปลง (Change)	การแปรหรือกลายไปจากลักษณะหรือภาวะเดิม, เอาสิ่งหนึ่ง เข้าแทนอีกสิ่งหนึ่ง โดยกรรมวิธีต่างๆ เช่น เปลี่ยน ผลัดเปลี่ยน สับเปลี่ยน เปลี่ยนแปลง, ย้าย
Modify Request	การร้องขอให้มีการปรับแก้ /เปลี่ยนแปลง
Potential Problem Analysis (PPA)	การวิเคราะห์หาแนวโน้มที่จะเกิดปัญหา
Custom Made Tool	อุปกรณ์ที่ทำขึ้นมาเพื่อใช้งานนั้นๆ โดยเฉพาะ

4. **ขอบเขตความรับผิดชอบ**

4.1 ระเบียบปฏิบัติฉบับนี้จะต้องได้รับการทบทวนโดย HSE Professional, Maintenance Engineer, Production Supervisor , Quality Control , Production Engineer, และ Factory Manager

4.2 ผู้ที่ต้องการแก้ไข ปรับปรุง เปลี่ยนแปลง มีหน้าที่เขียนใบร้องขอการเปลี่ยนแปลง (Modify Request)

4.3 หัวหน้างานของผู้ร้องขอให้มีการเปลี่ยนแปลง มีหน้าที่ทวนสอบ (Review) การร้องขอนั้นๆ

4.4 ฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance) มีหน้าที่ตรวจสอบเครื่องจักร รวมทั้งติดตั้งเครื่องจักรให้สามารถผลิตได้อย่างปลอดภัย

4.5 ฝ่ายผลิต (Production) มีหน้าที่กำหนดขั้นตอนการทำงานให้พนักงานทำงานได้อย่างปลอดภัยและสินค้ามีคุณภาพ

4.6 ฝ่ายคุณภาพ (Quality Control) มีหน้าที่กำหนด ทวนสอบ กระบวนการตรวจสอบเรื่องคุณภาพ

4.7 ฝ่ายความปลอดภัย (HSE) มีหน้าที่ ทวนสอบ กระบวนการให้ทำการได้อย่างปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

4.8 ผู้จัดการโรงงานหรือผู้จัดการส่วนการผลิต (Operation Manager) มีหน้าที่ทวนสอบ ทุกรายการ เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักร หรือการเปลี่ยนแปลงนั้นๆ ได้รับการบริหารจัดการที่ถูกต้อง และปลอดภัย

4.9 ในกรณีที่ผู้รับผิดชอบที่ระบุไว้ในขั้นตอนการทำงานไม่สามารถปฏิบัติงานได้ให้ผู้มีอำนาจลำดับถัดไปหรือผู้ได้รับมอบหมายปฏิบัติงานแทน

5. ขั้นตอนการดำเนินการ

1.1 เมื่อมีผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องการการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร ที่ทำให้ฟังก์ชั่นการทำงานของเครื่องเปลี่ยนไป เช่น เร็วขึ้น หรือต้องการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงพื้นที่ โครงสร้างอาคารสถานที่

1.1.1 ผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องเขียนในแบบฟอร์ม Modification Request (PR-MFT-00003-F-05)

1.1.2 หัวหน้างาน ของ ผู้ริเริ่ม ต้องทวนสอบ การร้องขอการเปลี่ยนแปลงนั้น

1.1.3 หัวหน้างานฝ่ายผลิต (Production Supervisor) ต้องทวนสอบว่าการเปลี่ยนแปลงนั้นมีผลกระทบ หรือ ความเสี่ยงกับกระบวนการผลิต หรือ พื้นที่ในการปฏิบัติงานหรือไม่

1.1.4 วิศวกรฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance Engineer) มีหน้าที่ทวนสอบ ร่วมกับผู้ริเริ่ม และระบุรายละเอียดงาน เพื่อปรับปรุงแก้ไข

1.1.5 ผู้จัดการโรงงานมีหน้าที่ทวนสอบ และอนุมัติให้มีการปรับปรุง แก้ไข การร้องขอนั้นๆ

1.1.6 ผู้รับผิดชอบโครงการ (Project Owner) มีหน้าที่ ปรับปรุงสิ่งที่ผู้ริเริ่มร้องขอ ประเมินความเสี่ยงและทวนสอบว่าการเปลี่ยนแปลงนั้น มีผลกระทบต่อสิงใดบ้างและควบคุมความเสี่ยงนั้นทั้งหมด ตามแบบฟอร์ม Risk assessment form (PR-SFT-99126-F-01)

1.2 การปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร ที่ทำให้ฟังก์ชั่นการทำงานจองเครื่องจักรเปลี่ยนไป ที่มีผลต่อเครื่องจักรอื่น หรือมีผลกระทบต่อพื้นที่ สถานที่

1.2.1 ผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องเขียนในแบบฟอร์ม Modify Request (PR-MFT-00003-F-05)

1.2.2 หัวหน้างาน ของ ผู้ริเริ่มต้องทวนสอบ การร้องขอการเปลี่ยนแปลงนั้น

1.2.3 หัวหน้างานฝ่ายผลิต (Supervisor) ต้องทวนสอบว่าการเปลี่ยนแปลงนั้นมีผลกระทบ หรือ ความเสี่ยง กับกระบวนการผลิต หรือ พื้นที่ในการปฏิบัติงานหรือไม่

1.2.4 วิศวกรฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance Engineer) มีหน้าที่ทวนสอบ ร่วมกับผู้ริเริ่ม และระบุรายละเอียดงาน เพื่อปรับปรุงแก้ไข

1.2.5 ผู้จัดการโรงงาน / ผู้จัดการส่วนการผลิตมีหน้าที่ทวนสอบ และตั้งคณะกรรมการ เพื่อระบุความเสี่ยงตามแบบฟอร์ม Potential Problem Analysis (PPA)(PR-MFT-00003-F-04)

1.3 เมื่อมีผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องการจัดหาอุปกรณ์เครื่องมือ ซึ่งเป็นอุปกรณ์ที่ทำขึ้นมาใหม่เอง (Hand Made)

1.3.1 ผู้ริเริ่ม ต้องเขียนแบบฟอร์มแบบเครื่องมือ และประเมินความเสี่ยง การใช้งานตามแบบฟอร์ม Risk Assessment form(PR-SFT-99126-F-01)

1.3.2 ผู้รับผิดชอบในการลงทะเบียน Custom Made Tool มีหน้าที่ทวนสอบการใช้งาน , ประเมินความเสี่ยง ของอุปกรณ์ที่ต้องการลงทะเบียน และดำเนินการลงทะเบียน พร้อมระบุ Action ในขั้นตอนถัดไป และติด Tag ระบุการใช้งานไว้ที่อุปกรณ์ Custom Made Tool

1.3.3 พนักงานผู้ใช้งาน มีหน้าที่ตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องมือ นั้นว่าอยู่ในสภาพดี พร้อมใช้งานหรือไม่ หากไม่พร้อมใช้งานให้เขียนใบแจ้งซ่อม หรือ แจ้งหัวหน้างานเพื่อขอซื้ออุปกรณ์นั้นใหม่ทดแทน

1.4 การซื้อหรือการนำเครื่องจักรเข้ามาใหม่

1.4.1 ผู้ริเริ่ม ต้องทำการประเมินความเสี่ยงตามแบบฟอร์ม Potential Problem Analysis (PPA)(PR-SFT-99126-F-03) โดยผู้ริเริ่มต้องทำการประเมินความเสี่ยงร่วมกับผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ก่อนมีการนำเครื่องจักรเข้ามา

1.4.2 ผู้รับผิดชอบโครงการ (Project Owner) หรือ Job Leader ต้องเปิด ATWP ขณะที่มีการนำเครื่องจักรเข้าหรือออก รวมถึงขณะติดตั้งและทดลองเครื่องจักร (Commissioning)

1.4.3 เมื่อนำเครื่องจักรเข้ามาแล้ว ผู้ริเริ่มต้องกำหนดให้ผู้เกี่ยวข้องทั้งหมดเข้าไปตรวจสอบ เครื่องจักร ฟังก์ชั่นการทำงาน ความปลอดภัยของเครื่องจักร และกำหนดผู้รับผิดชอบร่วมกับผู้ตรวจสอบ เพื่อให้มั่นใจว่า พนักงานที่เข้าไปทำงานกับเครื่องจักรสามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย ตามแบบฟอร์ม Incomer Machine Checklist (PR-SFT-99126-F-02)

1.5 เมื่อมีผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องการจัดหาอุปกรณ์เครื่องมือ ที่เป็นอุปกรณ์มาตรฐาน (Standard Tool)

1.5.1 ผู้ริเริ่ม ต้องตรวจสอบว่า เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่เข้าข่ายต้องการการตรวจสอบหรือไม่ ตามระเบียบปฏิบัติ Equipment Inspection Tag Procedure (SD-ENE-01024)

6. เอกสารอ้างอิง

PR-SFT-99002	Authority to work and Isolation - Thai
BSL-OHS-S-03-09	OH&S HAZARD IDENTIFICATION AND ASSESSMENT PROCEDURE
BSL-RM-002	RISK MANAGEMENT ASSESSMENT CRITERIA

7. บันทึก

PR-SFT-99126-F-01	Risk Assessment Form
PR-SFT-99126-F-02	Incoming Machine Checklist

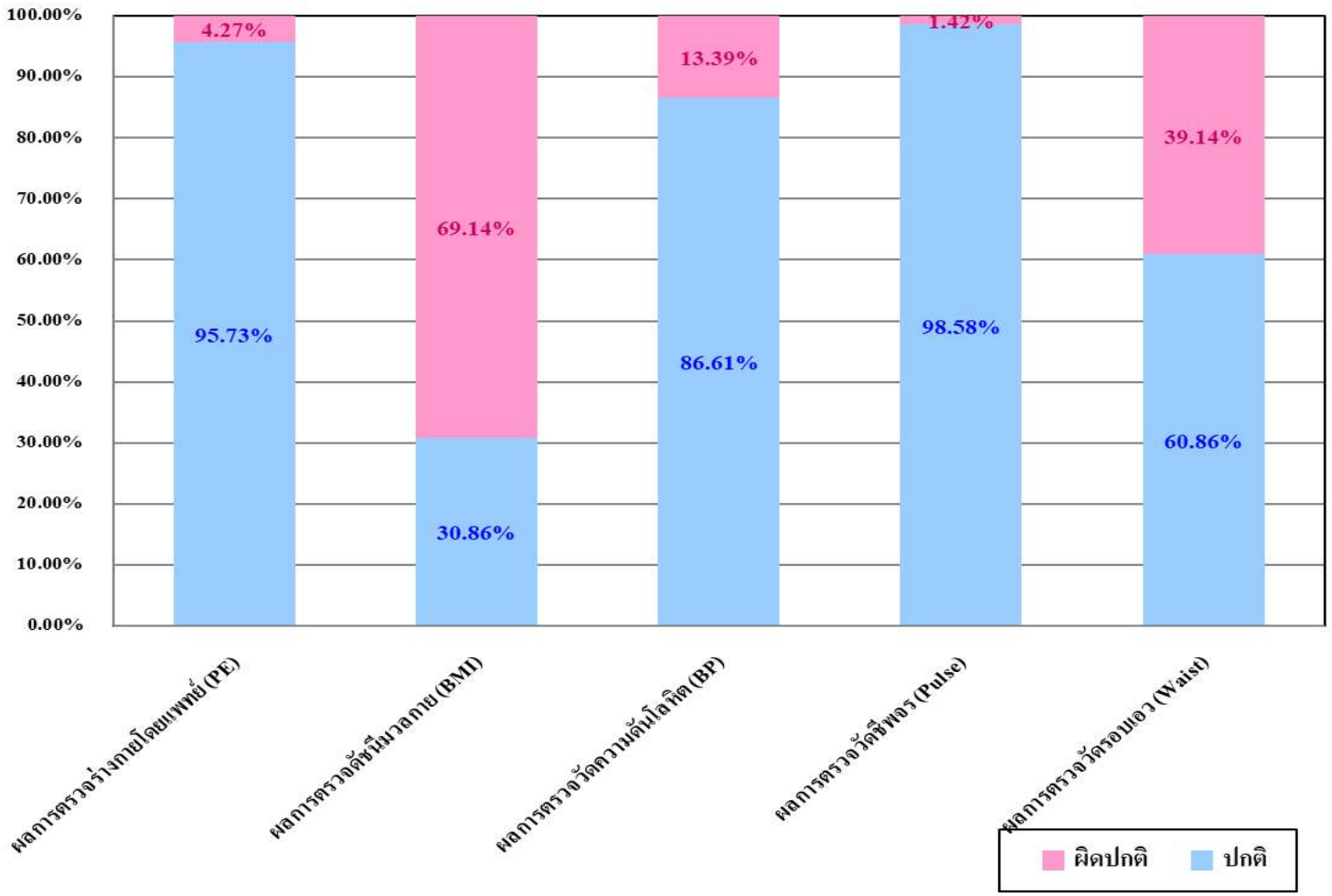
การบริหารจัดการ การเปลี่ยนแปลง

Change	การปรับปรุงเปลี่ยนแปลง ที่**ไม่มีผลต่อ**เครื่องจักรอื่น การทำงานอื่น หรือพื้นที่อื่น	การปรับปรุงเปลี่ยนแปลง ที่มีผลต่อเครื่องจักรอื่น การทำงานอื่น หรือพื้นที่อื่น	เครื่องมือเฉพาะทางที่ใช้ในการผลิตหรือซ่อมบำรุง (Custom Made Tools)	การซื้อ/ การนำเครื่องจักรเข้ามาใหม่	การซื้ออุปกรณ์มาตรฐาน ที่ต้องการการตรวจสอบอุปกรณ์ตามรอบ (Periodic Inspection)
Form	1. Modify Request (PR-MFT-00003-F-05) 2. Risk assessment (PR-SFT-99126-F-01)	1. Modify Request (PR-MFT-00003-F-05) 2. PPA (PR-MFT-00004-F-04)	2. Risk assessment (PR-SFT-99126-F-01)	1. PPA (PR-MFT-00004-F-04) 2.Incomer Machine Checklist (PR-SFT-99126-F-02)	1. Equipment/ Tool Register
Management	1. Risk Control	1. Risk Control	1. Custom Made tool Register 2. Risk control	1. Machine Register 2. Period Inspection 3. Risk Control 4. Process Control	1. Equipment /Tool Register 2. Period Inspection

ภาคผนวกที่ 33

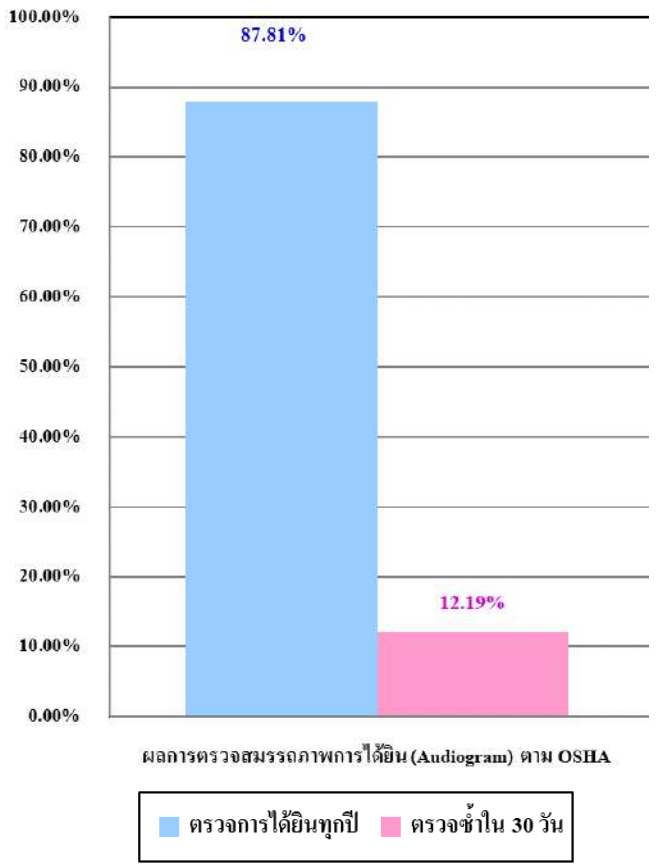
สรุปผลการตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2565 และผลการตรวจสุขภาพย้อนหลัง 3 ปี

การตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2565



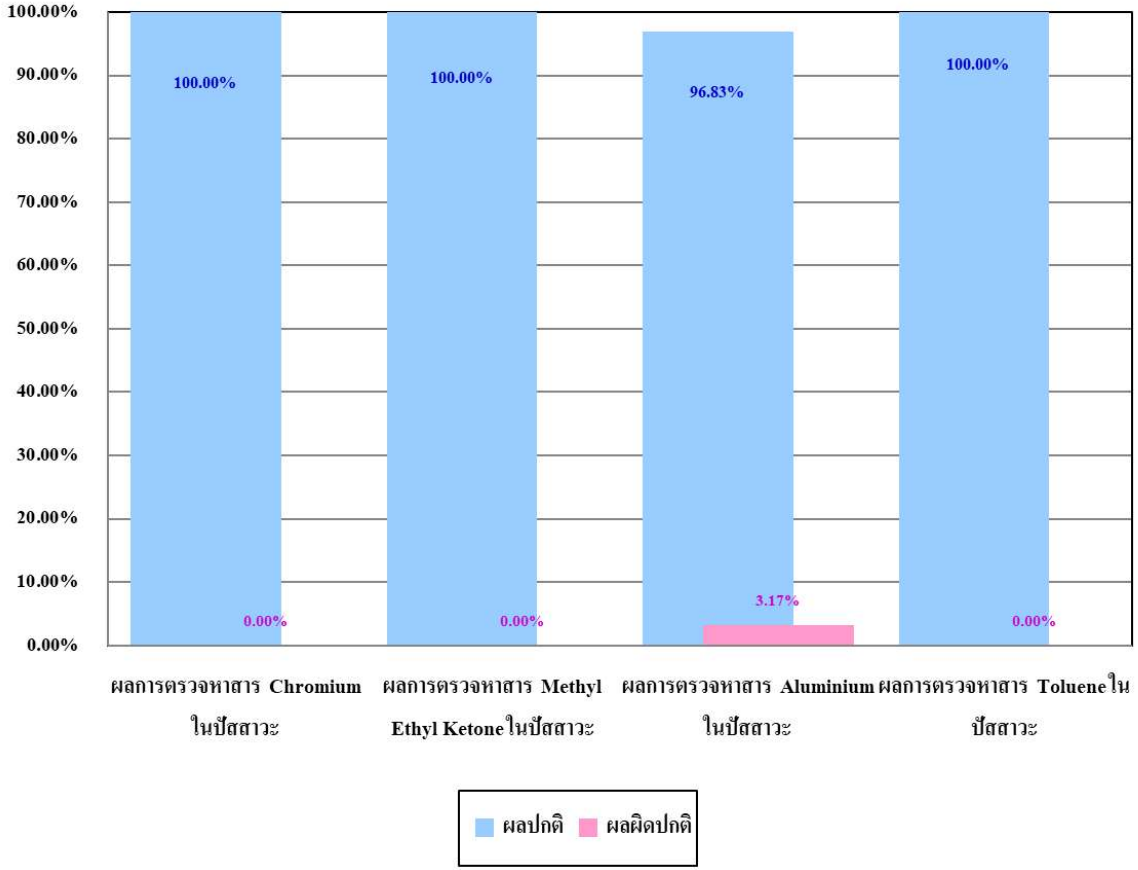
การตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2565

แผนภูมิแสดงภาพรวมการตรวจทางอาชีวอนามัย (Audiogram) ประจำปี 2565



จำนวนพนักงาน 39 คน (12.19%) แนะนำให้หลีกเลี่ยงเสียงดัง สวมอุปกรณ์ลดเสียง และเฝ้าระวังการได้ยินอย่างต่อเนื่อง

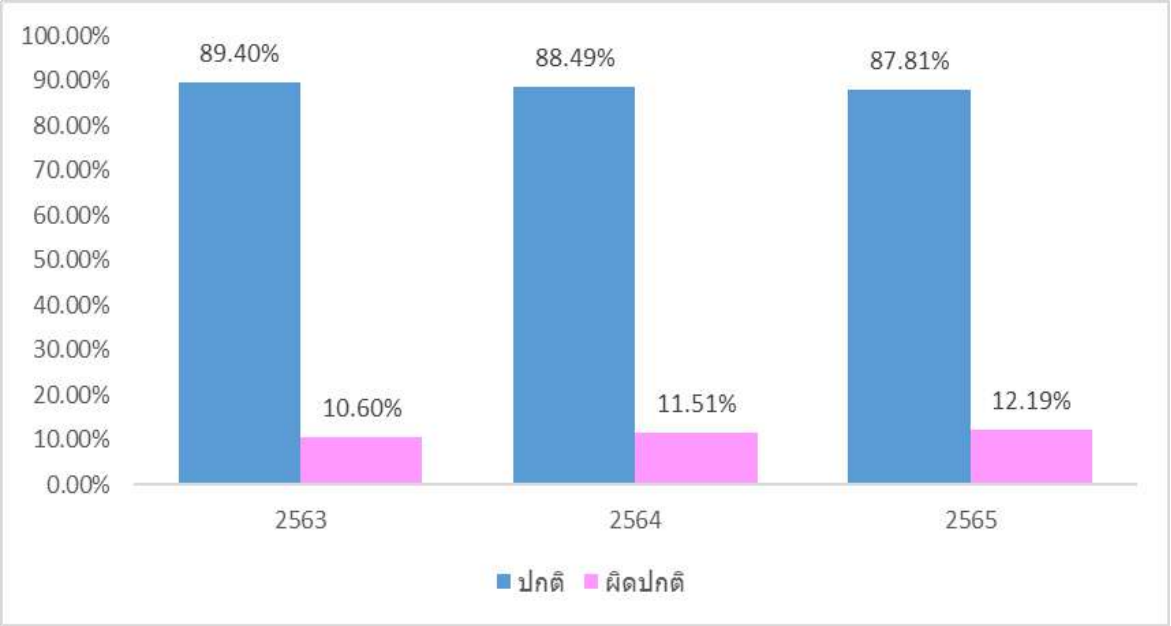
แผนภูมิแสดงภาพรวมการตรวจสารตัวชี้วัดทางชีวภาพประจำปี 2565



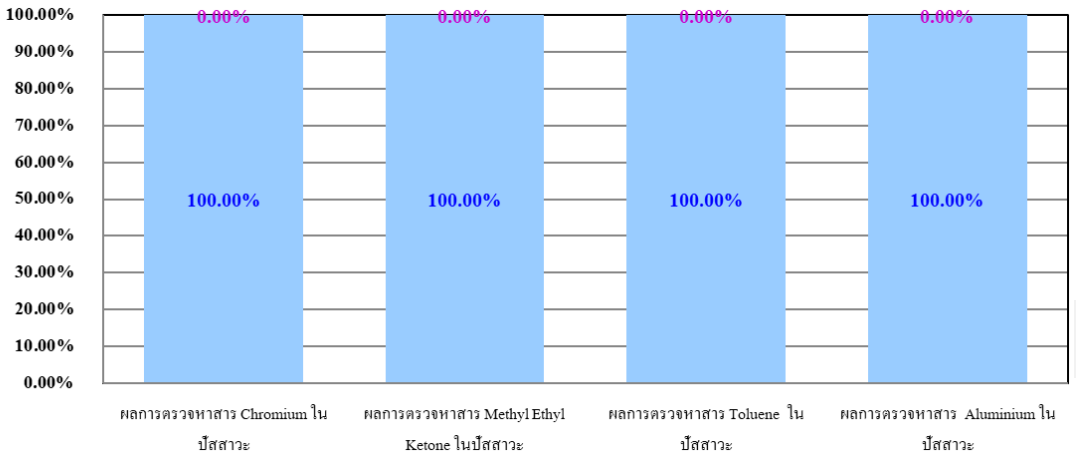
ผลการตรวจหาสาร Aluminium ที่มีค่าผิดปกติ 2 คนนั้น อยู่ระหว่างการตรวจซ้ำเพื่อยืนยันผล

การตรวจสุขภาพพนักงาน: สรุปผลการตรวจสุขภาพ 3 ปีย้อนหลัง

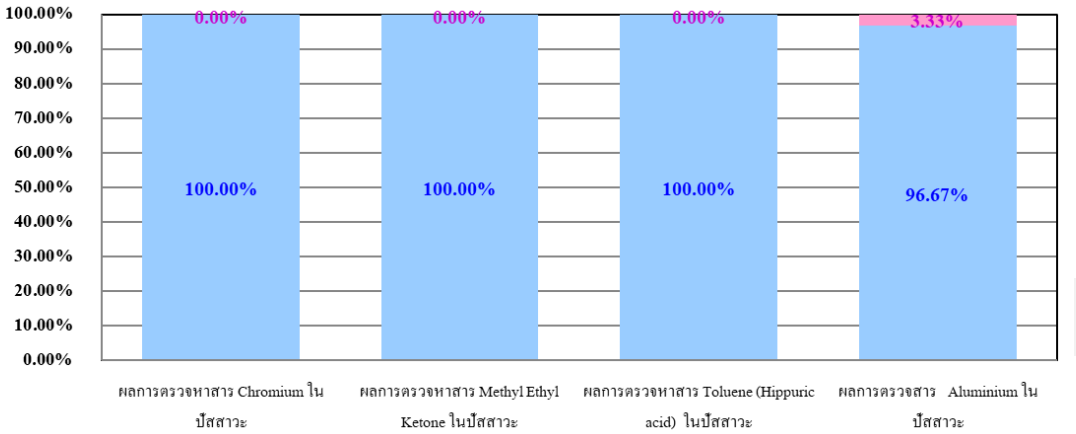
แผนภูมิแสดงภาพรวมการตรวจทางอาชีวอนามัย (Audiogram) ปี 2563-2565



แผนภูมิแสดงภาพรวมการตรวจสารตัวชี้วัดทางชีวภาพปี 2563-2564



ปี 2563



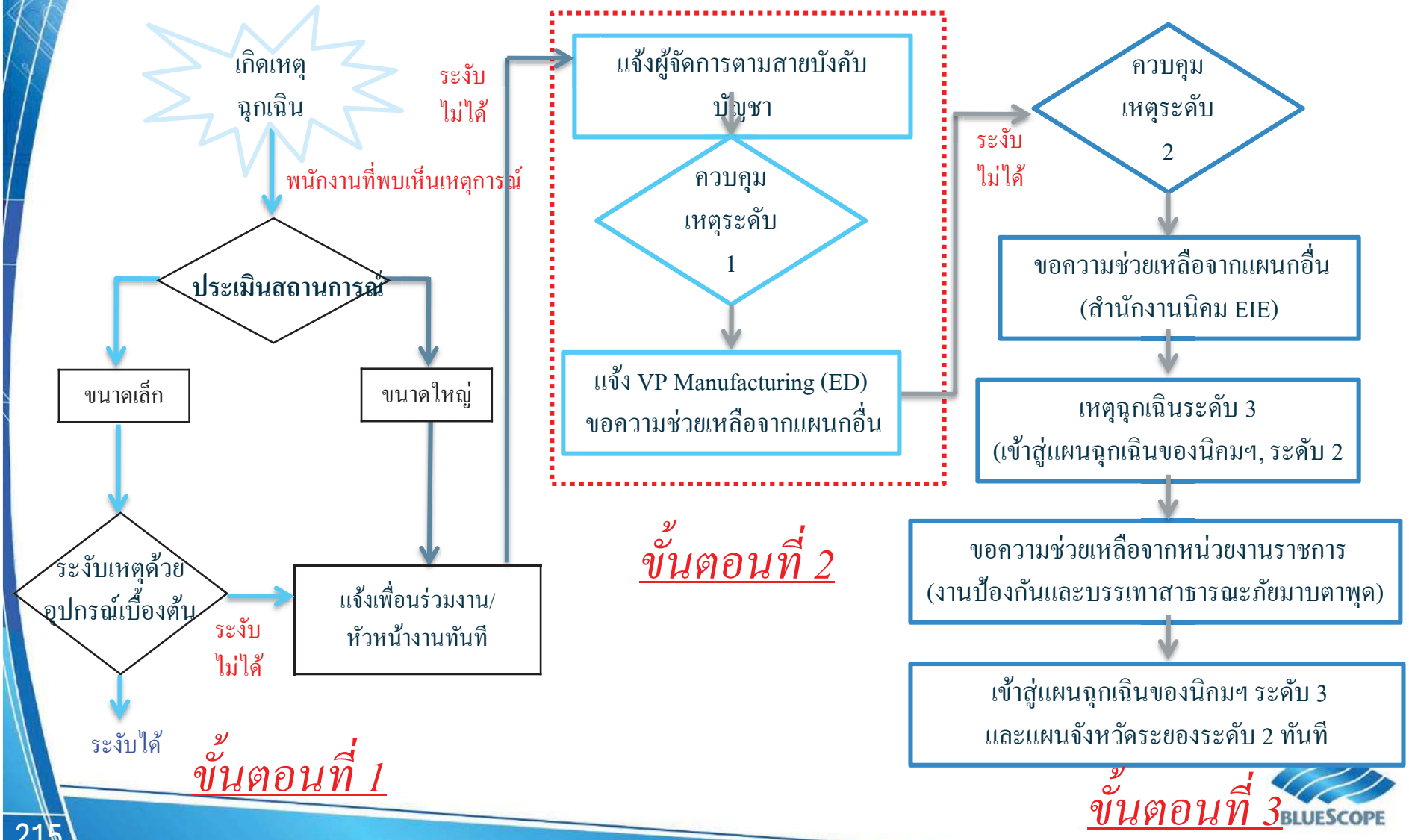
ปี 2564

หมายเหตุ: ผลการตรวจ recheck หาสาร Aluminium ของพนักงาน 1 ท่าน อยู่ในเกณฑ์ปกติ

ภาคผนวกที่ 34

แผนผังการจัดระดับเหตุฉุกเฉินของโครงการ

การจัดระดับเหตุฉุกเฉิน



ภาคผนวกที่ 35

การควบคุมการขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

PURPOSE

The risk associated with product load restraint is recognised by BlueScope as a Top Ranked OHS Risk. The purpose of this Code of Practice is to specify the controls required to manage this risk in accordance with the BlueScope HSE Standards[Ref1] and HSE Risk Management process[Ref2].

SCOPE

This Code of Practice applies to all BlueScope businesses where the restraining of product loads for despatch by road transport occurs, and includes:-

(i) BlueScope vehicles and drivers, sometimes referred to as directly controlled vehicles

(ii) Contracted carriers with whom BlueScope makes a commercial arrangement for the transport of products. These arrangements are typically captured in formal contracts and are large carrier companies.

(iii) Non-Contracted carriers with whom BlueScope makes commercial arrangements without the use of a formal contract ie may use one-off service agreements or purchase orders with terms and conditons. Where a formal contract does not exist, other procurement processes must be used to ensure responsibilities are clear and that selection and mobilisation of these services align with this Code and the Contractor Safety Code of Practice[Ref8]

(iv) Customer Pick-Ups including customer owned vehicles or other carriers arranged by the customer. There are key criteria in this Code specifically targeting customer pick-up activities.

This code may also be applied to the restraint of product loads for despatch by rail or marine transport.

This code does not apply where BlueScope does not have control over the load restraint standard such as where BlueScope does not engage a transport provider for the delivery of inbound goods.

Some legislation has been researched and used in the development of this Code[Ref6,7]. However, the requirements within this document, and its attachments, must be considered in conjunction with any other applicable legislative requirements.

REFERENCES

This Code of Practice applies to all overhead bridge and gantry cranes and associated lifting equipment across BlueScope.

Ref1	BSL-HSE-M-01-01	BlueScope Health, Safety & Environment Standards
Ref2	BSL-HSE-S-03-01	BlueScope HSE Risk Management
Ref3	BSL-HSE-S-12-01	BlueScope HSE Incident Management Procedure
Ref4	Link	BlueScope Load Restraint Guidelines
Ref5	Link	BlueScope Serious Safety Occurrence (SSO) System
Ref6		National Transport Commission Load Restraint Guide
Ref7		New Zealand Road Code for Heavy Vehicle Drivers
Ref8	BSL-OHS-C-08-01	BlueScope Contractor Safety Management Code of Practice

KEY CRITERIA

The Technical Guideline contains examples and additional advice on all Key Criteria.

1 – CRITICAL WORKPLACE ATTRIBUTES

Measures are in place to ensure loads leaving the site are safe.

1.1 At all sites where customer pick-up occurs, measures will be in place to ensure customers have the appropriate information for safe product transport and load restraint available to them.

1.2 High risk loads will be identified by considering the load type and configuration, the experience of loaders and drivers and any other abnormal conditions or changes to standard. Where a high risk load is identified, it will be audited.

Sites will have an audit strategy in place to achieve this and check a sample of all other loads for load configuration, packaging and load restraint integrity.

Audit compliance will be regularly monitored and the audit strategy adjusted based on analysis of findings, reported incidents or other relevant changes.

2 – CRITICAL LOAD RESTRAINT ATTRIBUTES

Loads are packaged and restrained to engineered standards that meet local legislative requiements.

2.1 The design and engineering of packaging (including product, equipment, wrapping, strapping, pallet) must be such that it remains as an intact single unit when subjected to prescribed design forces.

2.2 All vehicles directly controlled by BlueScope will have loads restrained using BlueScope Load Restraint Guidelines[Ref4] (where one exists for that product or equipment type). The equipment used for load restraint will be subject to inspection and maintenance to ensure it is fit for duty.

2.3 The contractor / vendor management system will be used to specify, manage and review that loads transported by contracted and non-contracted carriers will be either restrained using BlueScope Load Restraint Guidelines[Ref4], or use another engineered / certified process that meets legislative load restraint requirements. Contractors must have inspection / maintenance systems in place to ensure their equipment used for load restraint is fit for duty.

3 – CRITICAL PERSONNEL ATTRIBUTES

Relevant personnel understand their responsibilities and are held accountable.

3.1 BlueScope managers and employees will have load restraint responsibilities and authorities described and communicated in any combination of role descriptions, job goals, business plans, procedures or training. All roles will be held accountable through any combination of supervision, work performance, auditing and management review.

3.2 Contract personnel will have load restraint responsibilities and authorities described and communicated in any combination of contract documentation, performance measures and targets, procedures, training or signage. All roles will be held accountable through any combination of supervision, auditing, contractor management and contract review.

SERIOUS LOAD RESTRAINT INCIDENTS

Reporting of load restraint incidents promotes organisational learning and improves risk management.

It is a BlueScope HSE requirement that all incidents (including near misses) be reported. Serious incidents are reported into the corporate Serious Safety Occurrence (SSO) system[Ref5] to raise awareness and share lessons across the organisation. Serious incidents are defined by the BlueScope HSE Incident Management Procedure[Ref3] as those that result in an actual Lost Time Injury, or a near miss that otherwise could have resulted in permanent impairment or fatality (sometimes referred to as P4 – Potential 4 Consequence).

For guidance purposes, serious load restraint related incidents should be determined using the following principles:-

Proactive P4	Reactive P4
• Detection (outside of a load restraint audit) of a loading or restraint issue prior leaving site • Intervention with a Customer Pick-Up after loading due to inadequate vehicle or restraint. • Loose or shifted load detected during or post transit on a vehicle with suitable containment	• Dropped load component onto internal or external road • Unsafe customer pick-up leaves site • Loose or shifted load detected during or post transit on a vehicle without other suitable containment

RISK REGISTER GUIDANCE

For purposes of populating risk registers, the following guidance is provided. Regardless of whether the wording of these risk controls are adopted, all key criteria shall be met where load restraint is carried out.

Risk:
Load Restraint

Hazards:
(i) Loss of containment resulting in dropped loads colliding with people, crucial infrastructure, and other traffic.

Causes:
Inadequate application of load restraint technique by loaders drivers, customer pick-up personnel; inadequate maintenance of load restraint equipment; use of inapproriate equipment for load restraint; incorrect packaging materials used that affect surface frictions and load restraint effectiveness; insufficient checking / auditing of loads to standard; unclear responsibilities for loading and load restraint between the various employee and contractor personnel involved.

Risk Controls:

Control	Examples / Description	Key Criteria
Product Stewardship	load restraint guides displayed in customer pick-up areas; vehicle, loading and restraint advice provided to customers prior pick-up, pre-determined contingencies for when customer arrives with unsuitable vehicle / equipment	1.1
Load Restraint Auditing	Identifying and auditing high risk loads; load restraint audit schedule defining frequency of audits based on product type; monitoring, analysis of audit findings	1.2
Packaging Integrity	applied engineered packaging procedures or manuals for products	2.1
Engineered Load Restraint	engineered load restraint standard specified and documented; personnel carrying out or supervising load restraint are trained & competent, using the appropriate load restraint equipment	2.2, 2.3
Load Restraint Equipment	Equipment is fit purpose or appropriate; specified in load restraint standards and guidelines; subject to routine or scheduled inspection and maintenance	2.2, 2.3
Employee Responsibilities	loading / load restraint responsibilities made clear in any combination of role descriptions, job goals, plans, procedures, training etc.	3.1
Contractor Responsibilities	loading / load restraint responsibilities made clear in any combination of contracts, purchase orders, terms & conditions, performance measures, procedures, training etc.	3.2

การขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

รถบรรทุกทุกคันมีการตรวจสอบสภาพรถก่อนขนส่งผลิตภัณฑ์ตามกฎของความปลอดภัยในการทำงานของบริษัทฯ

BLUESCOPE

ภาคผนวกที่ 36

แผนการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

PLANT FACILITY PREVENTIVE MAINTENANCE

TASK	SERVICE DESCRIPTION	AREA	REP	2023											
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC
	FIRE ALARM & FIRE PROTECTION SYSTEM		1 M												
1	Inspect Fire Alarm PKL,Workshop,WH	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Alarm CRM,Rollshop,Canteen	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Alarm MCL1,Support,Amenity	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Alarm CPL,RCL,Packing,WWT1	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Alarm Admin,TNC,Smartruss	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Alarm MCL2	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Alarm MCL3,WWT2	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Protection Sys (EER CRM)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Protection Sys (EER PKL)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Protection Sys (EER MCL1)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Protection Sys (EER MCL2)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Protection Sys (EER MCL3)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire protection system (115 kV)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Protection Sys (CPL Coater)	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1	Inspect Fire Suppression System CRM	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	FIRE FIGHTING WATER STATION														
1	Inspection & Service Fire Pump System	PLANT	1 M	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	PM FIRE EXTINGUISHER														
1	Inspection & Service Fire Extinguisher (Plant)	PLANT	3 M	✓			✓			✓			✓		
1	Inspection & Service Fire Extinguisher (Bangkok Office)	OFFICE	3 M	✓			✓			✓			✓		
	PM BUILDING EMERGENCY LIGHT														
1	Test & Inspection Emergency Lighting	ALL	2 M	✓		✓		✓		✓		✓		✓	
	PM BUILDING EXIT LIGHT														
1	Test & Inspection Exit Lighting	ALL	2 M	✓		✓		✓		✓		✓		✓	
1															

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on January 2023 - Message (HT...

Search

File | Message | Help | PDF Architect 7 Creator

Delete | Archive | Reply | Reply All | Forward | Share to Teams | 00 K-Cyber PVD | Team Email | Reply & Delete | To Manager | Done | Create New | Move | Assign Policy | Mark Unread | Categorize | Follow Up | Read Aloud | Immersive Reader | Translate | Zoom | Reply with Scheduling Poll | Viva Insights | Report Suspect Email

Delete | Respond | Teams | Quick Steps | Move | Tags | Editing | Immersive | Language | Zoom | Find Time | Add-in | PhishAlarm

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on January 2023

Reply | Reply All | Forward

Mon 23-Jan-23 10:59 AM

[redacted]

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on February 2023 - Message (HTML) (Read-O...

Search

File Message Help PDF Architect 7 Creator

Ignore Junk Delete Archive | Reply Reply All Forward Meeting IM More | Move Rules Send to OneNote Actions | Mark Unread Categorize Follow Up | Find Related Select | Read Aloud Immersive Reader | Translate | Zoom

Delete Respond Move Tags Editing Immersive Language Zoom

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on February 2023

[redacted]

Reply Reply All Forward ...

Wed 22-Feb-23 7:59 AM

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on March 2023 - Message (HT...

Search

File | Message | Help | PDF Architect 7 Creator

Delete | Archive | Reply | Reply All | Forward | Share to Teams | 00 K-Cyber PVD | Team Email | Reply & Delete | To Manager | Done | Create New | Move | Assign Policy | Mark Unread | Categorize | Follow Up | Read Aloud | Immersive Reader | Translate | Zoom | Reply with Scheduling Poll | Viva Insights | Report Suspect Email

Delete | Respond | Teams | Quick Steps | Move | Tags | Editing | Immersive | Language | Zoom | Find Time | Add-in | PhishAlarm

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on March 2023

[redacted]

Reply | Reply All | Forward

Fri 24-Mar-23 9:45 AM

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on April 2023 - Message (HTML) (Read-O...

Search

File Message Help PDF Architect 7 Creator

Ignore Junk Delete Archive | Reply Reply All Forward Meeting IM More | Move Rules Send to OneNote Actions | Mark Unread Categorize Follow Up | Find Related Select | Read Aloud Immersive Reader | Translate | Zoom

Delete Respond Move Tags Editing Immersive Language Zoom

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on April 2023

Reply Reply All Forward ...

Wed 19-Apr-23 3:20 PM

[redacted]

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on May 2023 - Message (HTML) (Read-O...

Search

File Message Help PDF Architect 7 Creator

Ignore Junk Delete Archive | Reply Reply All Forward Meeting IM More | Move Rules Send to OneNote Actions | Mark Unread Categorize Follow Up | Find Related Select | Read Aloud Immersive Reader | Translate | Zoom

Delete Respond Move Tags Editing Immersive Language Zoom

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on May 2023

Reply Reply All Forward ...

Wed 24-May-23 9:43 AM

[redacted]

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on June 2023 - Message (HTML) (Read-O...

Search

File Message Help PDF Architect 7 Creator

Ignore Junk Delete Archive | Reply Reply All Forward Meeting IM More | Move Rules Send to OneNote Actions | Mark Unread Categorize Follow Up | Find Related Select | Read Aloud Immersive Reader | Translate | Zoom

Delete Respond Move Tags Editing Immersive Language Zoom

Monthly PM Fire alarm & Fire protection system on June 2023

Reply Reply All Forward ...

Tue 20-Jun-23 2:59 PM

[redacted]

ภาคผนวกที่ 37

แผน Preventive Maintenance เตาอบสี

Section	Work Type	Machine Name	Movex Structure	Movex Equipment	Movex Equiment New	Service Name	Service description	Line Status	Catenary	Working Time (hrs)	Priority of Work (H,M,L) Likely Hood	Priority of Work (H,M,L) Consequence	YEAR MONTH	Update PM on 10 Sep 2019	2023 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Common						CPL1 Common Facility Control		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Common Facility Control	TS1-CPL1-COM	TS1CPL10COM	TS1COM04001	3M EXTENSION LEAD	CPL1 Common Facility Control PM Extension lead Inspection	R	Quality	4	L	L	3	Remain	1			1			1			1		
Common	ELECT	CPL1 Common Facility Control	TS1-CPL1-COM	TS1CPL10COM	TS1COM04001	12M EXTENSION LEAD	CPL1 Common Facility Control PM Extension lead Inspection	R	Quality	4	L	L	12	Remain	1											
Common						CPL1 Control station PLC rack P00 Reliance		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P00 Reliar	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04001	TIGHT&CLEAN-P-00	CPL1 Control station PLC rack P00 Reliance PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station PLC rack P10 Reliance		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P10 Reliar	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04002	TIGHT&CLEAN-P-10	CPL1 Control station PLC rack P10 Reliance PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station PLC rack P18 Reliance		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P18 Reliar	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04003	TIGHT&CLEAN-P-18	CPL1 Control station PLC rack P18 Reliance PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station PLC rack P25 Reliance		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P25 Reliar	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04004	TIGHT&CLEAN-P-25	CPL1 Control station PLC rack P25 Reliance PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station PLC rack P33 Reliance		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PLC rack P33 Reliar	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04005	TIGHT&CLEAN-P-33	CPL1 Control station PLC rack P33 Reliance PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Chemical coater OS-06		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Chemical coater OS	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04006	TIGHT&CLEAN-OS-06	CPL1 Control station Chemical coater OS-06 PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Prime coater OS-09P		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Prime coater OS-09	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04007	TIGHT&CLEAN-OS-09	CPL1 Control station Prime coater OS-09P PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Finish coater OS-10		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Finish coater OS-10	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04008	TIGHT&CLEAN-OS-10	CPL1 Control station Finish coater OS-10 to OS-14 PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Backer coater OS-16		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Backer coater OS-1	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04009	TIGHT&CLEAN-OS-16	CPL1 Control station Backer coater OS-16 PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Zeus coater control		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Zeus coater control	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04010	TIGHT&CLEAN ZEUS-CT	CPL1 Control station Zeus coater control PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station PA System		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station PA System	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04011	TIGHT&CLEAN PA-SYST	CPL1 Control station PA System PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Packing control system		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Packing control sys	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04012	TIGHT&CLEAN PACK-CT	CPL1 Control station Packing control system PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Control station Wraping machine control system		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Control station Wraping machine c	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04013	TIGHT&CLEAN WRAP-CT	CPL1 Control station Wraping machine control system PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Common low volt distribution MCC1		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Common low volt distribution MCC	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04014	TIGHT&CLEAN-MCC-1	CPL1 Common lovolt distribution MCC1 PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Common low volt distribution MCC2		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Common low volt distribution MCC	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04015	TIGHT&CLEAN-MCC-2	CPL1 Common lovolt distribution MCC2 PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Common low volt distribution MCC3		H					X													
Common	ELECT	CPL1 Common low volt distribution MCC	TS1-CPL1-COMLVD	TS1CPL10LVD	TS1LVD04016	TIGHT&CLEAN-MCC-3	CPL1 Common lovolt distribution MCC3 PM Tighten & Clean	S	Reliability	2	H	H	12	Remain					1						1	
Common						CPL1 Common Paint Line		H					X													
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	COUPLING INSPECTION	CPL1 Paint Line Coupling Gear drive PM Coupling Inspection	S	Quality	10	H	H	12	Remain			1						1			
Common	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Entry Double Shear PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.1 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Entry Accumulator PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.2 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.3 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.4 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Zeus Coater PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Exit Accumulator PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.5 PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Exit Shear PM Coupling Inspection																			
Common	MECH						CPL1 Recoiler PM Coupling Inspection																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	OIL SAMPLE ANALYSIS	CPL1 Paint Line Hydraulic HPU PM Oil Sampling Analysis	R	Reliability	3	L	L	6	Remain		1						1				
Common	MECH						CPL1 Entry HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH						CPL1 Chemical Coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH						CPL1 Prime coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH						CPL1 Finish backer Coater HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH						CPL1 Exit HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH						CPL1 Packing HPU PM Oil Sampling Analysis																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	HYD FINS COIL CLEAN	CPL1 Paint Line Hydraulic HPU PM Fins coil cleaning	S	Reliability	8	M	L	12	Remain	1				1				1			
Common	MECH						CPL1 Entry HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH						CPL1 Chemical Coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH						CPL1 Prime coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH						CPL1 Finish backer Coater HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH						CPL1 Exit HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH						CPL1 Packing HPU PM Fins coil cleaning																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	~~TS1-CPL1-COMCPL~~	~~TS1CPL10CPL~~	~~TS1CPL04001~~	~~HYD OIL REPLACEMENT~~	~~CPL1 Paint Line Hydraulic HPU PM Hydralic oil Replacement~~	S		12	M	M	12	Cancel								1				
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH						~~CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd oil replacement~~																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	HOUSE-KEEPING HYDOIL	CPL1 Paint Line PM Cleaning hydraulic oil leaked	R	Reliability	4	L	L	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Common	MECH						CPL1 Entry Section cleaning hydraulic oil leaked																			
Common	MECH						CPL1 Process1 Section cleaning hydraulic oil leaked																			
Common	MECH						CPL1 Exit section cleaning hydraulic oil leaked																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	ENT-BRAKE INSPECT	CPL1 Entry section PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Brake Inspection																			
Common	ELECT						CPL1 Uncoiler No.1 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Brake Inspection																			
Common	ELECT						CPL1 Uncoiler No.2 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.1 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.1 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	PRO-BRAKE INSPECT	CPL1 Process section PM Brake Inspection	S	Quality	8	H	H	9	Remain			1						1			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.2 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.3 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH						CPL1 Bridle No.4 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.4 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	EXT-BRAKE INSPECT	CPL1 Exit section PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH						CPL1 Bridle No.5 PM Brake Inspection (2EA)																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.5 PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH						CPL1 Recoiler PM Brake Inspection																			
Common	ELECT						CPL1 Recoiler PM Resolver coupling inspection																			
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	ENT-DOCTOR-INSPECT	CPL1 Entry Section PM Doctor blade Inspection	S	Quality	6	M	M	6	Remain		1			1			1			1	

Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	PRO-DOCTOR-INSPECT	CPL1 Process Section PM Doctor blade Inspection	S	Quality	6	M	M	6	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	EXT-DOCTOR-INSPECT	CPL1 Exit Section PM Doctor blade Inspection	S	Quality	6	M	M	6	Remain		1			1			1			1	
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	BLOWER LUBRICATION	CPL1 Common Section All Blower PM Lubrication Grease (Line Running)	R	Quality	2	M	M	Weekly	Remain		4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Common	MECH	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	LAB-TOOL-INSPECTION	CPL1 Laboratory PM Tool & Equipment Inspection & Lubrication	R	Quality	4	L	L	3	Remain			1					1			1	
Common	ELECT	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	FILTER REPLACE L/R	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Air filter Replacement (Line Running)	R	Reliability	2	L	L	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Common	ELECT						CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.1 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Chemical Coater Roll PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.4 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.5 PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Recoiler PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	FILTER REPLACE L/S	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Air filter Replacement (Line Stop)	S	Reliability	2	L	L	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Common	ELECT						CPL1 Entry Accumulator PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Exit Accumulator PM DC motor filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Air cooling blower Control drive panel Entry / Process PM Air filter replacement																			
Common	ELECT						CPL1 Air cooling blower Control drive panel Exit / Process PM Air filter replacement																			
Common	ELECT	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	DC MOTOR LUB - L/R	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Lubrication grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	H	6	Remain		1				1				1		
Common	ELECT						CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.1 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Chemical Coater Roll PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Prime Coater Roll PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Finish backer Coater PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.4 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Bridle No.5 PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Recoiler PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	DC MOTOR LUB - L/S	CPL1 Paint Line DC. Motor PM Lubrication grease (Line Stop)	S	Reliability	2	M	H	6	Remain			1				1				1	
Common	ELECT						CPL1 Entry Accumulator PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Exit Accumulator PM DC motor lubrication grease																			
Common	ELECT	CPL1 Common Paint Line	TS1-CPL1-COMCPL	TS1CPL10CPL	TS1CPL04001	AC MOTOR LUB - L/R	CPL1 Paint Line AC. Motor PM Lubrication grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	M	6	Remain	1			1			1			1		
Common	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage1 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage2 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage3 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage4 PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Prime Water Quench Tank PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Exit edge guide HPU PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Coater room Exhaust fan PM AC motor lubrication grease																			
Common	ELECT						CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM AC motor lubrication grrease																			
Entry-Group						**CPL1 -- ENTRY SECTION**		H					X													
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Section	TS1-CPL1-ENT	TS1CPL11ENT	TS1ENT04101	GREASE LUBRICATION	CPL1 Entry Section Equipment PM Lubrication Grease	S	Reliability	4	M	M	6	Remain		1			1			1			1	
Entry-Group	MECH						CPL1 Coil Car No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Peeler Table No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Double Shear PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Turn down roll No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Coil car No.2 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Peeler Table No.2 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Conveyor No.2 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Removal Car PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Stitcher joiner PM.Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Mash roll & Strip clamp PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Bridle roll No.1 PM.Lubrication grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Accumulator PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.1 PM Lubrication Grease																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry Section	~~TS1-CPL1-ENT~~	~~TS1CPL11ENT~~	~~TS1ENT04101~~	~~GEARBOX OIL REPLACE~~	~~CPL1 Entry Section PM Gearbox oil Replacement~~	S		10	H	H	12	Cancel										1		
Entry-Group	MECH						~~CPL1 Uncoiler No.1 PM Gearbox oil Replacement~~																			
Entry-Group	MECH						~~CLP1 Entry Double Shear PM Gearbox oil Replacement~~																			
Entry-Group	MECH						~~CPL1 Uncoiler No.2 PM Gearbox oil Replacement~~																			
Entry-Group	MECH						~~CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Gearbox oil Replacement~~																			
Entry-Group	MECH						~~CPL1 Bridle No.1 PM Gearbox oil Replacement~~																			
Entry-Group	MECH						~~CPL1 Entry Accumulator PM Gearbox oil Replacement~~																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section	TS1-CPL1-ENT	TS1CPL11ENT	TS1ENT04101	ENT-LOCKOUT TIGHTEN	CPL1 Entry Section Lock out gate PM Tighten terminal	S	Reliability	2	M	L	6	Remain			1			1			1			1
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section	TS1-CPL1-ENT	TS1CPL11ENT	TS1ENT04101	DC-C/B BRUSH INSPECT	CPL1 Entry Section PM DC Motor carbon brush Inspection	S	Reliability	8	H	H	4	Remain		1				1				1		
Entry-Group	ELECT						CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.1 PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Accumulator PM DC motor carbon brush inspection																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section	TS1-CPL1-ENT	TS1CPL11ENT	TS1ENT04101	DC-MOTOR INSULATION	CPL1 Entry Section PM DC Motor Insulation test	S	Reliability	10	H	H	12	Remain			1									
Entry-Group	ELECT						CPL1 Uncoiler No.1 PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Uncoiler No.2 PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.1 PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Accumulator PM DC motor Insulation test																			
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry Section	TS1-CPL1-ENT	TS1CPL11ENT	TS1ENT04101	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Entry Section PM AC Motor Insulation test	S	Reliability	10	H	H	12					1								
Entry-Group	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Insulation Test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Insulation Test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Insulation Test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Insulation Test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Insulation Test																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Insulation Test																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY (HPU)**		H					X													
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry HPU	TS1-CPL1-ENTHU1	TS1CPL11HU1	TS1HU104101	ENT-HPU. PM-INSPECT	CPL1 Entry HPU. PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain			1						1			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry HPU PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry HPU PM Tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY COIL CAR & SADDLE No.1**		H					X													
Entry-Group	MECH	CPL1 EntryCoil Car & Saddle No.1	TS1-CPL1-ENTCC1	TS1CPL11CC1	TS1CC104101	ENT-CC1-INSPECTION	CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain				1						1		
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Wheel Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Hyd pump coupling inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Chain drive wheel inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Hyd System Inspection																			

Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Hyd filter replace																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Cable reel Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Coil Car No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 UNCOILER No.1**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.1	TS1-CPL1-ENTUC1	TS1CPL11UC1	TS1UC104101	UNCOILER-1- INSPECT	CPL1 Uncoiler No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	10	H	H	6	Remain				1								
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Mandrel Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Snubber roll chain drive inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Lubricator pump coupling inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Lubricator pump Strainer Replacement																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.1 PM Rotary joint inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Uncoiler No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY FEED ROLL No.1**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry feed roll No.1	TS1-CPL1-ENTFR1	TS1CPL11FR1	TS1FR104101	FEED ROLL-1- INSPECT	CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain					1					1		
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Brake Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Chain drive Hyd motor inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Screw Jack & Coupling clutch Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Table pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Peeler Table No.1 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Peeler Table No.1 PM Guide bearing Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Peeler Table No.1 PM Table Pads Plate Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Feed roll No.1 PM Cleaning sensor																			
Entry-Group						**CPL1 CARRYOVER CONVEYOR No.1**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover conveyor No.1	TS1-CPL1-ENTCV1	TS1CPL11CV1	TS1CV104101	CONVEYOR-1-INSPECT	CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	M	12	Remain					1					1		
Entry-Group	MECH						CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM Conveyor Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Conveyor Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Carryover Conveyor No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Scrap Conveyor No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY DOUBLE SHEAR CUT**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry double shear	TS1-CPL1-ENTDSC	TS1CPL11DSC	TS1DSC04101	ENT-SHEAR-INSPECT	CPL1 Entry Double Shear PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	12	Remain		1					1					
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Double Shear PM Vee-Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Double Shear PM Bearing guide Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Double Shear PM Brake Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Double Shear PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry double shear	~~TS1-CPL1-ENTDSC~~	~~TS1CPL11DSC~~	~~TS1DSC04101~~	~~SHEAR-BLADE-INSPECT~~	~~CPL1 Entry Double Shear PM Blade shear Inspection~~	S		4	H	H	12	Cancel			1									
Entry-Group						**CPL1 ENTRY COIL CAR & SADDLE No.2**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry coil car & Saddle No.2	TS1-CPL1-ENTCC2	TS1CPL11CC2	TS1CC204101	ENT-CC2-INSPECTION	CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain				1					1			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Wheel Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Hyd pump coupling inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Chain drive wheel inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Hyd filter replace																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Cable reel Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Coil Car No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 UNCOILER No.2**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Uncoiler No.2	TS1-CPL1-ENTUC2	TS1CPL11UC2	TS1UC204101	UNCOILER-2-INSPECT	CPL1 Uncoiler No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	10	H	H	6	Remain						1						
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Mandrel Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Snubber roll chain drive inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Lubricator pump couopling inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Lubricator pump Strainer Replacement																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Uncoiler No.2 PM Rotary joint inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Uncoiler No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY FEED ROLL No.2**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry feed roll No.2	TS1-CPL1-ENTFR2	TS1CPL11FR2	TS1FR204101	FEED ROLL-2-INSPECT	CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain	1						1					
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Chain drive Hyd motor inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Table pads plate Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Peeler Table No.2 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Peeler Table No.2 PM Guide bearing Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Peeler Table No.2 PM Table Pads Plate Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Feed roll No.2 PM Cleaning sensor																			
Entry-Group						**CPL1 CARRYOVER CONVEYOR No.2**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Carryover conveyor No.2	TS1-CPL1-ENTCV4	TS1CPL11CV4	TS1CV404101	CONVEYOR-2-INSPECT	CPL1 Carryover Conveyor No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	M	12	Remain					1					1		
Entry-Group	MECH						CPL1 Carryover Conveyor No.2 PM Conveyor Belt Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Wheel inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Coupling inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Chain drive inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Brake inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Carryover Conveyor No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Scrap Removal Car PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Scrap Conveyor No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY FEED ROLL No.3**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry feed roll No.3	TS1-CPL1-ENTFR3	TS1CPL11FR3	TS1FR304101	FEED ROLL-3-INSPECT	CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	M	12	Remain			1					1				
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Air system Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry turn down roll No.1 PM Roller Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Feed roll No.3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 ENTRY STITCHER JOINER**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Stitcher Joiner	TS1-CPL1-ENTSTJ	TS1CPL11STJ	TS1STJ04101	STITCHER-INSPECTION	CPL1 Stitcher Joiner PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	4	Remain			1				1			1		
Entry-Group	MECH						CPL1 Stitcher Joiner PM Hyd System Inspection																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Stitcher Joiner PM Frame Penetration Test																			
Entry-Group	MECH						CPL1 Stitcher Joiner PM Punch & Die & Stripper plug Inspection																			
Entry-Group	ELECT						CPL1 Stitcher Joiner PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Entry-Group						**CPL1 BRIDLE ROLL No.1**		H				X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Bridle roll No.1	TS1-CPL1-ENTBR1	TS1CPL11BR1	TS1BR104101	BRIDLE-1-INSPECTION	CPL1 Bridle No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain					1					1		
Entry-Group	MECH						CPL1 Bridle No.1 PM Air system Inspection																			

Entry-Group	MECH						CPL1 Bridle No.1 PM Roller Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Mash Roll PM Air system Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Mash Roll PM Roller Inspection																				
Entry-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Entry-Group							**CPL1 ENTRY ACCUMULATOR**	H					X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry accumulator	TS1-CPL1-ENTACC	TS1CPL11ACC	TS1ACC04101	ENT-ACC-INSPECTION	CPL1 Entry Accumulator PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	3	Remain			1			1			1				1
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Accumulator PM Air system Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Accumulator PM Chain Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Entry Accumulator PM Chain Lubrication																				
Entry-Group	ELECT						CPL1 Entry Accumulator PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry accumulator	TS1-CPL1-ENTACC	TS1CPL11ACC	TS1ACC04101	BRAKE INSPECTION	CPL1 Entry Accumulator PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	M	12	Remain				1						1		
Entry-Group	MECH	CPL1 Entry accumulator	TS1-CPL1-ENTACC	TS1CPL11ACC	TS1ACC04101	ROLLER INSPECTION	CPL1 Entry Accumulator PM Roller Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain								1				
Entry-Group	ELECT	CPL1 Entry accumulator	TS1-CPL1-ENTACC	TS1CPL11ACC	TS1ACC04101	POSITION CALIBRATION	CPL1 Entry Accumulator PM Position caribration	S	Quality	4	H	M	6		1						1					
Entry-Group							**CPL1 STEERING ROLL No.1**	H					X														
Entry-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.1	TS1-CPL1-ENTST1	TS1CPL11ST1	TS1ST104101	STEERING-1- INSPECT	CPL1 Steering roll No.1 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain					1						1	
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.1 PM Hyd System Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.1 PM Bearing guide Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.1 PM Roller Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd system Inspection																				
Entry-Group	MECH						CPL1 Steering No.1 HPU PM Hyd Filter Replacement																				
Entry-Group	ELECT						CPL1 Stitcher Detector No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Entry-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.1 PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Entry-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.1 PM Sensor calibration																				
Pretreatment-Gro							**CPL1 -- PRETREATMENT SECTION**	H					X														
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	~~TS1-CPL1-PRE~~	~~TS1CPL12PRE~~	~~TS1PRE04201~~	~~GREASE LUBRICATION~~	~~CPL1 Pretreatment Section Equipment PM Lubrication Grease~~	S		3	M	M	3	Cancel		1			1			1			1	
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage No.1 PM.Lubrication grease~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage No.2 PM.Lubrication grease~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage No.3 PM.Lubrication grease~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage No.4 PM.Lubrication grease~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Turn roll after Pretreatment Tank PM.Lubrication grease~~																				
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	GREASE LINE RUNNING	CPL1 Pretreatment Section Equipment PM Lubrication Grease	R	Reliability	2	M	M	3	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Spray Pump Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage1 PM AC motor Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Spray Pump Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage2 PM AC motor Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Spray Pump Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage3 PM AC motor Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Spray Pump Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage4 PM AC motor Lubrication grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Lubrication Grease																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Lubrication Grease																				
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	~~TS1-CPL1-PRE~~	~~TS1CPL12PRE~~	~~TS1PRE04201~~	~~AIR SYSTEM INSPECT~~	~~CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Air system Inspection~~	S		4	L	M	6	Cancel	1						1					
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage1 PM Air system Inspection~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage2 PM Air system Inspection~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage3 PM Air system Inspection~~																				
Pretreatment-Gro	MECH						~~CPL1 Pretreatment Stage4 PM Air system Inspection~~																				
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	COUPLING PUMP INSPEC	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Spray Pump Coupling Inspection	S	Quality	4	M	M	6	Remain			1						1			
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Spray Pump Coupling Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Spray Pump Coupling Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Spray Pump Coupling Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Spray Pump Coupling Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	STEAM SYSTEM INSPECT	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Steam System Inspection	S	Quality	4	M	M	6	Remain						1						1
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Steam System Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Steam System Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Steam System Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Steam System Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	ROLLER INSPECTION	CPL1 Pretreatment Section PM Roller Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain		1										
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Turn roll before Pretreatment PM Roller Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Turn roll after Pretreatment Tank PM Roller Inspection																				
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	PRE-FAN-INSPECTION	CPL1 Pretreatment Section PM Pretreatment fan Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain			1			1			1			1
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Bearing & Belt Inspection																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Pretreatment-Gro	MECH						CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Bearing & Belt Inspection																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Pretreatment-Gro	ELECT	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	Verify THERMO	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Thermocouple verify	S	Quality	4	L	L	12					1								
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Thermocouple calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Thermocouple calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Thermocouple calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Thermocouple calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	Verify PROBE	CPL1 Pretreatment Stage 1-4 PM Conductivity prove verify	S	Quality	4	L	L	6			1						1				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Conductivity prove calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Conductivity prove calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Conductivity prove calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Conductivity prove calibration																				
Pretreatment-Gro	ELECT	CPL1 Pretreatment Section	TS1-CPL1-PRE	TS1CPL12PRE	TS1PRE04201	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Pretreatment Section PM AC Motor Insulation test	S	Quality	10	H	H	12					1								
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage1 PM Insulation Test																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage2 PM Insulation Test																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage3 PM Insulation Test																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Stage4 PM Insulation Test																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Air Knife Blower PM Insulation Test																				
Pretreatment-Gro	ELECT						CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Insulation Test																				
Pretreatment-Gro							**CPL1 PRETREATMENT FUME EXHAUST FAN**	H					X														
Pretreatment-Gro	MECH	CPL1 Pretreatment fume exhaust fan	TS1-CPL1-PREFES	TS1CPL12FES	TS1FES04201	ELIMINATOR CLEAN	CPL1 Pretreatment Fume Exhaust Fan Blower PM Eliminator cleaning	S	Environment,Regular	8	H	H	6	Remain		1						1				
Process 1-Group							**CPL1 -- PROCESS 1 SECTION**	H					X														
Process 1-Group	MECH	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	GREASE LUBRICATION	CPL1 Process1 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Stop)	S	Reliability	4	M	M	6	Remain			1			1			1			1
Process 1-Group	MECH						CPL1Turn roll before Chemical coater PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Chemical Coater PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll after Dry Off Oven PM. Lubrication Grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.2 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Bridle roll No.2 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Bridle roll No.2 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime coater PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.3 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Bridle roll No.3 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Bridle roll No.3 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll After Bridle roll No.3 PM.Lubrication grease																				
Process 1-Group	MECH	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	GREASE LINE RUNNING	CPL1 Process1 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	M	3	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 1-Group	MECH						CPL1 Dry off oven Recirculation fan																				

Process 1-Group	MECH						CPL1 Dry off oven Exhaust fan																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Water Quench Tank PM Spray Pump																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime water quench Air Knife Blower																			
Process 1-Group	MECH	CPL1 Process 1 section	~~TS1-CPL1-PC1~~	~~TS1CPL13PC1~~	~~TS1PC104301~~	~~GEARBOX OIL REPLACE~~	~~CPL1 Process1 section PM Gearbox oil Replacement~~	S		8	H	H	12	Cancel	1											
Process 1-Group	MECH						~~CPL1 Chemical Coater Roll PM Gearbox oil replacement~~																			
Process 1-Group	MECH						~~CPL1 Bridle No.2 PM Gearbox oil Replacement~~																			
Process 1-Group	MECH						~~CPL1 Prime Coater Roll PM Gearbox oil replacement~~																			
Process 1-Group	MECH						~~CPL1 Bridle No.3 PM Gearbox oil Replacement~~																			
Process 1-Group	MECH	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	DRYOFF-FAN-INSPECT	CPL1 Process1 Section PM Dry-Off Oven fan Inspection	S	Quality	6	H	H	3	Remain		1			1			1			1	
Process 1-Group	MECH						CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	MECH	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	PRIME-FAN-INSPECTION	CPL1 Process1 Section PM Prime oven recirculation fan #1,#2&#3 Inspection	S	Quality	8	H	H	3	Remain	1			1			1			1		
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	CALIBRATION THERMO	CPL1 Process1 Section PM Thermocouple calibration	S	Quality	4	M	L	12												1	
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.1 PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.2 PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.3 PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.1 PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.2 PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.3 PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM Thermocouple calibration																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	LEL PRIME SYS TEST	CPL1 Process1 Section PM Prime oven LEL Interlock function test	R	Quality	2	L	L	12									1				
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	LEL PRIME SYS CHECK	CPL1 Process1 Section PM Prime oven LEL Visual check parameter	R	Quality	1	L	L	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	L.E.L. PM-INSPECTION	CPL1 Prime Oven L.E.L. PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	2		1		1		1		1		1		1	
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	LEL-O-RING REPLACE	CPL1 Prime Oven L.E.L. PM O-Ring orifice replacement	S	Quality	4	H	M	12								1					
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	CALIBRATE PYROMETER	CPL1 Process1 Section PM Pyrometer calibration	S	Quality	4	M	L	12													1
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven PM Pyrometer calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.3 PM Pyrometer calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.3 PM Pyrometer calibration																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	BURNER INSPECT&CLEAN	CPL1 Process1 Section PM Burner inspection & Clean	S	Quality	10	H	H	6						1						1	
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven burner PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.1 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.2 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.3 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.1 PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.2 PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven zone No.3 PM Sight glass cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven burner PM retighten terminal box oven controller																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.1 PM retighten terminal box oven controller																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.2 PM retighten terminal box oven controller																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.3 PM retighten terminal box oven controller																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	IMPELLER CLEANING	CPL1 Process1 Section PM AC motor Impeller Cleaning	S	Quality	8	M	M	6							1						1
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven burner PM AC motor Impeller Cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.1 PM AC motor Impeller Cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.2 PM AC motor Impeller Cleaning																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven burner zone No.3 PM AC motor Impeller Cleaning																			
Process 1-Group	MECH	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	PRIME OVEN INSPECT	CPL1 Process2 Section PM Prime inside oven Inspection	S	Quality	8	H	H	12	Remain			1						1			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven zone No.1 PM Inspection inside oven																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven zone No.2 PM Inspection inside oven																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime oven zone No.3 PM Inspection inside oven																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	DC-C/B BRUSH INSPECT	CPL1 Process1 Section PM DC motor carbon brush inspection	S	Quality	10	H	H	4				1				1				1	
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Chemical Coater Roll PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Chemical Coater Roll PM Resolver coupling Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM Resolver coupling Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime Coater Roll PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime Coater Roll PM Resolver coupling Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM DC motor carbon brush inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM Resolver coupling Inspection																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	DC-MOTOR INSULATION	CPL1 Process1 section PM DC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12				1									
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Chemical Coater Roll PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime Coater Roll PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM PM DC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Process 1 section	TS1-CPL1-PC1	TS1CPL13PC1	TS1PC104301	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Process1 section PM AC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12					1								
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Chemical Coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven Recirculation fan PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Dry off oven Exhaust fan PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#1 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#2 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime oven Recirculation fan zone#3 PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime Water Quench Tank PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime water quench Air Knife Blower PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Steering No.3 HPU PM AC Motor Insulation Test																			
Process 1-Group						**CPL1 CHEMICAL COATER ROLL**		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Chemical coater	TS1-CPL1-PC1CT1	TS1CPL13CT1	TS1CT104301	CHEMICAL-C/T-INSPECT	CPL1 Chemical coater PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain					1						1	
Process 1-Group	MECH						CPL1 Chemical Coater Roll PM Coupling Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Chemical Coater Roll PM Universal joint replacement																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Chemical Coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Chemical Coater HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Chemical Coater HPU PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Chemical Coater Roll PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Chemical Coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	MECH	CPL1 Chemical coater roll	TS1-CPL1-PC1CT1	TS1CPL13CT1	TS1CT104301	ROLLER INSPECTION	CPL1 Chemical Coater Roll PM Roller Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain										1		
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Chemical coater PM Roller Inspection																			

Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll after Dry off oven PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Chemical coater roll	TS1-CPL1-PC1CT1	TS1CPL13CT1	TS1CT104301	FLOW SWITCH CLEAN	CPL1 Chemical Coater PM Flow switch cleaning	S	Quality	3	H	M	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 1-Group						CPL1 STEERING ROLL No.2		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.2	TS1-CPL1-PC1ST1	TS1CPL13ST1	TS1ST104301	STEERING-2- INSPECT	CPL1 Steering roll No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain			1						1			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.2 PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.2 PM Bearing guide Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.2 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd system Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering No.2 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Stitcher Detector No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.2 PM Sensor calibration																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Steering No.2 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group						CPL1 BRIDLE ROLL No.2		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Bridle roll No.2	TS1-CPL1-PC1BR1	TS1CPL13BR1	TS1BR104301	BRIDLE-2-INSPECTION	CPL1 Bridle No.2 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain					1							1
Process 1-Group	MECH						CPL1 Bridle No.2 PM Air system Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Bridle No.2 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Bridle No.2 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group						CPL1 PRIME COATER SUPPORT ROLL		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Prime coater support roll	TS1-CPL1-PC1PSR	TS1CPL13PSR	TS1PSR04301	ROLLER REPLACEMENT	CPL1 Prime coater support roll PM Roller replacement	S	Quality	8	H	M	6	Remain			1				1					1
Process 1-Group						CPL1 PRIME COATER ROLL		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Prime coater roll	TS1-CPL1-PC1CT2	TS1CPL13CT2	TS1CT204301	PRIME-C/T-INSPECTION	CPL1 Prime coater PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain	1					1						
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Coater Roll PM Coupling Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Coater Roll PM Universal joint replacement																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Coater Roll PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Coater Roll PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Coater Roll PM Hyd cylinder lift tray replacement																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime coater HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime coater HPU PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime Coater Roll PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT	CPL1 Prime coater roll	TS1-CPL1-PC1CT2	TS1CPL13CT2	TS1CT204301	CALIBRATION DISPLAY	CPL1 Prime coater PM Load cell & Display calibration	S	Quality	3	L	L	6			1					1					
Process 1-Group						CPL1 PRIME WATER QUENCH TANK		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Prime water quench tank	TS1-CPL1-PC1PWQ	TS1CPL13PWQ	TS1PWQ04301	PWQ-TANK-INSPECTION	CPL1 Prime Water Quench Tank PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	12	Remain			1						1			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Water Quench Tank PM Spray Pump Coupling inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Water Quench Tank PM Heat Exchanger Cleaning																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Water Quench Tank PM Air system Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime Water Quench Tank PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime quench lift roll PM Air system Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Prime quench lift roll PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime Water Quench Tank PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group						CPL1 PRIME QUENCH AIR KNIFE BLOWER		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Prime quench Air knife blower	TS1-CPL1-PC1ANU	TS1CPL13ANU	TS1ANU04301	BEARING&BELT INSPECT	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower PM Bearing & Belt Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain			1			1			1			1
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Prime water quench Air Knife Blower PM Sensor tighten terminal & Clean		Reliability																	
Process 1-Group	MECH	CPL1 Prime quench Air knife blower	TS1-CPL1-PC1ANU	TS1CPL13ANU	TS1ANU04301	DUCT CLEANING	CPL1 Prime water quench Air Knife Blower Duct Cleaning	S	Quality	6	H	H	3	Remain												
Process 1-Group						CPL1 STEERING ROLL No.3		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Steering roll no.3	TS1-CPL1-PC1ST2	TS1CPL13ST2	TS1ST204301	STEERING-3- INSPECT	CPL1 Steering roll No.3 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain	1					1						
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.3 PM Hyd System Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.3 PM Bearing guide Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.3 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd system Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Steering No.3 HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.3 PM Sensor calibration																			
Process 1-Group						CPL1 BRIDLE ROLL No.3		H					X													
Process 1-Group	MECH	CPL1 Bridle roll No.3	TS1-CPL1-PC1BR2	TS1CPL13BR2	TS1BR204301	BRIDLE-3-INSPECTION	CPL1 Bridle No.3 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain	1					1						
Process 1-Group	MECH						CPL1 Bridle No.3 PM Air system Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Bridle No.3 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Bridle No.3 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	MECH						CPL1 Turn roll after Bridle No.3 PM Roller Inspection																			
Process 1-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 2-Group						CPL1 -- PROCESS 2 SECTION		H					X													
Process 2-Group	MECH	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	GREASE LUBRICATION	CPL1 Process2 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Stop)	S	Reliability	4	M	M	3	Remain			1		1			1				1
Process 2-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Steering No.4 PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.4 PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Top A-B Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Backer Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.5 PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Bridle No.4 PM.Lubrication grease.																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Zeus Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Turn roll after Zeus Coater PM.Lubrication grease																			
Process 2-Group	MECH	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	GREASE LINE RUNNING	CPL1 Process2 Section Equipment PM Lubrication Grease (Line Running)	R	Reliability	2	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish water quench Air Knife Blower																			
Process 2-Group	MECH	CPL1 Process 2 Section	~~TS1-CPL1-PC2~~	~~TS1CPL14PC2~~	~~TS1PC204401~~	~~GEARBOX OIL REPLACE~~	~~CPL1 Process2 Section PM Gearbox oil Replacement~~	S		8	H	H	12	Cancel												1
Process 2-Group	MECH						~~CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Gearbox oil replacement~~																			
Process 2-Group	MECH						~~CPL1 Finish backer Coater PM Gearbox oil replacement~~																			
Process 2-Group	MECH						~~CPL1 Bridle No.4 PM Gearbox oil Replacement~~																			
Process 2-Group	MECH						~~CPL1 Zeus Coater PM Gearbox oil replacement~~																			
Process 2-Group	MECH	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	FINISH-FAN-INSPECT	CPL1 Process2 Section PM Finish oven recirculation fan #1,#2&#3 Inspection	S	Quality	8	H	H	3	Remain		1		1			1			1		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM Bearing & Belt Inspection																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	BURNER INSPECT&CLEAN	CPL1 Process2 Section PM Burner inspection & Clean	S	Quality	8	H	M	6				1					1				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.3 PM clean nozzle & burner cup oven burner																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.1 PM Sight glass cleaning																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.2 PM Sight glass cleaning																			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven zone No.3 PM Sight glass cleaning																			

Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM retighten terminal box oven controller																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM retighten terminal box oven controller																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.3 PM retighten terminal box oven controller																				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	LEL FINISH SYS TEST	CPL1 Process2 Section PM Finish oven LEL Interlock function test	R	Quality	2	L	L	12										1				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	LEL FINISH SYS CHECK	CPL1 Process2 Section PM Finish oven LEL Visual check parameter	R	Quality	1	L	L	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	L.E.L. PM-INSPECTION	CPL1 Finish Oven L.E.L. PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	2		1		1		1		1		1		1		
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	LEL-O-RING REPLACE	CPL1 Finish Oven L.E.L. PM O-Ring orifice replacement	S	Quality	4	H	M	12						1								
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	IMPELLER CLEANING	CPL1 Process2 Section PM AC motor Impeller Cleaning	S	Quality	4	M	M	6					1						1			
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.1 PM AC motor Impeller Cleaning																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.2 PM AC motor Impeller Cleaning																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven burner zone No.3 PM AC motor Impeller Cleaning																				
Process 2-Group	MECH	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	FINISH OVEN INSPECT	CPL1 Process2 Section PM Finish inside oven Inspection	S	Quality	4	L	H	12	Remain				1						1			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven zone No.1 PM Inspection inside oven																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven zone No.2 PM Inspection inside oven																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish oven zone No.3 PM Inspection inside oven																				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	DC-C/B BRUSH INSPECT	CPL1 Process2 Section PM DC Motor Carbon brush Inspection	S	Quality	8	H	H	4					1				1					1
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM DC motor carbon brush inspection																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish backer Coater PM DC motor carbon brush inspection																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.4 PM DC motor carbon brush inspection																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish Top (A-B) Coater Roll PM Resolver coupling Inspection																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish backer Coater PM Resolver coupling Inspection																				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	DC-MOTOR INSULATION	CPL1 Process2 Section PM DC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12				1										
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM DC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish backer Coater PM DC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.4 PM PM DC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Process 2 Section	TS1-CPL1-PC2	TS1CPL14PC2	TS1PC204401	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Process2 Section PM AC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12			1											
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering No.2 HPU PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering No.4 HPU PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish backer Coater HPU PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#1 PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#2 PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish oven Recirculation fan zone#3 PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish water quench Air Knife Blower PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering No.5 HPU PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Zeus Coater PM AC Motor Insulation Test																				
Process 2-Group						**CPL1 FINISH COATER SUPPORT ROLL**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish coater support roll	TS1-CPL1-PC2FSR	TS1CPL14FSR	TS1FSR04401	ROLLER REPLACEMENT	CPL1 Finish coater support roll PM Roller replacement	S	Quality	8	H	M	6	Remain	1				1				1				
Process 2-Group						**CPL1 STEERING ROLL No.4**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.4	TS1-CPL1-PC2ST1	TS1CPL14ST1	TS1ST104401	STEERING-4- INSPECT	CPL1 Steering roll No.4 PM Equipment Inspecrion	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1						1					
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.4 PM Hyd System Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.4 PM Bearing guide Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.4 PM Roller Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd system Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering No.4 HPU PM Hyd Filter Replacement																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Stitcher Detector No.3 PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.4 PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.4 PM Sensor calibration																				
Process 2-Group						**CPL1 FINISH TOP (A-B) COATER ROLL**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish top (A-B) Coater roll	TS1-CPL1-PC2CT1	TS1CPL14CT1	TS1CT104401	FINISH TOP C/T INSPE	CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1						1					
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Coupling Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Universal joint replacement																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Hyd System Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Roller Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Hyd cylinder lift tray replacement																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Hyd Filter Replacement																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Hyd System Inspection																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish Top (A-B) Coater PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish top (A-B) Coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Finish top (A-B) Coater roll	TS1-CPL1-PC2CT1	TS1CPL14CT1	TS1CT104401	CALIBRATION DISPLAY	CPL1 Finish Top (A-B) Coater Roll PM Load cell & Display calibration	S	Quality	3	L	L	6			1						1					
Process 2-Group						**CPL1 FINISH BACKER COATER ROLL**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish backer coater roll	TS1-CPL1-PC2CT2	TS1CPL14CT2	TS1CT204401	FINISH BAK C/T INSPE	CPL1 Finish backer Coater PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	6	Remain				1						1			
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater PM Hyd System Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater PM Roller Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater PM Hyd cylinder lift tray replacement																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater HPU PM Hyd pump Coupling inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater HPU PM Hyd Filter Replacement																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater HPU PM Hyd System Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater PM Coupling Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish backer Coater PM Universal joint replacement																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish backer Coater PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish backer Coater HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process 2-Group	ELECT	CPL1 Finish backer coater roll	TS1-CPL1-PC2CT2	TS1CPL14CT2	TS1CT204401	CALIBRATION DISPLAY	CPL1 Finish backer Coater PM Load cell & Display calibration	S	Quality	4	L	L	6					1						1			
Process 2-Group						**CPL1 FINISH OVEN RECIRCULATION FAN ZONE1**						H															
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish oven recirculation fan zone 1	TS1-CPL1-PC2RF1	TS1CPL14RF1	TS1RF104401	CLEANING IMPELLER	CPL1 Finish oven Recirculation fan #1 Cleaning impeller	S	Quality	6	H	H	2	Remain													
Process 2-Group						**CPL1 FINISH OVEN RECIRCULATION FAN ZONE1**						H															
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish oven recirculation fan zone 2	TS1-CPL1-PC2RF2	TS1CPL14RF2	TS1RF204401	CLEANING IMPELLER	CPL1 Finish oven Recirculation fan #2 Cleaning impeller	S	Quality	6	H	H	3	Remain													
Process 2-Group						**CPL1 FINISH OVEN RECIRCULATION FAN ZONE1**						H															
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish oven recirculation fan zone 3	TS1-CPL1-PC2RF3	TS1CPL14RF3	TS1RF304401	CLEANING IMPELLER	CPL1 Finish oven Recirculation fan #3Cleaning impeller	S	Quality	6	H	H	12	Remain													
Process 2-Group						**CPL1 FINISH WATER QUENCH TANK**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish water quench tank	TS1-CPL1-PC2FWQ	TS1CPL14FWQ	TS1FWQ04401	FWQ-TANK-INSPECTION	CPL1 Finish Water Quench Tank PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	6	Remain			1						1				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Water Quench Tank PM Air system Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish Water Quench Tank PM Roller Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish quench lift roll PM Air system Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Finish quench lift roll PM Roller Inspection																				
Process 2-Group						**CPL1 FINISH QUENCH AIR KNIFE BLOWER**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish quench Air knife blower	TS1-CPL1-PC2ANU	TS1CPL14ANU	TS1ANU04401	BEARING&BELT INSPECT	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower PM Bearing & Belt Inspection	S	Quality	4	H	H	3	Remain			1			1			1				1
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Finish water quench Air Knife Blower PM Sensor tighten terminal & Clean				H	H	3	Remain													
Process 2-Group	MECH	CPL1 Finish quench Air knife blower	TS1-CPL1-PC2ANU	TS1CPL14ANU	TS1ANU04401	DUCT CLEANING	CPL1 Finish water quench Air Knife Blower Duct Cleaning	S	Quality	6	H	H	3	Remain													
Process 2-Group						**CPL1 STEERING ROLL No.5**		H					X														
Process 2-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.5	TS1-CPL1-PC2ST2	TS1CPL14ST2	TS1ST204401	STEERING-5- INSPECT	CPL1 Steering roll No.5 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain						1							1
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.5 PM Hyd System Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.5 PM Bearing guide Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.5 PM Roller Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd system Inspection																				
Process 2-Group	MECH						CPL1 Steering No.5 HPU PM Hyd Filter Replacement																				
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.5 PM Sensor tighten terminal & Clean																				

Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.5 PM Sensor calibration																		
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Steering No.5 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Process 2-Group						CPL1 BRIDLE ROLL No.4		H					X												
Process 2-Group	MECH	CPL1 Bridle roll No.4	TS1-CPL1-PC2BR1	TS1CPL14BR1	TS1BR104401	BRIDLE-4-INSPECTION	CPL1 Bridle No.4 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain					1						1
Process 2-Group	MECH						CPL1 Bridle No.4 PM Air system Inspection																		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Bridle No.4 PM Roller Inspection																		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Turn roll before Steering No.4 PM Roller Inspection																		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Turn roll after Zeus coater PM Roller Inspection																		
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.4 PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Process 2-Group						CPL1 ZEUS COATER ROLL		H					X												
Process 2-Group	MECH	CPL1 Zeus coater roll	TS1-CPL1-PC2CT3	TS1CPL14CT3	TS1CT304401	ZEUS COATER INSPECT	CPL1 Zeus Coater PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain				1					1		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Zeus Coater PM Universal joint replacement																		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Zeus Coater PM Hyd System Inspection																		
Process 2-Group	MECH						CPL1 Zeus Coater PM Roller Inspection																		
Process 2-Group	ELECT						CPL1 Zeus Coater PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Exit-Group						CPL1 -- EXIT SECTION		H					X												
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Section	TS1-CPL1-EXT	TS1CPL16EXT	TS1EXT04601	GREASE LUBRICATION	CPL1 Exit Section Equipment PM Lubrication Grease	S	Reliability	4	M	M	3	Remain			1		1			1			1
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Accumulator PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Turn roll Brander PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.6 PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Bridle No.5 PM Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Table PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Removal Car PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Edge guide unit PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Feed roll PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Peeler Table PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Belt Wrapper PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM.Lubrication grease																		
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit Section	~~TS1-CPL1-EXT~~	~~TS1CPL16EXT~~	~~TS1EXT04601~~	~~GEARBOX OIL REPLACE~~	~~CPL1 Exit Section PM Gearbox oil Replacement~~	S		8	H	H	12	Cancel				1							
Exit-Group	MECH						~~CPL1 Exit Accumulator PM Gearbox oil Replacement~~																		
Exit-Group	MECH						~~CPL1 Bridle No.5 PM Gearbox oil Replacement~~																		
Exit-Group	MECH						~~CLP1 Exit Shear PM Gearbox oil Replacement~~																		
Exit-Group	MECH						~~CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Gearbox oil Replacement~~																		
Exit-Group	MECH						~~CPL1 Recoiler PM Gearbox oil Replacement~~																		
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Section	TS1-CPL1-EXT	TS1CPL16EXT	TS1EXT04601	EXT-LOCKOUT TIGHTEN	CPL1 Exit section Lock out gate PM Tighten terminal	S	Reliability	2	M	L	3				1			1			1		1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Section	TS1-CPL1-EXT	TS1CPL16EXT	TS1EXT04601	DC-C/B BRUSH INSPECT	CPL1 Exit Section PM DC motor carbon brush inspection	S	Quality	8	H	H	4		1			1				1			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Accumulator PM DC motor carbon brush inspection																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.5 PM DC motor carbon brush inspection																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Recoiler PM DC motor carbon brush inspection																		
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Section	TS1-CPL1-EXT	TS1CPL16EXT	TS1EXT04601	DC-MOTOR INSULATION	CPL1 Exit Section PM DC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12				1								
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Accumulator PM DC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.5 PM DC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Recoiler PM DC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit Section	TS1-CPL1-EXT	TS1CPL16EXT	TS1EXT04601	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Exit Section PM AC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12			1									
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.1 PM AC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.2 PM AC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.3 PM AC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.4 PM AC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing coil turn table PM AC Motor Insulation Test																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.5 PM AC Motor Insulation Test																		
Exit-Group						CPL1 BRANDER		H					X												
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander	TS1-CPL1-EXTBRD	TS1CPL16BRD	TS1BRD04601	Laser Brander Top FLUSHING BRAN	CPL1 Brander PM Flushing Brander	R	Reliability	1	M	M	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander	TS1-CPL1-EXTBRD	TS1CPL16BRD	TS1BRD04601	Jet#3 Top Brand FLUSHING BRANDI	CPL1 Brander PM Flushing Brander	R	Reliability	1	M	M	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander	TS1-CPL1-EXTBRD	TS1CPL16BRD	TS1BRD04601	Mattew Bottom Brand FLUSHING BI	CPL1 Brander PM Flushing Brander	R	Reliability	1	M	M	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander	TS1-CPL1-EXTBRD	TS1CPL16BRD	TS1BRD04601	9040 Bottom brand FLUSHING BRA	CPL1 Brander PM Flushing Brander	R	Reliability	1	M	M	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Exit-Group	ELECT	CPL1 Brander	TS1-CPL1-EXTBRD	TS1CPL16BRD	TS1BRD04601	BRANDER EQUIPMENT INSPECTION	CPL1 Brander PM Equipment Inspection	S		4	H	M	3				1		1			1			1
Exit-Group						CPL1 EXIT ACCUMULATOR		H					X												
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit accumulator	TS1-CPL1-EXTACC	TS1CPL16ACC	TS1ACC04601	EXT-ACC- INSPECTION	CPL1 Exit Accumulator PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	3	Remain		1			1			1			1
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Accumulator PM Air system Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Accumulator PM Chain Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Accumulator PM Chain Lubrication																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Accumulator PM Roller Inspection																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Accumulator PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit accumulator	TS1-CPL1-EXTACC	TS1CPL16ACC	TS1ACC04601	BRAKE INSPECTION	CPL1 Exit Accumulator PM Brake Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain					1						1
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Accumulator PM Resolver coupling Inspection																		
Exit-Group	ELECT	CPL1 Exit accumulator	TS1-CPL1-EXTACC	TS1CPL16ACC	TS1ACC04601	POSITION CALIBRATION	CPL1 Exit Accumulator PM Position calibration	S	Quality	4	M	M	6		1					1					
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit accumulator	TS1-CPL1-EXTACC	TS1CPL16ACC	TS1ACC04601	BOTTOM ROLL REPLACE	CPL1 Exit Accumulator Bottom roller Replacement	S	Quality	6	H	H	6	Remain											
Exit-Group						CAMERA INSPECTION		H	Quality				X												
Exit-Group	ELECT	CPL1 CAMERA INSPECTION	TS1-CPL1-EXTST1	TS1CPL16ST1	TS1ST104601	CAMERA INSPECTION	CPL1 CAMERA INSPECTION	S	Quality	6	H	H	12	New											1
Exit-Group						CAMERA INSPECTION		H	Quality				X												
Exit-Group	ELECT	CPL1 ROBOT INSPECTION	TS1-CPL1-EXTST1	TS1CPL16ST1	TS1ST104601	ROBOT INSPECTION	CPL1 ROBOT INSPECTION	S	Quality	6	H	H	12	New											1
Exit-Group						CPL1 STEERING ROLL No.6		H					X												
Exit-Group	MECH	CPL1 Steering roll No.6	TS1-CPL1-EXTST1	TS1CPL16ST1	TS1ST104601	STEERING-6- INSPECT	CPL1 Steering roll No.6 PM Equipment Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain				1					1		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.6 PM Hyd System Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.6 PM Bearing guide Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering roll No.6 PM Roller Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd pump Coupling inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd system Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Steering No.6 HPU PM Hyd Filter Replacement																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Stitcher Detector No.4 PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Steering No.6 HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Steering roll No.6 PM Sensor calibration																		
Exit-Group						CPL1 BRIDLE ROLL No.5		H					X												
Exit-Group	MECH	CPL1 Bridle roll No.5	TS1-CPL1-EXTBR1	TS1CPL16BR1	TS1BR104601	BRIDLE-5-INSPECTION	CPL1 Bridle No.5 PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain				1					1		
Exit-Group	MECH						CPL1 Bridle No.5 PM Air system Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Bridle No.5 PM Roller Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Turn roll Brander PM Roller Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Turn roll Brander PM Air system Inspection																		
Exit-Group	ELECT						CPL1 Bridle No.5 PM Sensor tighten terminal & Clean																		
Exit-Group						CPL1 EXIT SHEAR		H					X												
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit shear	TS1-CPL1-EXTESH	TS1CPL16ESH	TS1ESH04601	EXT-SHEAR-INSPECTION	CPL1 Exit Shear PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain	1					1					
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Brake Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Vee-Belt Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Bearing guide Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Air system Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Hyd System Inspection																		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Roller Inspection																		

Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Shear PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Table PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Table PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Shear PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Wheel inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Chain drive inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Brake inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Scrap Removal Car PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit shear	TS1-CPL1-EXTESH	TS1CPL16ESH	TS1ESH04601	SHEAR BLADE INSPECT	CPL1 Exit Shear PM Blade shear Inspection	S	Quality	6	H	H	12	Remain				1								
Exit-Group	**CPL1 EDGE GUIDE UNIT**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Edge guide unit	TS1-CPL1-EXTEGU	TS1CPL16EGU	TS1EGU04601	EDGE GUIDE INSPECT	CPL1 Exit Edge Guide PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	6	Remain	1				1				1			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Edge Guide PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit edge guide HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Edge Guide PM Transducer Calibration																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit edge guide HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	**CPL1 EXIT FEED ROLL**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit feed roll	TS1-CPL1-EXTEFR	TS1CPL16EFR	TS1EFR04601	EXT-FEED ROLL INSPEC	CPL1 Exit Feed roll PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	H	12	Remain					1					1		
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Feed roll PM Air system Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Feed roll PM Chain drive Hyd motor inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Feed roll PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Feed roll PM Roller Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Feed roll PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Peeler Table PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Peeler Table PM Guide bearing Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Peeler Table PM Table Pads Plate Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Peeler Table PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	**CPL1 EXIT (HPU)**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit (HPU)	TS1-CPL1-EXTHU2	TS1CPL16HU2	TS1HU204601	EXT-HPU-PM-INSPECT	CPL1 Exit HPU PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	12	Remain			1						1			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit HPU PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	**CPL1 RECOILER**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Recoiler	TS1-CPL1-EXTRCL	TS1CPL16RCL	TS1RCL04601	RECOILER-INSPECTION	CPL1 Recoiler PM Equipment Inspection	S	Quality	8	H	H	6	Remain		1						1				
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM Mandrel Inspection (Disc spring)																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM Lubricator pump coupling inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM Lubricator pump Strainer Replacement																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM Roller Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Recoiler PM Rotary joint Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Recoiler PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	**CPL1 BELT WRAPPER**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt wrapper	TS1-CPL1-EXTBWP	TS1CPL16BWP	TS1BWP04601	BELT WRAPPER INSPECT	CPL1 Belt Wrapper PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain						1						1
Exit-Group	MECH						CPL1 Belt Wrapper PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Belt Wrapper PM Air system Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Belt Wrapper PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	MECH	CPL1 Belt wrapper	TS1-CPL1-EXTBWP	TS1CPL16BWP	TS1BWP04601	BELT WRAPPER REPLACE	CPL1 Belt Wrapper PM Belt wrapper Replacement	S		8	H	H	12	Remain									1			
Exit-Group	**CPL1 EXIT COIL CAR & SADDLE**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Exit coil car & Saddle	TS1-CPL1-EXTCCX	TS1CPL16CCX	TS1CCX04601	EXT-CCX-INSPECTION	CPL1 Exit Coil Car PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	H	6	Remain	1						1					
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Wheel Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Hyd pump coupling inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Chain drive wheel inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Coil weight scale PM Pads plate Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Hyd filter replace																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Exit Coil Car PM Cable reel Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Exit Coil Car PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	**CPL1 PACKING (HPU)**							H					X													
Exit-Group	MECH	CPL1 Packing (HPU)	TS1-CPL1-EXTHU1	TS1CPL16HU4	TS1HU404601	PKG-HPU. PM-INSPECT	CPL1 Packing HPU PM Equipment Inspection	S	Quality	4	H	M	12	Remain		1						1				
Exit-Group	MECH						CPL1 Packing HPU PM Hyd pump Coupling inspection																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Packing HPU PM Hyd Filter Replacement																			
Exit-Group	MECH						CPL1 Packing HPU PM Hyd System Inspection																			
Exit-Group	ELECT						CPL1 Packing HPU PM Sensor tighten terminal & Clean																			
Exit-Group	**CPL1 COIL WEIGHT SCALE**							H					X													
Exit-Group	ELECT	CPL1 Coil Weight Scale	TS1-CPL1-EXTCWS	TS1CPL16CWS	TS1CWS04601	CALIBRATION WEIGHT	CPL1 Coil weight scale PM Calibration	S	Quality,Regular	8	M	L	12									1				
Packing-Group	**CPL1 -- PACKING SECTION**							H					X													
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing Section	~~TS1-CPL1-PAK~~	~~TS1CPL17PAK~~	~~TS1PAK04701~~	~~GEARBOX OIL REPLACE~~	~~CPL1 Packing Section Equipment PM Gearbox oil Replacement~~	S		4	M	M	12	Cancel							1					
Packing-Group	MECH						~~CPL1 Packing conveyor No.1 PM Gearbox oil replacement~~																			
Packing-Group	MECH						~~CPL1 Packing conveyor No.2 PM Gearbox oil replacement~~																			
Packing-Group	MECH						~~CPL1 Packing conveyor No.3 PM Gearbox oil replacement~~																			
Packing-Group	MECH						~~CPL1 Packing conveyor No.4 PM Gearbox oil replacement~~																			
Packing-Group	MECH						~~CPL1 Packing coil turn table PM Gearbox oil replacement~~																			
Packing-Group	MECH						~~CPL1 Packing conveyor No.5 PM Gearbox oil replacement~~																			
Packing-Group	MECH	CPL1 Packing Section	TS1-CPL1-PAK	TS1CPL17PAK	TS1PAK04701	PACKING -INSPECTION	CPL1 Packing section PM Equipment Inspection	S	Quality	4	M	M	4	Remain		1				1				1		
Packing-Group	MECH						CPL1 Capstand 4 Arm PM Hyd System Inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Downender PM Wheel inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Downender PM Pads plate Inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Downender PM Hyd System Inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Downender PM Chain drive wheel inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Packing conveyor No.1 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Packing conveyor No.2 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Packing conveyor No.3 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Packing conveyor No.4 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Packing coil turn table PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	MECH						CPL1 Packing conveyor No.5 PM Chain drive roller inspection																			
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing Section	TS1-CPL1-PAK	TS1CPL17PAK	TS1PAK04701	PKG-LOCKOUT TIGHTEN	CPL1 Packing section Lock out gate PM Tighten terminal	S	Reliability	2	M	L	3			1			1			1			1	
Packing-Group	ELECT	CPL1 Packing Section	TS1-CPL1-PAK	TS1CPL17PAK	TS1PAK04701	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Packing section PM AC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12			1									
Packing-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.1 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.2 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.3 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.4 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT						CPL1 Packing coil turn table PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	ELECT						CPL1 Packing conveyor No.5 PM AC Motor Insulation Test																			
Packing-Group	**CPL1 DOWNENDER**							H					X													
Packing-Group	MECH	CPL1 Downender	TS1-CPL1-PAKDED	TS1CPL17DED	TS1DED04701	METRIC INSPECTION	CPL1 Downender PM Metric Inspection	R	Quality	2	M	H	3	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Packing-Group							CPL1 COIL PACKING STATION No.1	H					X														
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.1	TS1-CPL1-PAKPS1	TS1CPL17PS1	TS1PS104701	PM-PKG1-INSPECTION	CPL1 Coil Packing Station No.1 PM Equipment Inspection	R	Quality	4	M	M	4	Remain		1				1				1			
Packing-Group	MECH						CPL1 Coil Packing Station No.1 Equipment PM Lubrication grease																				
Packing-Group	MECH						CPL1 Coil Packing Station No.1 Equipment PM Mechanical Inspection																				
Packing-Group	ELECT						CPL1 Coil Packing Station No.1 Equipment PM Electrical Inspection																				
Packing-Group							CPL1 COIL PACKING STATION No.2	H					X														
Packing-Group	MECH	CPL1 Coil Packing Station No.2	TS1-CPL1-PAKPS2	TS1CPL17PS2	TS1PS204701	PM-PKG2-INSPECTION	CPL1 Coil Packing Station No.2 PM Equipment Inspection	R	Quality	4	M	M	4	Remain		1				1				1			
Packing-Group	MECH						CPL1 Coil Packing Station No.2 Equipment PM Lubrication grease																				
Packing-Group	MECH						CPL1 Coil Packing Station No.2 Equipment PM Mechanical Inspection																				
Packing-Group	ELECT						CPL1 Coil Packing Station No.2 Equipment PM Electrical Inspection																				
Process Common							CPL1 -- PROCESS COMMON SECTION	H					X														
Process Common	MECH	CPL1 Process Common Section	TS1-CPL1-PCC	TS1CPL15PCC	TS1PCC04501	GREASE LINE RUNNING	CPL1 Process Common Section PM Lubrication Grease	R	Reliability	2	M	M	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Common	MECH						CPL1 Coater room air supply fan PM Lubrication Grease																				
Process Common	MECH						CPL1 Coater room Exhaust fan PM Lubrication Grease																				
Process Common	MECH						CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM Lubrication Grease																				
Process Common	ELECT	CPL1 Process Common Section	TS1-CPL1-PCC	TS1CPL15PCC	TS1PCC04501	AC-MOTOR INSULATION	CPL1 Process Common Section PM AC Motor Insulation Test	S	Quality	10	H	H	12			1											
Process Common	ELECT						CPL1 Coater room air supply fan PM AC Motor Insulation Test																				
Process Common	ELECT						CPL1 Coater room Exhaust fan PM AC Motor Insulation Test																				
Process Common	ELECT						CPL1 Oven exhaust fan (Incinerator) PM AC Motor Insulation Test																				
Process Common	ELECT						CPL1 Air cooling blower Control drive panel Entry / Process PM AC Motor Insulation Test																				
Process Common	ELECT						CPL1 Air cooling blower Control drive panel Exit / Process PM AC Motor Insulation Test																				
Process Common							CPL1 COATER ROOM AIR SYPPLY FAN	H					X														
Process Common	MECH	CPL1 Coater room Air supply fan	TS1-CPL1-PCCSPF	TS1CPL15SPF	TS1SPF04501	BEARING&BELT INSPECT	CPL1 Coater room air supply fan PM Bearing & Belt Inspection	S	Environment,Regular	4	H	H	3	Remain	1			1			1			1			
Process Common	MECH						CPL1 Coater room air supply fan PM Air filter replacement																				
Process Common	ELECT						CPL1 Coater room air supply fan PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process Common							CPL1 COATER ROOM EXHAUST FAN	H					X														
Process Common	MECH	CPL1 Coater room Exhaust fan	TS1-CPL1-PCCEF1	TS1CPL15EF1	TS1EF104501	BEARING&BELT INSPECT	CPL1 Coater room Exhaust fan PM Bearing & Belt Inspection	S	Environment,Regular	4	H	H	3	Remain	1			1			1			1			
Process Common	ELECT						CPL1 Coater room Exhaust fan PM Sensor tighten terminal & Clean																				
Process Common							CPL1 REGENERATIVE THERMAL OXIDIZER	H					X														
Process Common	MECH	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer	TS1-CPL1-PCCRTO	TS1CPL15RTO	TS1RT004501	RTO-EQUIPMENT INSPEC	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Equipment Inspection	S	Environment,Regular	4	H	H	3	Remain	1			1			1			1			
Process Common	ELECT	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer	TS1-CPL1-PCCRTO	TS1CPL15RTO	TS1RT004501	STACK EMISSION CHECK	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Stack emission check	R	Environment,Regular	2	L	L	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Common	MECH	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer	TS1-CPL1-PCCRTO	TS1CPL15RTO	TS1RT004501	CLEANING AIR FILTER	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM clean combustion air filter	S	Environment,Regular	1	H	H	1	Remain	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Process Common	MECH	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer	TS1-CPL1-PCCRTO	TS1CPL15RTO	TS1RT004501	INSULATION - INSPECT	CPL1 Regenerative Thermal Oxidizer PM Inspection insulation	S	Environment,Regular	72	H	H	6	Remain					1						1		

Prepare By : _____

Planning Lead

Review By : _____

Maintenance Lead

Approve By : _____

Engineering & Maintenance Manager

Date : _____ / _____ / _____

Month		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ToTal		37	50	51	43	60	42	42	44	50	41	61	42
1		12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
2		2	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0
3		7	10	11	7	10	10	8	10	10	7	11	10
4		1	4	2	1	1	4	2	1	1	4	2	1
6		9	13	7	7	9	9	8	13	8	6	8	8
12		6	7	12	12	22	3	6	4	12	8	22	7
R		16	21	18	19	17	20	20	18	19	22	18	17
S		21	29	33	24	43	22	22	26	31	19	43	25
MECH		20	31	30	25	30	27	23	29	32	26	29	25
ELECT		17	19	21	18	30	15	19	15	18	15	32	17

ภาคผนวกที่ 38

เอกสารตรวจสอบความปลอดภัยของเตาอบสี

ใบขออนุญาตเข้าทำงาน
Authority To Work Permit

1. รายละเอียดของงาน Job Detail

ชื่องาน Job Title : CPL1 Process2 Section PM Prime And Finish inside oven Inspection	หมายเลขงาน Job ID No. :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area : CPL1/Process2 Section	ชื่อเครื่องจักร Equipment : Prime & Finish oven
วันที่เริ่มงาน Started Date :	กำหนดเสร็จ Finished Date :

2. เอกสารแนบเพื่อขออนุญาตเข้าทำงาน Authority to Work Permit Elements

■ SJP-Standard Job Procedure หรือ SOP ☐ แนบเอกสารคู่มือคำแนะนำและใบ Checklist ชี้บ่งและควบคุมอันตราย	■ หากต้องตัดแยกระบบ ให้แนบใบรายการตัดแยกระบบ

3. ยื่นเอกสารขออนุญาตเข้าทำงานกับเจ้าของหน่วยงาน

3.1 เจ้าของหน่วยงานบ่งชี้อันตรายและแนะนำมาตรการทางด้านความปลอดภัยเพิ่มเติม (Hazards identified and additional Control method by Area Owner)

Additional Hazards อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	Hazard Control Methods วิธีควบคุมอันตรย

3.2 เจ้าของหน่วยงาน ได้ตรวจสอบและยืนยันว่าเอกสารครบ รายละเอียดของเอกสารทั้งหมดถูกต้อง (Area Owner approval by Checks completeness of ATWP and authorizes work to commence)

ชื่อเจ้าของพื้นที่ผู้อนุญาต Area Owner Name	วันที่ Date	Sign On		Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม

4. หัวหน้ากลุ่มงานและผู้คอยช่วยเหลือในงานปฏิบัติการที่ควบคุม (Controlled Space's Stand By Person) ลงนาม Job Leader and Stand By Person Sign On

ชื่อหัวหน้ากลุ่มงาน Job Leader Name	วันที่ Date	Sign On		Sign Off	
		เวลา	ลงนาม	เวลา	ลงนาม
ชื่อผู้คอยช่วยเหลือ					

5. หากงานระบุว่าต้องตัดแยกระบบและ Lockout ตามข้อ (2) ให้ประสานช่างเทคนิคผู้ที่มีหน้าที่ตัดแยกระบบและนำใบรายการอุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกฯ ไปตัดแยกระบบและ Lockout ตามลำดับ

6. ประชุมกลุ่ม Crew Briefed

หัวหน้ากลุ่มงานได้อธิบายขอบเขตของงานฯ และมาตรการทางด้านความปลอดภัยให้ผู้ปฏิบัติงานทราบเรียบร้อยแล้ว	☐ ..... (ให้ระบุ Yes หรือ No)

7. ทีมผู้ปฏิบัติงานลงนามเข้า ก่อนเริ่มงานและลงนามออกก่อนเลิกงาน Work Crew Sign On

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน Worker Names	หมายเลข Padlock	เซ็นต์ชื่อเข้า Sign On			เซ็นต์ชื่อออก Sign Off		
		วันที่	เวลา	ลงนาม	วันที่	เวลา	ลงนาม
1.							
2.							
3.							
4.							
5.							
6.							
7.							
8.							
9.							
10.							
11.							
12.							
13.							
14.							
15.							

8. เจ้าของพื้นที่ลงนามยกเลิกการขออนุญาตทำงาน เมื่อตรวจสอบว่างานแล้วเสร็จ Area Owner Sign Off and Accept completed Job :

- House Keeping พื้นที่ปฏิบัติงาน
- เครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลังจากทดสอบ ตรวจสอบมีสภาพสมบูรณ์พร้อมใช้งาน

ชื่อ นามสกุล Name Last Name :	ลงนาม Sign Off :	วันที่/เวลา Date/Time :

9. หัวหน้ากลุ่มงานลงนามหลังจากงานแล้วเสร็จ Job Leader Sign Off after Job completed

ชื่อ นามสกุล Name Last Name :	ลงนาม Sign Off :	วันที่/เวลา Date/Time :

10. หัวหน้างานนำเอกสารชุด ATWP ซึ่งถูกปิดงานสมบูรณ์แล้วคืนให้ ฝ่ายวางแผนซ่อมบำรุงหรือฝ่ายวางแผนปฏิบัติงาน Job Leader to return all marked up documentation on job completion to the area maintenance planner

Recommendations for job improvement – คำแนะนำ เพื่อแก้ไขการปฏิบัติงานในคราวต่อไป :

วัตถุประสงค์

- เพื่อตรวจสอบเครื่องจักรให้พร้อมใช้งานอยู่เสมอ

Work Order Number :	Job Duration : 3 ชั่วโมง

จำนวนผู้ปฏิบัติงาน :

1. Technician 1 person
2. Contractor 2 persons
3. Standby person 1 person

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

1. อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลระดับพื้นฐาน (Basic Personal Protective Equipment)
2. กรองจมูกแบบ 3M ตลับคู่ filter material no. M000345
3. ชุดพนักงานหรือชุดขาวหรือชุดหมี
4. อุปกรณ์ตรวจวัดก๊าซ (Gas Detector) BW Gas alert max หรือ QRAE model RAE20

การตัดแยกระบบ : อ้างอิงใบ Isolation and Lockout List

อันตรายที่มีโอกาสเกิดได้สูง	มาตรการควบคุมอันตราย
• Confined space area	• Refer to confined space document (as attached)
• ขณะปฏิบัติงานเกิดฝุ่นในบรรยากาศมาก	• กำหนดมาตรการระบายอากาศด้วยกลไก
• ทำงานในพื้นที่ซึ่งอาจมีความร้อนหลงเหลือ	• ตรวจสอบ line condition กับ plant owner และที่หน้าตู้ control ของ oven ต้องไม่เกิน 45'C
• ในกรณีมีงานเชื่อม ต้องปฏิบัติตาม hot work permit ควบคู่งาน confined space ด้วย	• ต้องปฏิบัติตาม hot work permit ควบคู่งาน confined space ด้วย

เครื่องมือ อุปกรณ์

1. MORTAR CERFLEX VENEER 80M (**M007805**)
2. Spot light
3. Mobile fan

Line conditions

- Open all oven doors
- Turn on recirculation fan **prime zone 1-3 / finish zone 1-3 / incinerator**
- Ensure temperature inside oven less than 40 'C
- Hot work permit required
- Confined space required

วิธีปฏิบัติ

ขั้นตอน	การปฏิบัติงาน	คำแนะนำ
1	ติดต่อ Plant owner เพื่อขออนุญาตเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่และให้ Plant owner sign on ใน ATWP	เพื่อให้ Plant owner รับทราบเกี่ยวกับงานที่จะปฏิบัติในพื้นที่นั้นๆ ว่ามีงานอะไรบ้างในเขตพื้นที่ ที่ Plant owner รับผิดชอบอยู่
	• หยุดสายผลิตก่อนอนุญาตให้เข้าปฏิบัติการ ใน Finish Oven ไม่น้อยกว่า 6 ชั่วโมง	• **เจตนาเพื่อ** : ลดอุณภูมิจากอุณหภูมิ Process Operation ให้เท่าอุณหภูมิบรรยากาศและระบายอากาศภายใน Oven โดยใช้กลไก
	• ระบายอากาศตามธรรมชาติ ให้เปิดประตู ทั้งหมด (3 บาน)	
2	ตรวจเช็คและจัดเตรียมสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้พร้อมก่อนเริ่มตัดแยกระบบ	เพื่อให้แน่ใจว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและพร้อมที่จะปฏิบัติงาน
3	ตัดแยกระบบตาม Isolation Instruction ที่แนบมาด้วย	เพื่อให้แน่ใจว่าระบบที่ตัดแยกนั้นปลอดภัยกับการปฏิบัติงาน
4	ทดสอบระบบการตัดแยกอีกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	เพื่อให้แน่ใจว่าระบบที่ตัดแยกไปแล้วนั้นได้ถูกตัดแยกระบบโดยสมบรูณ์
5	อธิบายรายละเอียด(Tool Box)ที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานทั้งหมดให้ผู้ที่ร่วมปฏิบัติงานทุกคนรับทราบและเข้าใจเกี่ยวกับงาน ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	เพื่อให้ทุกคนเข้าใจขั้นตอนการปฏิบัติและอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นในระหว่างการปฏิบัติงานดังกล่าว
	• Crew brief โดย อธิบายรายละเอียดงานกับ team งานและ Emergency response ด้วยตามเอกสารด้านท้าย และให้ปฏิบัติงานตามเอกสารอย่างเคร่งครัด	• ตรวจสอบผู้เข้าทำงานทุกคนผ่าน การอบรม confined space + ตรวจสุขภาพตาม ระยะเวลา
6	จัดตารางปฏิบัติงาน-ทำงานภายใน Oven 25-30 าทีและพัก 15 นาที	
	• ตรวจวัดก๊าซ Oxygen, Carbon Monoxide และค่า LEL ก่อนอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ➢ วัดบริเวณประตูทางเข้าและวัดระดับล่าง ➢ วัดระดับกลาง, ระดับบน ➢ ตรวจวัดบรรยากาศครั้งต่อไปทุก 2 ชั่วโมง	บันทึกผลในใบ Confined Space Entry Log
7	หลังจากระบบได้ถูกตัดแยกเสร็จสิ้นเรียบร้อยแล้วให้เซ็นชื่อขออนุญาตเข้าทำงานที่ ATWP และแขวนกุญแจ (Personal Padlock) ที่ Isolation Board ให้เรียบร้อย	เพื่อให้ทราบว่าในงานที่จะปฏิบัตินี้ มีผู้เข้าปฏิบัติงานทั้งหมดกี่คนและชื่ออะไรบ้าง รวมทั้งให้ทราบว่างานที่จะปฏิบัตินี้ใครคือหัวหน้างาน
8	ตรวจเช็คเครื่องจักรตามขั้นตอนข้างล่างดังต่อไปนี้ **<u>พร้อมบันทึกข้อมูล</u>**	เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักรอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา

[redacted]

วิธีปฏิบัติ

ขั้นตอน	การปฏิบัติงาน	คำแนะนำ
8.1	Finish Oven Zone 1	
	[redacted]	_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____Bolt Lock หลวมแก้ไขแล้ว
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรเปลี่ยน(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรเปลี่ยน(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
8.2		
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____Bolt Lock หลวมแก้ไขแล้ว

วิธีปฏิบัติ

ขั้นตอน	การปฏิบัติงาน	คำแนะนำ
	[redacted]	_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรเปลี่ยน(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรเปลี่ยน(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
8.2		
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____Bolt Lock หลวมแก้ไขแล้ว
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรเปลี่ยน(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
		_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)

วิธีปฏิบัติ

ขั้นตอน	การปฏิบัติงาน	คำแนะนำ
	[redacted]	[redacted]_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรแก้ไข(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
	[redacted]	[redacted]_____ยังใช้งานได้ดี _____บิดเบี้ยวเสียรูปยังใช้งานได้ _____บิดเบี้ยวเสียรูปควรเปลี่ยน(ถ่ายรูปบอกจุดให้ชัดเจน)
8	ทำความสะอาดพื้นที่และตัวเครื่องจักรบริเวณที่ปฏิบัติงาน	เพื่อให้แน่ใจว่าพื้นที่บริเวณที่ปฏิบัติงานนั้นได้ทำความสะอาดและกำจัดคราบสกปรกหลังจาก ปฏิบัติงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว
9	ปลดล็อคกุญแจ(Isolation Padlocks) ที่ตัดแยกระบบไว้ออกทั้งหมด	เพื่อให้อุปกรณ์ทั้งหมดสามารถใช้งานได้ปกติ
10	ทดสอบระบบการทำงานของอุปกรณ์	เพื่อให้แน่ใจว่าระบบทำงานได้ตามปกติ
11	เซ็นชื่อออกในใบขออนุญาตเข้าทำงานที่ ATWP	เพื่อให้ทราบว่างานทั้งหมดได้เสร็จสิ้นลงแล้ว และผู้ปฏิบัติงานทุกคนได้ออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานเรียบร้อยแล้ว
12	ติดต่อ Plant owner เพื่อให้ Plant owner sign off ใน ATWP	เพื่อให้ Plant owner รับทราบเกี่ยวกับงานที่จะปฏิบัติในพื้นที่นั้นๆ ว่าได้ทำงานเสร็จเรียบร้อยแล้วในเขตพื้นที่ ที่ Plant owner รับผิดชอบอยู่
13	ส่งเอกสารชุดนี้กลับคืน Planner team.	เพื่อให้ Planner team ตรวจเช็คข้อมูลพร้อมเก็บประวัติและปิดงาน Work order ชุดนี้

ข้อเสนอแนะ :

แผนฉุกเฉิน แผนกู้ภัย

ช่องทางสื่อสารกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน (Emergency Contact)

หัวหน้าทีมกู้ภัย	เบอร์โทร : 3666
สถานพยาบาล First aid room	เบอร์โทรลำดับที่ (1) : 3555
	เบอร์โทรลำดับที่ (2) : Walkie talkie Ch 01
หน่วยงานฉุกเฉินอื่น (ถ้ามี)	เบอร์โทร :
หน่วยงานฉุกเฉินอื่น (ถ้ามี)	เบอร์โทร :

การตอบโต้ภาวะฉุกเฉินหากเกิดเหตุ (Emergency Response)

ภาวะฉุกเฉิน	การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน
ผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บ, ไม่หมดสติ	1. ประสานขอรถพยาบาลขนย้ายผู้บาดเจ็บ
	2. ปฐมพยาบาลเบื้องต้น
	3. เคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บไปยังรถพยาบาล ประตู OP-45
ผู้ปฏิบัติงานเป็นลมหมดสติ	1. เคลื่อนย้ายผู้ประสบเหตุออกนอก Oven และปฐมพยาบาลเบื้องต้น
	2. ประสานขอรถพยาบาลขนย้ายผู้ประสบเหตุ
	3. เคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บไปยังรถพยาบาล ประตู OP-45

[redacted]

1. รายละเอียดของงาน – Job Details

ชื่องาน Job Title : CPL1 Process2 Section PM Prime And Finish inside oven Inspection	หมายเลขงาน Job ID Number :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area : CPL1/Process2 Section	ชื่อเครื่องจักร Equipment : Finish oven
วันที่เริ่มงาน Started Date :	กำหนดเสร็จ Finished Date :

2. อุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกระบบและล็อคเอาท์-Isolations and Lockout Equipment
ชื่อช่างเทคนิค หรือผู้มีหน้าที่ในการตัดแยกฯ และปลดคืนระบบ

ผู้ตัดแยก	ชื่อ-นามสกุลตัวบรรจง	ลงนาม	เวลา	ผู้ปลดคืน	ชื่อ-นามสกุลตัวบรรจง	ลงนาม	เวลา
Electrical				Electrical			
Mech				Mech			

Item รายการ	Isolation and lockout Equipment อุปกรณ์ที่ต้องตัดแยกและล็อคเอาท์	Isolation Point Location	Isolation Point No		Isolate Status (Off : On)	Isolation Effective : Tested (Yes : No)	ผู้ตัดแยกลงนามยืนยันระบบถูกตัดแยก	ผู้ปลดคืนระบบลงนามยืนยันการคืนระบบ
			EE	ME				
1	No.3 Bridle roll 1	DS Exit accumulator	E305-CNVT-02		OFF			
2	No.3 Bridle roll 2	DS. Exit accumulator	E305-CNVT-01		OFF			
3	No.4 Bridle roll 1	DS. Exit accumulator	F360-CNVT-01		OFF			
4	No.4 Bridle roll 2	DS. Exit accumulator	F360-CNVT-02		OFF			
5	Finish oven Recirculation fan No.1	MCC 2	E-20-F335-101		OFF / CB			
6	Finish oven Recirculation fan No.2	MCC 2	E-20-F335-102		OFF / CB			
7	Finish oven Recirculation fan No.3	MCC 2	E-20-F335-103		OFF / CB			
8	Main gas valve finish oven zone 1	ON site		Valve	Close			
9	Main gas valve finish oven zone 2	ON site		Valve	Close			
10	Main gas valve finish oven zone 3	ON site		Valve	Close			
11	Access door finish 1	On Site			Pad lock			
12	Access door finish 2	On Site			Pad lock			
13	Access door finish 3	On Site			Pad lock			

3. อธิบายวิธีปิดกั้น ควบคุมพื้นที่ปฏิบัติงานทั้งแนวดิ่งและแนวราบ : ตัวอย่างเช่น ใช้แถบกั้นหรือ Soft Barricade-ใช้รั้วแข็ง-ใช้กรวยจราจร-ใช้ไฟเตือนทำงาน-ผนังกั้นทึบ-ใช้ผ้าใบป้องกันของตก-ใช้ตาข่ายป้องกันของตก ฯลฯ เป็นต้น

BARRICADE IS NOT REQUIRED
บันทึกเพิ่มเติม (Notes)-งานตัดแยกและล็อคเอาท์ระบบนี้ ใช้ Equipment Padlock Number :

แบบฟอร์มชี้บ่งและควบคุมอันตราย งานปฏิบัติการที่อับอากาศ (Confined Space Permit)

รายละเอียดของงาน-Job Details

ชื่องาน Job Title : CPL1 Process2 Section PM Finish inside oven Inspection	หมายเลขงาน Job ID No :
พื้นที่ปฏิบัติงาน Working Area : CPL1/Process2 Section	ชื่อเครื่องจักร Equipment : Finish oven
วันที่เริ่มงาน Started Date :	กำหนดเสร็จ Finished Date :

การชี้บ่งและควบคุมอันตราย-Hazard Identified and Control Measure

Note-ให้บันทึกแบบฟอร์มโดยวิธีเขียนกรอก : Y=Yes เพื่อระบุว่าใช่, N=No ไม่ใช่หรือไม่ตรงกับความเป็นจริงและให้เขียน NA=Not Applicable เมื่อรายละเอียดและหัวข้อชี้บ่งอันตรายนั้นไม่เกี่ยวข้องกับงานที่จะปฏิบัติ

รายการ	รายละเอียดและหัวข้อชี้บ่งอันตราย	Yes	No	NA	คำแนะนำ
1	การขออนุญาตเข้าทำงานในที่อับอากาศ				
1.1	ได้ทำสำรวจพื้นที่จริง และเตรียมเอกสารขออนุญาตเข้าทำงานครบถ้วน : ใบ ATWP, SJP-Standard Job Procedure, Relate Permit และใบ Isolation Instruction (หากงานต้องตัดแยกระบบ)				
1.2	SJP-Standard Job Procedure มีการชี้บ่งอันตรายและกำหนดมาตรการควบคุมอุบัติเหตุ ตามหลักเกณฑ์ครบถ้วน สมบูรณ์				
1.3	ได้ระบุแผนฉุกเฉิน แผนช่วยเหลือ ไว้แล้วที่ส่วนท้ายฉบับของเอกสาร SJP-Standard Job Procedure				
2	การตรวจวัดบรรยากาศ การปิดกั้นพื้นที่ฯ และการเฝ้าระวังเพื่อคอยช่วยเหลือผู้ปฏิบัติงาน				
2.1	ผู้ทำหน้าที่ Standby Person ผ่านการฝึกอบรมและมีชื่ออยู่ในทะเบียนอนุญาต (Accreditation)				
2.2	ปิดกั้นโดยรอบพื้นที่-ที่อับอากาศ ในระยะ 2 เมตร หรือระยะที่ได้จากการทำประเมินความเสี่ยง				
2.3	กำหนดช่วงเวลาตรวจวัดบรรยากาศไว้ใน Confined Space Entry Log เรียบร้อยแล้ว				
2.4	ได้กำหนดมาตรการตรวจวัดก๊าซ และกำหนดค่าความเข้มข้นที่ปลอดภัย สำหรับ Oxygen CO H_2S และ LEL ไว้แล้วใน Confined Space Entry Log				
3	กรณีตำแหน่งปฏิบัติงานอยู่สูงจากพื้น เท่ากับหรือมากกว่า 2 เมตร				
3.1	เลือกวิธีปฏิบัติงานบนที่สูงได้ถูกต้องตามลำดับ Hierarchy of Control				
3.2	อุปกรณ์ปฏิบัติงานบนพื้นที่สูงได้มาตรฐานและผ่านการตรวจสภาพ				
3.3	Standby Person ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร Working at Heights และมีชื่ออยู่ในทะเบียนอนุญาต (Accreditation)				
3.4	จัดทำใบ Working at Heights Permit และแนบร่วมเป็นเอกสารสนับสนุนการปฏิบัติงาน				

แบบฟอร์มชี้บ่งและควบคุมอันตราย งานปฏิบัติการที่อับอากาศ (Confined Space Permit)

รายการ	รายละเอียดและหัวข้อชี้บ่งอันตราย	Yes	No	NA	คำแนะนำ
4	กรณีมีงานเชื่อมในพื้นที่อับอากาศ หรือเกิดก๊าซจากกระบวนการทำงาน (Flue Gasses)				
4.1	กำหนดช่วงการตรวจวัดบรรยากาศฯ ต้องไม่นานเกินกว่าหนึ่งชั่วโมง				
4.2	งานเชื่อมฯ ต้องมีมาตรการควบคุมอันตรายตามเอกสาร Hot Work Permit				
4.3	ต้องกำหนดมาตรการระบายอากาศเฉพาะที่ (Local Ventilation)				
5	มาตรการระบายอากาศ				
5.1	การระบายอากาศตามธรรมชาติ-Natural Ventilation				
	o ต้องเปิดค้างฝา Manhole หรือประตูปิดเปิดอย่างน้อยสองระดับคือระดับพื้นกับระดับสูงสุดของอุปกรณ์อับอากาศที่จะเข้าไป				
	o Manhole หรือประตูที่เปิดค้างไว้ต้องถูกล็อคด้วยกุญแจ Padlock				
5.2	การระบายอากาศด้วยกลไก-Replacement Ventilation				
	o การติดตั้ง Blower ต้องระบายอากาศได้เพียงพอไม่มีบรรยากาศอันตราย				ยืนยันผลจากการตรวจวัดบรรยากาศในที่อับอากาศ
	o Blower และอุปกรณ์ส่วนควบที่ใช้-ต้องไม่เป็นเหตุให้เพิ่มอันตรายในสถานที่ทำงาน				
5.3	เครื่องตรวจวัดต้องผ่านการปรับเทียบ				ดูจาก Calibration Records

เฉพาะหัวข้อที่เลือก No ให้ระบุมาตรการควบคุม

รายการ	รายละเอียดและหัวข้อชี้บ่งอันตราย	มาตรการควบคุมอุบัติเหตุ

Job Leader ลงนาม :	Section Manager ลงนาม :
ชื่อตัวบรรจง-เบอร์โทร :	ชื่อตัวบรรจง-เบอร์โทร :

Confined Space Entry Log

Job Title :		Page Number : of

Standby Person

Date	Time	Print Name	Signature
	to		
	to		
	to		
	to		

Atmospheric Testing Results

Time	Oxygen 19.5-23.5%	LEL Lower than 5%	CO<30 PPM	H_2S<10PPM

Entering Persons

Print Name	Entering		Exiting	
	Signature	Time-in	Signature	Time-out

Rescue Team Leader	Emg Call :	EMG Walkie Talkie :
First Aid Room /Nurse	Emg Call :	EMG Walkie Talkie :

ภาคผนวกที่ 39

Lay Out การปลูกแทรกต้นไม้ยืนต้นในพื้นที่สีเขียว

พื้นที่สีเขียว

[redacted]

D:\ENV-wat\2557\05198_Liquified's_Green area-XVE-1.dwg, Model, 12/8/11 4:8

7.1 การจัดให้มีพื้นที่สีเขียว

7.1 การจัดให้มีพื้นที่สีเขียว

ภาคผนวกที่ 40

สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2565

สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชน
โครงการขยายกำลังการผลิต
โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
ในระหว่างวันที่ 15-16 ตุลาคม 2565

ตั้งอยู่เลขที่ 2 ซอย G9 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

จัดทำโดย

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชน
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
ในระหว่างวันที่ 15-16 ตุลาคม 2565

ข้อมูลทั่วไป

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ชื่อเดิมคือ บริษัท บลูสโคป สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 2 ซอย G9 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ได้ดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ซึ่งประกอบด้วย 2 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น (Cold Rolling Plant) และโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบผิว (Coating Plant) โดยโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น มีวัตถุประสงค์ เพื่อผลิตแผ่นเหล็กม้วน รีดเย็น ในอัตรา 350,000 ตัน/ปี โดยแผ่นเหล็กรีดเย็นที่ผลิตได้จะส่งต่อเข้าสู่โรงผลิตเหล็กเคลือบผิว เพื่อผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ และเหล็กแผ่นเคลือบสี

ต่อมาบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโดยการขอขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ซึ่งจากแผนการเจริญเติบโตทางธุรกิจรวมทั้งการขยายตัวของตลาดแผ่นเหล็กเคลือบโลหะและเคลือบสีในปัจจุบัน ที่ผู้ประกอบทั้งในภาคอุตสาหกรรม พานิชยกรรม และครัวเรือน มีความนิยมใช้กันอย่างแพร่หลายมากขึ้น จึงมีแผนที่จะขยายกำลังการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว โดยเพิ่มสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะอีก 1 สายการผลิต (MCL3) มีกำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี ตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานแผนขยายกำลังผลิตของโครงการโรงงานผลิตเหล็กเคลือบผิว เลขที่ ทส.1009.3/11765 ลงวันที่ 30 กันยายน 2558 สำหรับสภาพแวดล้อมโดยรอบและอาณาเขตติดต่อของโครงการ (ภาพที่ 1) มีรายละเอียดดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ พื้นที่บริษัท ร็อควูล (ประเทศไทย) จำกัด
ทิศใต้	ติดกับ พื้นที่สีเขียวและแนวกันชนของนิคมฯ
ทิศตะวันออก	ติดกับ ถนนภายในนิคมฯ และบริษัท พีทีทีฟีนอล จำกัด
ทิศตะวันตก	ติดกับ พื้นที่อุตสาหกรรมของนิคมฯ

ในการนี้ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จึงได้มอบหมายให้ บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขทะเบียน ว-003 ดำเนินการสำรวจทัศนคติชุมชน โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว ในระหว่างวันที่ 15-16 ตุลาคม 2565 ซึ่งกำหนดพื้นที่ศึกษาในรัศมี 0-5 กิโลเมตรจากที่ตั้งโครงการ (ภาพที่ 2) ตามแนวทางการศึกษาผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรม จากนั้นแบ่งพื้นที่ศึกษาออกเป็น 2 ส่วน คือ ภายในรัศมี 0-3 กิโลเมตร และที่รัศมี 3-5 กิโลเมตรจากที่ตั้งโครงการ โดยแบ่งเป็นด้านต่าง ๆ ดังนี้

วิธีการศึกษาและกำหนดขนาดตัวอย่าง

การสุ่มตัวอย่างในการศึกษา ได้กำหนดขนาดตัวอย่างเป้าหมายแต่ละเขตพื้นที่เพื่อตัวแทนของประชากรในพื้นที่ศึกษารอบที่ตั้งโครงการรัศมี 5 กิโลเมตร จากที่ตั้งโครงการ รวม 20 ชุมชน ซึ่งมีจำนวนครัวเรือนทั้งสิ้น 19,618 ครัวเรือน โดยใช้จำนวนครัวเรือนของแต่ละหมู่บ้านมาคำนวณโดยหลักการสุ่มตัวอย่างของ Taro Yamane ที่ระดับความเชื่อมั่น 95 % ซึ่งมีสูตรการคำนวณตัวอย่าง ดังนี้

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2}$$

โดย n = จำนวนตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษา

N = จำนวนครัวเรือนทั้งหมดในพื้นที่ศึกษา

E = ค่าสัมประสิทธิ์ความเชื่อมั่น 95 % หรือค่าความคลาดเคลื่อน 0.05

ซึ่งเมื่อแทนค่าลงในสมการ Taro Yamane จะได้จำนวนตัวอย่างที่ใช้ศึกษา คือ

$$n = \frac{20,604}{1 + 20,604\ (0.05)^2}$$

$$n = 392.4 \quad \text{ตัวอย่าง}$$

ผู้นำชุมชน จำนวน 20 ชุมชน ได้แก่

ผู้นำชุมชน	จำนวน
เทศบาลเมืองบ้านฉาง	20 ชุด
ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์	เก็บได้จริง 19 ชุด
ชุมชนฟ้าสีทอง	
ชุมชนบ้านมณียา-สายลมเย็น	
ชุมชนชมวิวเหนือ	
ชุมชนสวนสุขภาพ*	
ชุมชนตะวันออกเนินกระปอกประชุมมิตร	
ชุมชนหนองใหญ่	
เทศบาลตำบลบ้านฉาง	
ชุมชนแผ่นดินไทย ม.1	
ชุมชนลี่กั๊ก ม.2	
ชุมชนล้อเกวียน ม.2	
ชุมชนประชุมมิตร ม.2 ต.บ้านฉาง	
ชุมชนพยูน 1 ม.4	
ชุมชนพยูน 2 ม.4	
ชุมชนพยูน 3 ม.4	
ชุมชนพยูน 4 ม.4	
เทศบาลเมืองมาบตาพุด	
ชุมชนชากลูกหญ้า	
ชุมชนตลาดห้วยโป่ง	
ชุมชนหนองแฟบ	
ชุมชนมาบชลูด	
ชุมชนมาบชลูด-ชากกลาง	

หมายเหตุ : ผู้นำชุมชนที่ไม่ได้ตอบกลับแบบสอบถาม

หน่วยงานราชการ จำนวน 26 หน่วยงาน ได้แก่

ผู้นำชุมชน	จำนวน
โรงเรียนบ้านมาบชะลูด*	26 ชุด
เทศบาลเมืองมาบตาพุด	เก็บได้จริง 21 ชุด
โรงเรียนเทศบาลเมืองมาบตาพุด*	
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	
สถานีตำรวจภูธรอำเภอมาบตาพุด	
โรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ระยอง	
โรงพยาบาลมงกุฎระยอง	
โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบตาพุด*	
โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านพยูน	
สถานีตำรวจภูธรตำบลห้วยโป่ง	
โรงเรียนวัดห้วยโป่ง	
วัดห้วยโป่ง	
โรงเรียนบ้านหนองแฟบ	
วัดหนองแฟบ	
ศูนย์บริการสาธารณสุขเนินพยอม	
วัดชากลูกหญ้า	
วัดมาบชลูด	
วัดมาบตาพุด	
วิทยาลัยเทคนิคมาบตาพุด	
เทศบาลเมืองบ้านฉาง*	
เทศบาลตำบลบ้านฉาง	
วัดประชุมมิตรบำรุง	
โรงเรียนประชุมมิตรบำรุง*	
วัดพยูนชลธีธาราม	
โรงเรียนบ้านพยูน	
โรงเรียนเทศบาลเมืองบ้านฉาง2	

หมายเหตุ : หน่วยงานราชการที่ไม่ได้ตอบกลับแบบสอบถาม

โรงงานข้างเคียง จำนวน 4 โรงงาน ได้แก่

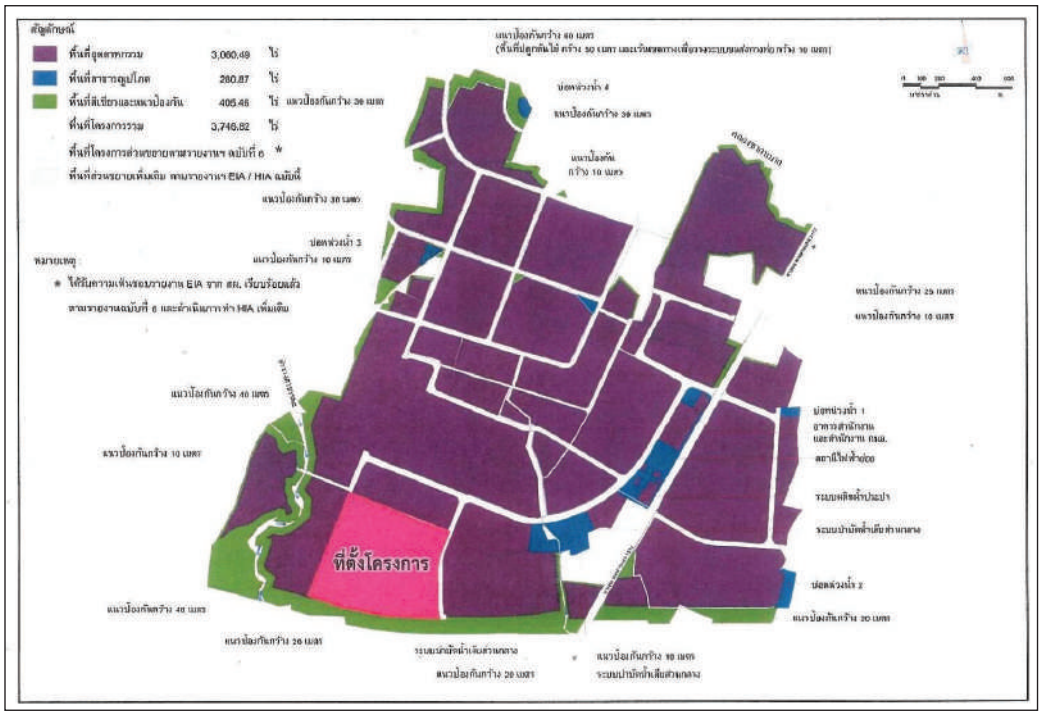
รายชื่อบริษัท	จำนวนตัวอย่าง (ชุด)
บริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด*	4 ชุด
บริษัท ร็อควูล (ประเทศไทย) จำกัด	เก็บได้จริง 3 ชุด
Aditya Birla Chemicals (Thailand) Ltd.	
สยามสตีล ยามาโตะ	

หมายเหตุ : * = โรงงานข้างเคียงที่ไม่ได้ตอบกลับแบบสอบถาม

ชุมชน จำนวน 20 ชุมชน ได้แก่

ที่ตั้ง	จำนวนครัวเรือน*	จำนวนตัวอย่าง (ชุด)
เทศบาลเมืองบ้านฉาง		**จำนวน (ชุด)**
ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์	328	6
ชุมชนฟ้าสีทอง	141	3
ชุมชนบ้านมณียา-สายลมเย็น	271	5
ชุมชนชมวิวเหนือ	779	15
ชุมชนสวนสุขภาพ	709	14
ชุมชนตะวันออกเนินกระปอกประชุมมิตร	791	15
ชุมชนหนองใหญ่	527	10
เทศบาลตำบลบ้านฉาง		
ชุมชนพยูน 1 ม.4	877	18
ชุมชนพยูน 2 ม.4	343	7
ชุมชนพยูน 3 ม.4	1,178	23
ชุมชนพยูน 4 ม.4	944	13
ชุมชนแผ่นดินไทย ม.1	398	8
ชุมชนประชุมมิตร ม. 2 ต.บ้านฉาง	2,505	48
ชุมชนสี่กั๊ก ม.2	379	7
ชุมชนล้อเกวียน ม.2	1,478	28
ชุมชนมาบชลูด	3,065	59
ชุมชนมาบชลูด-ชากกลาง	444	9
เทศบาลเมืองมาบตาพุด		
ชุมชนหนองแฟบ	1,144	22
ชุมชนตลาดห้วยโป่ง	2,151	41
ชุมชนชากลูกหญ้า	2,152	41
รวมชุมชน		**392**
ผู้นำชุมชน		**19**
หน่วยงานราชการ		**21**
โรงงานข้างเคียง		**3**
รวม		**435**

ที่มา : * = ข้อมูลตามทะเบียนราษฎร์ สำนักบริหารการทะเบียน เดือนกันยายน 2565 จากเทศบาลตำบลบ้านฉาง และเทศบาลเมืองมาบตาพุด



ภาพที่ 1 ที่ตั้งโรงงานบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด และการจัดแบ่งพื้นที่การใช้ประโยชน์ในด้านต่าง ๆ

ภาพที่ 2 ที่ตั้งโรงงานบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด และสภาพแวดล้อมโดยรอบ

ภาพที่ 3 รัศมีพื้นที่การศึกษาของโครงการ 0-5 กิโลเมตร รอบโครงการ

สรุปผลการสำรวจ

จากการสำรวจทัศนคติชุมชน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ภายในระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตร จากพื้นที่โครงการ จำนวน 6 ชุมชน ได้แก่ ชุมชนหนองแฟบ ชุมชนมาบชลูด ชุมชนพยูน 1 ชุมชนพยูน 2 ชุมชนแผ่นดินไท และชุมชนประชุมมิตร และภายในระยะรัศมี 3-5 กิโลเมตร จากพื้นที่โครงการ จำนวน 14 ชุมชน คือ ชุมชนมาบชลูด-ชากกลาง ชุมชนชากลูกหญ้า ชุมชนตลาดห้วยโป่ง ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์ ชุมชนฟ้าสีทอง ชุมชนบ้านมณียา-สายลมเย็น ชุมชนชมวิวเหนือ ชุมชนสวนสุขภาพ ชุมชนตะวันออก เนินกระปรอกประชุมมิตร ชุมชนหนองใหญ่ ชุมชนพยูน 3 ชุมชนพยูน 4 ชุมชนสี่กั๊ก และชุมชนล้อเกวียน ซึ่งในการศึกษาจำแนกกลุ่มเป้าหมายออกเป็น 4 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ 1 ประชาชนในระดับครัวเรือน กลุ่มที่ 2 ผู้นำชุมชน กลุ่มที่ 3 หน่วยงานราชการ และกลุ่มที่ 4 สถานประกอบการข้างเคียง ทั้งนี้รายละเอียดผลการสำรวจทัศนคติชุมชนสามารถสรุปได้ดังต่อไปนี้

1. ประชาชนในระดับครัวเรือนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร (จำนวน 162 ตัวอย่าง)

1.1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

ลักษณะของข้อมูลทั่วไปที่สำคัญ ได้แก่ เพศ ศาสนา อายุ สถานภาพในครัวเรือน การศึกษา ภูมิลำเนาเดิม เป็นต้น โดยผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง ร้อยละ 60.5 มีอายุอยู่ในช่วง 41-50 ปี ร้อยละ 31.5 โดยในด้านการศึกษาส่วนใหญ่ได้รับการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนต้น ร้อยละ 38.8 ด้านการนับถือศาสนา พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ทั้งหมดนับถือศาสนาพุทธ และมีภูมิลำเนาย้ายมาจากภาค/จังหวัดอื่นๆ ร้อยละ 41.4 โดยส่วนใหญ่ย้ายมาจากภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ร้อยละ 55.2 และมีสาเหตุการย้ายภูมิลำเนามาเพื่อประกอบอาชีพ ร้อยละ 92.5 ระยะเวลาในการอยู่อาศัยในพื้นที่ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่อาศัยอยู่ 6-10 ปี ร้อยละ 44.8 และส่วนใหญ่ตอบว่าไม่ต้องการที่จะย้ายไปอยู่ที่อื่นร้อยละ 81.5

ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ประกอบอาชีพค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว ร้อยละ 71.6 เป็นอาชีพหลัก โดยส่วนใหญ่ได้รับข่าวสารทั่วไปในครัวเรือนส่วนใหญ่ได้รับจากเพื่อนบ้านและผู้นำชุมชน ร้อยละ 74.1

1.2 ข้อมูลด้านสุขภาพอนามัย และสาธารณูปโภค

ในรอบปีที่ผ่านมาจนถึงปัจจุบัน ประชากรที่ทำการสำรวจหรือสมาชิกในครอบครัวส่วนใหญ่ไม่เคยเจ็บป่วยที่มีสาเหตุมาจากปัญหาสิ่งแวดล้อม หรือมลพิษจากโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 92.6 และผลการสำรวจการป่วยเป็นโรคของผู้ให้สัมภาษณ์และครอบครัวพบว่า ส่วนใหญ่ไม่พบการป่วยเป็นโรค และจากจำนวนผู้ให้สัมภาษณ์ที่เคยเจ็บป่วย สามารถสรุปรายละเอียดดังนี้

- โรคภูมิแพ้ ประชากรป่วย ร้อยละ 14.2
- โรคระบบทางเดินหายใจ ประชากรป่วย ร้อยละ 3.7
- โรคผิวหนัง ประชากรป่วย ร้อยละ 0.6
- โรคระบบทางเดินอาหาร ประชากรป่วย ร้อยละ 2.5

จากการสำรวจเมื่อเจ็บป่วยเล็กน้อยประชากรส่วนใหญ่ไปรักษาที่โรงพยาบาลรัฐบาล ร้อยละ 63.0

ด้านน้ำดื่มในครัวเรือนส่วนใหญ่ดื่มน้ำบรรจุขวด/ถัง/ตู้ ร้อยละ 98.8 พบว่า ส่วนใหญ่ไม่มีปัญหาด้านน้ำดื่ม ร้อยละ 99.4 ด้านน้ำใช้ในครัวเรือนส่วนใหญ่ใช้น้ำประปา ร้อยละ 98.8 พบว่า ส่วนใหญ่ไม่มีปัญหาด้านน้ำใช้ ร้อยละ 98.1 สำหรับการกำจัดขยะทั้งหมดกำจัดขยะโดยทิ้งในถังขยะเทศบาล การกำจัดน้ำเสียของครัวเรือนส่วนใหญ่ปล่อยลงสู่ท่อระบายน้ำสาธารณะ ร้อยละ 88.9 และส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่าไม่มีสภาพปัญหาของชุมชน ร้อยละ 97.6

1.3 การรับรู้และทัศนคติต่อโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ไม่ทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชน ร้อยละ 75.3 และทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชน ร้อยละ 24.7 โดยทราบจากทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่ ร้อยละ 77.5 และส่วนใหญ่ไม่เคยร่วมกิจกรรมกับทางโครงการ ร้อยละ 75.0

ผลการสำรวจความคิดเห็นในเรื่องผลดีที่คิดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากจำนวนประชากร ร้อยละ 24.7 ที่ทราบว่ามีโครงการอยู่ใกล้เคียงกับชุมชนของตน พบว่า ส่วนใหญ่ให้ความคิดเห็นว่าทำให้เศรษฐกิจดีขึ้น กับทำให้คนในท้องถิ่นมีงานทำ กับช่วยสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน เท่ากัน และทำให้สาธารณูปโภค และอุปโภคดีขึ้น

ผลการสำรวจความคิดเห็นในเรื่องผลกระทบของการมีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากจำนวนประชากร ร้อยละ 24.7 ที่ทราบว่ามีโครงการอยู่ใกล้เคียงกับชุมชนของตน พบว่าประชากรส่วนใหญ่คิดว่าการมีโครงการไม่ได้ทำให้เกิดผลกระทบ ทั้งนี้ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้น คือ ผลกระทบด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงมา ด้านเสียงดัง และด้านน้ำเสีย กับด้านการคมนาคม เท่ากัน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของประชากรที่มีต่อโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่า ผลดีเท่ากับผลเสีย ร้อยละ 62.5

จากการสำรวจ พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดังนี้

1. ต้องการให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น ร้อยละ 56.8
2. ต้องการให้พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น ร้อยละ 49.4
3. ต้องการให้ส่งเสริมสร้างรายได้ในชุมชน ร้อยละ 37.0
4. ต้องการให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 26.5
5. ต้องการให้ช่วยเหลือและสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนด้านต่างๆ อย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 10.5

2. ประชาชนในระดับครัวเรือนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร (จำนวน 230 ตัวอย่าง)

2.1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

ลักษณะของข้อมูลทั่วไปที่สำคัญ ได้แก่ เพศ ศาสนา อายุ สถานภาพในครัวเรือน การศึกษา ภูมิลำเนาเดิม เป็นต้น โดยผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง ร้อยละ 51.3 มีอายุอยู่ในช่วง 41-50 ปี ร้อยละ 32.7 โดยในด้านการศึกษาส่วนใหญ่ได้รับการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนต้น ร้อยละ 30.0 ด้านการนับถือศาสนา พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่นับถือศาสนาพุทธ ร้อยละ 98.7 และมีภูมิลำเนาเป็นคนในพื้นที่ ร้อยละ 53.5 และส่วนใหญาตอบว่าไม่ต้องการที่จะย้ายไปอยู่ที่อื่น ร้อยละ 77.4

ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ประกอบอาชีพค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว ร้อยละ 61.3 เป็นอาชีพหลัก โดยส่วนใหญ่ได้รับข่าวสารทั่วไปในครัวเรือนส่วนใหญ่ได้รับจากการบอกเล่าของเพื่อนบ้านและผู้นำชุมชน ร้อยละ 64.7

2.2 ข้อมูลด้านสุขภาพอนามัย และสาธารณูปโภค

ในรอบปีที่ผ่านมาจนถึงปัจจุบัน ประชากรที่ทำการสำรวจหรือสมาชิกในครอบครัวส่วนใหญ่ไม่เคยเจ็บป่วยที่มีสาเหตุมาจากปัญหาสิ่งแวดล้อม หรือมลพิษจากโรงงานอุตสาหกรรม ร้อยละ 93.9 และผลการสำรวจการป่วยเป็นโรคของผู้ให้สัมภาษณ์และครอบครัวพบว่า ส่วนใหญ่ไม่พบการป่วยเป็นโรค และจากจำนวนผู้ให้สัมภาษณ์ที่เคยเจ็บป่วย สามารถสรุปรายละเอียดดังนี้

- โรคภูมิแพ้ ประชากรที่ป่วย ร้อยละ 10.0
- โรคระบบทางเดินหายใจ ประชากรที่ป่วย ร้อยละ 2.1
- โรคระบบทางเดินอาหาร ประชากรที่ป่วย ร้อยละ 0.9

จากการสำรวจเมื่อเจ็บป่วยเล็กน้อยประชากรส่วนใหญ่ไปรักษาที่โรงพยาบาลรัฐบาล ร้อยละ 57.4

ด้านน้ำดื่มในครัวเรือนส่วนใหญ่ดื่มน้ำบรรจุขวด/ถัง/ตู้ ร้อยละ 99.6 พบว่า ส่วนใหญ่ไม่มีปัญหาด้านน้ำดื่ม ร้อยละ 99.6 ด้านน้ำใช้ในครัวเรือนส่วนใหญ่ใช้น้ำประปา ร้อยละ 97.8 พบว่า ส่วนใหญ่ไม่มีปัญหาด้านน้ำใช้ ร้อยละ 98.3 สำหรับการกำจัดขยะทั้งหมดกำจัดขยะโดยทิ้งในถังขยะเทศบาล การกำจัดน้ำเสียของครัวเรือนส่วนใหญ่ปล่อยลงสู่ท่อระบายน้ำสาธารณะ ร้อยละ 88.3 และส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่าไม่มีสภาพปัญหาของชุมชน ร้อยละ 95.3

2.3 การรับรู้และทัศนคติต่อโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า ประชากรส่วนใหญ่ไม่ทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชน ร้อยละ 79.6 และทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบ ผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชน ร้อยละ 20.4 โดยทราบจากทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่ ร้อยละ 61.7 และส่วนใหญ่ไม่เคยร่วมกิจกรรมกับทางโครงการ ร้อยละ 89.4

ผลการสำรวจความคิดเห็นในเรื่องผลดีที่คิดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากจำนวนประชากร ร้อยละ 20.4 ที่ทราบว่ามีโครงการอยู่ใกล้เคียงกับชุมชนของตน พบว่า ส่วนใหญ่ให้ความคิดเห็นว่าทำให้เศรษฐกิจดีขึ้น กับทำให้คนในท้องถิ่นมีงานทำ กับช่วยสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน และทำให้สาธารณูปโภค และอุปโภคดีขึ้น เท่ากัน ตามลำดับ

ผลการสำรวจความคิดเห็นในเรื่องผลกระทบของการมีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากจำนวนประชากร ร้อยละ 20.4 ที่ทราบว่ามีโครงการอยู่ใกล้เคียงกับชุมชนของตน พบว่าประชากรส่วนใหญ่คิดว่าการมีโครงการไม่ได้ทำให้เกิดผลกระทบ ทั้งนี้ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้น คือโครงการทำให้เกิดผลกระทบด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงมา ด้านเสียงดัง ด้านการคมนาคม และด้านน้ำเสีย กับด้านขยะมูลฝอย กับด้านความปลอดภัย กับด้านการอพยพย้ายถิ่นฐาน กับด้านสภาพสังคมเศรษฐกิจเท่ากัน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของประชากรที่มีต่อโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่า ผลดีเท่ากับผลเสีย ร้อยละ 46.8

จากการสำรวจ พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดังนี้

1. ต้องการให้พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น ร้อยละ 60.4
2. ต้องการให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น ร้อยละ 53.0
3. ต้องการให้ส่งเสริมสร้างรายได้ในชุมชน ร้อยละ 45.2
4. ต้องการให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 23.9
5. ต้องการให้ช่วยเหลือและสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนด้านต่างๆ อย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 5.7
6. อื่นๆ เช่น ไม่แสดงความคิดเห็น ร้อยละ 3.9

3. ผู้นำชุมชนในรัศมี 0-5 กิโลเมตร (จำนวน 19 ตัวอย่าง)

3.1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

ลักษณะของข้อมูลทั่วไปที่สำคัญ ได้แก่ เพศ และอายุ โดยผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย ร้อยละ 63.2 และส่วนใหญ่มีอายุอยู่ในช่วง 51-60 ปี ร้อยละ 52.6

3.2 ข้อมูลด้านเศรษฐกิจ

ผู้ให้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ประกอบอาชีพค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว ร้อยละ 47.4 เป็นอาชีพหลัก และไม่ได้ประกอบอาชีพเสริม ร้อยละ 78.9 และมีรายได้เพียงพอมีเหลือเก็บ ร้อยละ 84.2

3.3 การรับรู้และทัศนคติต่อโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า ผู้นำชุมชนส่วนใหญ่ทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชน ร้อยละ 73.7 โดยทราบจากทราบเองเป็นคนในพื้นที่ ร้อยละ 71.5 ส่วนใหญ่ไม่เคยได้รับเรื่องร้องเรียนจากประชาชนในชุมชนในด้านปัญหาสิ่งแวดล้อม ร้อยละ 85.7 และส่วนใหญ่ไม่เคยร่วมกิจกรรมกับทางโครงการ ร้อยละ 64.3

จากจำนวนผู้นำชุมชน ร้อยละ 73.7 ที่ทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชนของตน ส่วนใหญ่มีความเชื่อมั่นในระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และมาตรการกำกับดูแลระบบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ร้อยละ 71.4 และส่วนใหญ่ไม่มีความเชื่อมั่นในมาตรการกำกับดูแลของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมดูแลมิให้โครงการ ก่อผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ร้อยละ 50.0 โดยในรอบ 1 ปีที่ผ่านมา ผู้นำชุมชนทั้งหมดคิดเห็นว่าโครงการ ไม่เคยสร้างผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน สรุปความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อโครงการ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่ามีผลดีมากกว่าผลเสีย ร้อยละ 50.0 และเป็นผลมาจากการคาดคะเนด้วยตัวเอง ร้อยละ 78.6

3.4 สภาพปัญหาสังคมและสิ่งแวดล้อมในชุมชน

ผู้นำชุมชนที่ทำการสำรวจส่วนใหญ่ไม่มีปัญหาด้านสังคม ร้อยละ 68.4 และมีปัญหาทางด้านสังคม ร้อยละ 31.6 เช่น ปัญหายาเสพติด ร้อยละ 68.4 ปัญหาการว่างงาน กับปัญหาโจรผู้ร้าย ร้อยละ 42.1 เท่ากัน และปัญหาทางด้านสังคมอื่น ๆ (การลักขโมย) ร้อยละ 15.8 ตามลำดับ และจากการสำรวจปัญหาสภาพแวดล้อมในปัจจุบันส่วนใหญ่ไม่มีปัญหา มีบางส่วนที่มีปัญหา และปัญหาที่ผู้นำชุมชนได้รับมากที่สุดคือ ปัญหาฝุ่นละออง รองลงมาคือ ปัญหาเสียงดังรบกวน ปัญหาเรื่องเขม่า/ควัน ปัญหากลิ่นเหม็น กับปัญหาขยะมูลฝอย เท่ากัน และปัญหาน้ำเสีย ตามลำดับ

ทั้งนี้ ปัญหาที่ผู้นำในพื้นที่ได้รับนั้น ผู้นำชุมชนให้เหตุผลว่าส่วนใหญ่เป็นปัญหาที่เกิดจากการจราจร รองลงมา กิจกรรมของชุมชน กับโรงงานอุตสาหกรรม เท่ากัน และการก่อสร้าง ตามลำดับ

3.5 ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดังนี้

1. ต้องการให้ช่วยเหลือและสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนด้านต่างๆ อย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 94.7
2. ต้องการให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น ร้อยละ 78.9
3. ต้องการให้พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น กับต้องการให้ส่งเสริมสร้างรายได้ในชุมชน ร้อยละ 73.7
4. ต้องการให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 68.4
5. อื่นๆ เช่น อยากให้ทางโครงการเข้ามาสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน การมอบทุนการศึกษา ร้อยละ 31.6

4. หน่วยงานราชการในรัศมี 0-5 กิโลเมตร (จำนวน 21 ตัวอย่าง)

4.1 การรับรู้และทัศนคติต่อโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า หน่วยงานราชการทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชน ร้อยละ 61.9 โดยทราบจากทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่ ร้อยละ 61.5 และส่วนใหญ่เคยร่วมกิจกรรมกับทางโครงการนาน ๆ ครั้ง ร้อยละ 46.2

จากจำนวนหน่วยงานราชการ ร้อยละ 61.9 ที่ทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับชุมชนของตน ส่วนใหญ่มีความเชื่อมั่นในระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และมาตรการกำกับดูแลระบบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ร้อยละ 84.6 ส่วนใหญ่มีความเชื่อมั่นในมาตรการกำกับดูแลของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมดูแลมิให้โครงการ ก่อผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ร้อยละ 92.3 และในรอบ 1 ปีที่ผ่านมา ทั้งหมดคิดเห็นว่าโครงการ ไม่เคยสร้างผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน และโครงการส่งผลดีมากกว่าผลเสีย ร้อยละ 61.5 โดยเป็นผลมาจากการคาดคะเนด้วยตัวเอง ร้อยละ 69.2

4.2 สภาพปัญหาสังคมและสิ่งแวดล้อมในชุมชน

หน่วยงานราชการที่ทำการสำรวจส่วนใหญ่ไม่มีปัญหาด้านสังคม ร้อยละ 71.4 และมีปัญหา ร้อยละ 28.6 เช่น ปัญหาการว่างงาน ร้อยละ 52.4 ปัญหายาเสพติด ร้อยละ 47.6 และปัญหาโจรผู้ร้าย ร้อยละ 28.6 และจากการสำรวจปัญหาสภาพแวดล้อมในปัจจุบัน พบว่า ปัญหาที่หน่วยงานราชการได้รับมากที่สุดคือ ปัญหาฝุ่นละออง รองลงมา ปัญหาเสียงดังรบกวน ปัญหากลิ่นเหม็น กับปัญหาเรื่องเขม่า/ควัน กับปัญหาขยะมูลฝอย และปัญหาน้ำเสีย ตามลำดับ

ทั้งนี้ ปัญหาที่หน่วยงานราชการในพื้นที่ได้รับนั้น หน่วยงานราชการให้เหตุผลว่าส่วนใหญ่เป็นปัญหาที่เกิดจากกิจกรรมภายในชุมชน รองลงมา การจราจร โรงงานอุตสาหกรรม และการก่อสร้าง ตามลำดับ

4.3 ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดังนี้

1. ต้องการให้ช่วยเหลือและสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนด้านต่างๆ อย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 71.4
2. ต้องการให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น กับต้องการให้ส่งเสริมสร้างรายได้ในชุมชน ร้อยละ 61.9 เท่ากัน
3. ต้องการให้พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น ร้อยละ 57.1
4. ต้องการให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 47.6
5. อื่นๆ เช่น สนับสนุนงบประมาณในการจัดซื้อถังขยะให้ทางวัด เข้าร่วมสนันสนุนกิจกรรมของทางโรงเรียน จัดให้มีการตรวจสุขภาพของประชาชนในพื้นที่ใกล้เคียงโครงการ ร้อยละ 23.8

5. สถานประกอบการข้างเคียง (จำนวน 3 ตัวอย่าง)

5.1 การรับรู้และทัศนคติต่อโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า สถานประกอบการข้างเคียงทั้งหมดทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับโรงงาน โดยทราบเอง/คนในพื้นที่ ร้อยละ 66.7 และเคยร่วมกิจกรรมกับทางโครงการนานๆ ครั้ง ร้อยละ 66.7

สถานประกอบการข้างเคียง ทราบว่ามีโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อยู่ใกล้เคียงกับสถานประกอบการของตน ทั้งหมดมีความเชื่อมั่นในระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และมาตรการกำกับดูแลระบบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และมีความเชื่อมั่นในมาตรการกำกับดูแลของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมดูแลมิให้โครงการก่อผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และในรอบ 1 ปีที่ผ่านมา ทั้งหมดคิดเห็นว่าโครงการ ไม่เคยสร้างผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อสถานประกอบการของตน

5.2 สภาพปัญหาสังคมและสิ่งแวดล้อมโดยรอบสถานประกอบการ

สถานประกอบการที่ทำการสำรวจไม่มีปัญหาด้านสังคม ร้อยละ 66.7 และมีปัญหาด้านสังคม ร้อยละ 33.3 โดยปัญหาด้านสังคม ที่ได้รับผลกระทบ คือ ปัญหาว่างงาน กับปัญหายาเสพติด กับปัญหาสิ่งแวดล้อม ร้อยละ 33.3 เท่ากัน และจากการสำรวจปัญหาสภาพแวดล้อมในปัจจุบันส่วนใหญ่ไม่พบปัญหา โดยปัญหาที่สถานประกอบการได้รับคือ ปัญหาฝุ่นละออง กับปัญหาเสียงดังรบกวน กับปัญหากลิ่นเหม็น กับปัญหาเรื่องเขม่า/ควัน กับปัญหาขยะมูลฝอย กับปัญหาน้ำเสีย ตามลำดับ

ทั้งนี้ ปัญหาที่สถานประกอบการได้รับนั้น ให้เหตุผลว่าส่วนใหญ่เป็นปัญหาที่เกิดจากกิจกรรมภายในชุมชน และโรงงานอุตสาหกรรม

5.3 ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ

จากการสำรวจ พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์ให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ดังนี้

1. ต้องการให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น กับสร้างรายได้ให้กับชุมชน กับจ้างแรงงานท้องถิ่นเพิ่มมากขึ้น กับจัดให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 66.7 เท่ากัน
2. อื่น ๆ เช่น สร้างมิตรภาพที่ดีกับโรงงานข้างเคียง ร้อยละ 33.3

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1. ข้อมูลทั่วไป				
1.1 เพศ				
- หญิง	98	60.5	118	51.3
- ชาย	64	39.5	112	48.7
รวม	162	100.0	230	100.0
1.2 อายุ				
- น้อยกว่า 20 ปี	4	2.5	6	2.6
- 20-30 ปี	15	9.3	30	13.0
- 31-40 ปี	35	21.6	61	26.5
- 41-50 ปี	51	31.5	75	32.7
- 51-60 ปี	43	26.5	47	20.4
- มากกว่า 60 ปี	14	8.6	11	4.8
รวม	162	100.0	230	100.0
1.3 ระดับการศึกษา				
- ไม่ได้เรียน	3	1.9	6	2.6
- ประถมศึกษา	34	21.0	39	17.0
- มัธยมศึกษาตอนต้น	63	38.8	69	30.0
- มัธยมศึกษาตอนปลายหรือเทียบเท่า	35	21.6	63	27.4
- อาชีวศึกษา	24	14.8	41	17.8
- ระดับปริญญาตรีขึ้นไป	3	1.9	12	5.2
- อื่นๆ เช่น กศน.	-	-	-	-
รวม	162	100.0	230	100.0
1.4 ศาสนา				
- พุทธ	162	100.0	227	98.7
- อิสลาม	-	-	1	0.4
- คริสต์	-	-	2	0.9
- อื่นๆ	-	-	-	-
รวม	162	100.0	230	100.0
1.5 ภูมิลำเนา				
- เป็นคนในท้องถิ่น	95	58.6	123	53.5
- ย้ายมาจากที่อื่น	67	41.4	107	46.5
รวม	162	100.0	230	100.0

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1.5.1 ย้ายมาจาก				
- ภาคเหนือ	4	6.0	4	3.8
- ภาคกลาง	21	31.3	49	45.8
- ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ	37	55.2	43	40.2
- ภาคตะวันตก	3	4.5	6	5.6
- ภาคใต้	1	1.5	1	0.9
- จังหวัดอื่นๆ ในภาคตะวันออก	1	1.5	4	3.7
รวม	**67**	**100.0**	**107**	**100.0**
1.5.2 สาเหตุที่ย้าย				
- ติดตามครอบครัว/แต่งงาน	5	7.5	10	9.3
- ย้ายมาประกอบอาชีพ	62	92.5	97	90.7
- เพื่อหาที่อยู่ใหม่	-	-	-	-
รวม	**67**	**100.0**	**107**	**100.0**
1.5.3 ระยะเวลา				
- ไม่เกิน 5 ปี	21	31.3	34	31.8
- 6-10 ปี	30	44.8	39	36.4
- 11-20 ปี	13	19.4	23	21.5
- 21-30 ปี	2	3.0	8	7.5
- มากกว่า 30 ปี	1	1.5	3	2.8
รวม	**67**	**100.0**	**107**	**100.0**
1.6 ประสงค์จะย้ายไปอยู่ที่อื่น				
- ต้องการ	5	3.1	9	3.9
- ไม่ต้องการ	132	81.5	178	77.4
- ไม่แน่ใจ	25	15.4	43	18.7
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
1.7 อาชีพหลัก				
- เกษตรกร	-	-	-	-
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	116	71.6	141	61.3
- ราชการ/รัฐวิสาหกิจ	9	5.6	32	13.9
- รับจ้างทั่วไป	12	7.4	21	9.1
- พนง.บริษัท/โรงงาน	20	12.3	28	12.2
- อื่นๆ เช่น แม่บ้าน/ว่างงาน	5	3.1	8	3.5
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1.8 รับข่าวสารในครัวเรือน				
- เพื่อนบ้านและผู้นำชุมชน	120	74.1	149	64.7
- อ่านหนังสือพิมพ์	-	-	3	1.3
- ฟังวิทยุ	1	0.6	9	3.9
- ดูโทรทัศน์	1	0.6	2	0.9
- เสียงตามสาย/หอกระจายข่าว	38	23.5	62	27.0
- อื่นๆ เช่น อินเตอร์เน็ต, Facebook	2	1.2	5	2.2
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2. ข้อมูลด้านสุขภาพอนามัย และสาธารณูปโภค				
2.1 เจ็บป่วยจากสาเหตุด้านสิ่งแวดล้อมและมลพิษจากโรงงานหรือไม่				
- ไม่เคย	150	92.6	216	93.9
- เคย	12	7.4	14	6.1
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.2 เจ็บป่วยด้วยโรคเหล่านี้หรือไม่				
2.2.1 โรคภูมิแพ้				
- ไม่เป็น	139	85.8	207	90.0
- เป็นบ้าง	19	11.7	15	6.5
- เป็นบ่อย	4	2.5	8	3.5
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.2.2 โรคระบบทางเดินหายใจ				
- ไม่เป็น	156	96.3	225	97.9
- เป็นบ้าง	6	3.7	4	1.7
- เป็นบ่อย	-	-	1	0.4
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.2.3 โรคผิวหนัง				
- ไม่เป็น	161	99.4	230	100.0
- เป็นบ้าง	1	0.6	-	-
- เป็นบ่อย	-	-	-	-
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.2.4 โรคระบบทางเดินอาหาร				
- ไม่เป็น	158	97.5	228	99.1
- เป็นบ้าง	4	2.5	2	0.9
- เป็นบ่อย	-	-	-	-
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
2.3 วิธีรักษาเมื่อเจ็บป่วย				
- ซื้อยากินเอง	31	19.1	55	23.9
- ไป รพ. ส่งเสริมสุขภาพตำบล	18	11.1	20	8.7
- ไปคลินิก	7	4.3	11	4.8
- ไป รพ. รัฐ	102	63.0	132	57.4
- ไป รพ. เอกชน	4	2.5	12	5.2
- ไปหาแพทย์แผนโบราณ	-	-	-	-
- อื่นๆ เช่น ปล่อยหายเอง	-	-	-	-
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.4 น้ำในการอุปโภค/บริโภค				
2.4.1 แหล่งน้ำดื่ม				
- น้ำดื่มบรรจุขวด/ถัง	160	98.8	229	99.6
- น้ำประปา (ผ่านกรอง)	1	0.6	1	0.4
- น้ำฝน	-	-	-	-
- น้ำบ่อตื้น	-	-	-	-
- น้ำบาดาล	-	-	-	-
- น้ำในแม่น้ำ/ลำคลอง	-	-	-	-
- อื่นๆ (ตู้กดน้ำดื่ม)	1	0.6	-	-
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.4.2 ปัญหาเกี่ยวกับน้ำดื่ม				
- ไม่มี	161	99.4	229	99.6
- มี	1	0.6	1	0.4
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.4.3 แหล่งน้ำใช้				
- น้ำประปา	160	98.8	225	97.8
- น้ำฝน	-	-	-	-
- น้ำบ่อตื้น	-	-	-	-
- น้ำบาดาล	1	0.6	3	1.3
- แม่น้ำ/ลำคลอง	-	-	-	-
- น้ำซื้อจากเอกชน	-	-	2	0.9
- อื่นๆ เช่น น้ำกรอง	1	0.6	-	-
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.4.4 ปัญหาเกี่ยวกับน้ำใช้				
- ไม่มี	159	98.1	226	98.3
- มี	3	1.9	4	1.7
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
2.4.5 แหล่งน้ำเพื่อการเกษตร				
- น้ำประปา	-	-	-	-
- น้ำฝน	-	-	-	-
- น้ำบ่อตื้น	-	-	-	-
- น้ำบาดาล	-	-	-	-
- แม่น้ำ/ลำคลอง	-	-	-	-
รวม	-	-	-	-
2.4.6 ปัญหาเกี่ยวกับน้ำเพื่อการเกษตร				
- ไม่มี	-	-	-	-
- มี	-	-	-	-
รวม	-	-	-	-
2.5 กำจัดขยะโดยวิธีใด				
- เผา	-	-	-	-
- ฝัง	-	-	-	-
- ทิ้งลงคลอง	-	-	-	-
- ใส่ในถังขยะรอให้รถเก็บขนขยะมูลฝอยของหน่วยงานที่รับผิดชอบมาเก็บ	162	100.0	230	100.0
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.6 วิธีกำจัดน้ำเสีย				
- ทิ้งลงในแหล่งน้ำธรรมชาติ	17	10.5	24	10.4
- ทิ้งในที่โล่ง/ปล่อยไหลไปตามพื้น	1	0.6	2	0.9
- ท่อระบายน้ำสาธารณะ	144	88.9	203	88.3
- นำไปรดน้ำต้นไม้	-	-	-	-
- มีระบบบำบัดก่อนระบายทิ้ง	-	-	1	0.4
- อื่นๆ	-	-	-	-
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
2.7 ปัญหาชุมชน				
- ไม่มี	158	97.6	219	95.3
- อาชญากรรม	-	-	-	-
- ยาเสพติด	-	-	5	2.2
- ชุมชนแออัด	2	1.2	4	1.7
- ว่างงาน	1	0.6	1	0.4
- อื่นๆ เช่น ลักขโมย	1	0.6	1	0.4
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
3. การรับรู้และทัศนคติต่อโครงการ				
3.1 ท่านรู้จักโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว หรือไม่				
- รู้จัก	40	24.7	47	20.4
- ไม่รู้จัก	122	75.3	183	79.6
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
3.2 ท่านรู้จักโครงการโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว จากที่ใด				
- ทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่	31	77.5	29	61.7
- ญาติพี่น้อง/เพื่อนบ้าน	6	15.0	8	17.0
- พนักงานโรงงาน	2	5.0	7	14.9
- เจ้าหน้าที่นิคม	-	-	-	-
- ป้ายโฆษณา	1	2.5	2	4.3
- อื่นๆ ผู้นำชุมชน	-	-	1	2.1
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.3 ท่านเคยเข้าร่วมกิจกรรมกับทางโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว หรือไม่				
- เคยบ่อย	1	2.5	-	-
- นานๆ ครั้ง	9	22.5	5	10.6
- ไม่เคย	30	75.0	42	89.4
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.4 ผลดีที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว				
3.4.1 ทำให้เศรษฐกิจดีขึ้น				
- ไม่มี	17	42.5	25	53.2
- น้อย	1	2.5	-	-
- ปานกลาง	19	47.5	17	36.2
- มาก	3	7.5	5	10.6
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
3.4.2 ทำให้คนในท้องถิ่นมีงานทำ				
- ไม่มี	17	42.5	25	53.2
- น้อย	1	2.5	-	-
- ปานกลาง	22	55.0	19	40.4
- มาก	-	-	3	6.4
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.4.3 การสาธารณูปโภค/อุปโภคดีขึ้น				
- ไม่มี	19	47.5	25	53.2
- น้อย	-	-	3	6.4
- ปานกลาง	21	52.5	18	38.3
- มาก	-	-	1	2.1
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.4.4 ช่วยสนับสนุนกิจกรรมของชุมชน				
- ไม่มี	17	42.5	25	53.2
- น้อย	2	5.0	1	2.1
- ปานกลาง	20	50.0	20	42.6
- มาก	1	2.5	1	2.1
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5 ผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากกโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว				
3.5.1 อากาศเสีย/กลิ่นเหม็น				
- ไม่มี	33	82.5	43	91.4
- น้อย	5	12.5	2	4.3
- ปานกลาง	2	5.0	2	4.3
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5.2 เสียงดัง				
- ไม่มี	37	92.5	44	93.6
- น้อย	3	7.5	1	2.1
- ปานกลาง	-	-	2	4.3
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
3.5.3 ขยะ				
- ไม่มี	40	100.0	46	97.9
- น้อย	-	-	-	-
- ปานกลาง	-	-	1	2.1
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5.4 น้ำเสีย				
- ไม่มี	39	97.5	46	97.9
- น้อย	1	2.5	-	-
- ปานกลาง	-	-	-	-
- มาก	-	-	1	2.1
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5.5 ความปลอดภัย				
- ไม่มี	40	100.0	46	97.9
- น้อย	-	-	-	-
- ปานกลาง	-	-	1	2.1
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5.6 คมนาคม				
- ไม่มี	39	97.5	45	95.8
- น้อย	1	2.5	1	2.1
- ปานกลาง	-	-	1	2.1
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5.7 สภาพสังคมเศรษฐกิจ				
- ไม่มี	40	100.0	46	97.9
- น้อย	-	-	1	2.1
- ปานกลาง	-	-	-	-
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.5.8 การอพยพย้ายถิ่นฐาน				
- ไม่มี	40	100.0	46	97.9
- น้อย	-	-	-	-
- ปานกลาง	-	-	1	2.1
- มาก	-	-	-	-
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**

ตารางที่ 1 สรุปผลการสำรวจทัศนคติชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร		ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
3.6 สรุปความคิดเห็นที่มีต่อ โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว				
- ผลดีมากกว่าผลเสีย	12	30.0	19	40.4
- ผลดีเท่ากับผลเสีย	25	62.5	22	46.8
- ผลเสียมากกว่าผลดี	-	-	-	-
- ไม่รู้/ไม่แน่ใจ	3	7.5	6	12.8
รวม	**40**	**100.0**	**47**	**100.0**
3.7 ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม				
3.7.1 จัดระบบป้องกัน / ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น				
- ไม่ต้องการ	70	43.2	108	47.0
- ต้องการ	92	56.8	122	53.0
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
3.7.2 ช่วยเหลือชุมชนกิจกรรมในชุมชน				
- ไม่ต้องการ	145	89.5	217	94.3
- ต้องการ	17	10.5	13	5.7
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
3.7.3 ส่งเสริมรายได้				
- ไม่ต้องการ	102	63.0	126	54.8
- ต้องการ	60	37.0	104	45.2
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
3.7.4 จ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น				
- ไม่ต้องการ	82	50.6	91	39.6
- ต้องการ	80	49.4	139	60.4
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
3.7.5 จัดให้มีการประชาสัมพันธ์โครงการให้ชาวบ้านทราบ				
- ไม่ต้องการ	119	73.5	175	76.1
- ต้องการ	43	26.5	55	23.9
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**
3.7.6 อื่นๆ				
- ไม่ต้องการ	162	100.0	221	96.1
- ต้องการ	-	-	9	3.9
รวม	**162**	**100.0**	**230**	**100.0**

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
1. ข้อมูลทั่วไป		
1.1 เพศ		
- ชาย	12	63.2
- หญิง	7	36.8
รวม	19	100.0
1.2 อายุ		
- น้อยกว่า 21 ปี	-	-
- 21-30 ปี	-	-
- 31-40 ปี	1	5.3
- 41-50 ปี	-	-
- 51-60 ปี	10	52.6
- มากกว่า 60 ปี	8	42.1
รวม	19	100.0
2. ข้อมูลด้านเศรษฐกิจ		
2.1 อาชีพหลัก		
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	9	47.4
- รับจ้างทั่วไป	-	-
- รับราชการ/รัฐวิสาหกิจ	-	-
- ทำงานบริษัท/โรงงาน	-	-
- เกษตรกรรม	5	26.3
- ประมง/เพาะเลี้ยงสัตว์น้ำ	-	-
- เลี้ยงสัตว์	-	-
- ไม่ได้ประกอบอาชีพ	-	-
- อื่นๆ เช่น แม่บ้าน, เกษียณ, จิตอาสา	5	26.3
รวม	19	100.0
2.2 อาชีพเสริม		
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	3	15.8
- รับจ้างทั่วไป	-	-
- เกษตรกรรม	-	-
- ประมง/เพาะเลี้ยงสัตว์น้ำ	-	-
- เลี้ยงสัตว์	-	-
- ไม่ได้ประกอบอาชีพ	15	78.9
- อื่นๆ เช่น วิสาหกิจชุมชน	1	5.3
รวม	19	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
2.3 ความเพียงพอของรายได้		
- ไม่เพียงพอ	2	10.5
- เพียงพอมีเหลือเก็บ	16	84.2
- เพียงพอแต่ไม่เหลือเก็บ	1	5.3
รวม	19	100.0
3. ทัศนคติของผู้ตอบแบบสอบถามต่อโครงการ		
3.1 ท่านรู้จักบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- รู้จัก	14	73.7
- ไม่รู้จัก	5	26.3
รวม	19	100.0
3.2 ท่านรู้จักบริษัท บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากที่ใด		
- ทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่	10	71.5
- พนักงานในโรงงาน	3	21.4
- ผู้นำชุมชน	-	-
- สื่อประชาสัมพันธ์/ป้ายประกาศ	-	-
- ญาติพี่น้อง/เพื่อนบ้าน	-	-
- อื่นๆ การจัดประชุม	1	7.1
รวม	14	100.0
3.3 ท่านเคยได้รับเรื่องร้องเรียนจากชาวบ้านในด้านปัญหาสิ่งแวดล้อมหรือไม่		
- ไม่เคย	12	85.7
- เคย	2	14.3
รวม	14	100.0
3.4 ท่านเคยร่วมกิจกรรมกับ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- เคยบ่อย	2	14.3
- เคย นานๆ ครั้ง	3	21.4
- ไม่เคย	9	64.3
รวม	14	100.0
3.5 ท่านมีความเชื่อมั่นในระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และมาตรการกำกับดูแลระบบสิ่งแวดล้อมของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- มั่นใจ	10	71.4
- ไม่มั่นใจ	4	28.6
- ไม่แสดงความคิดเห็น	-	-
- ไม่แน่ใจ	-	-
รวม	14	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
3.6 ท่านมีความเชื่อมั่นในมาตรการ การกำกับดูแลของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมดูแล มิให้โครงการดังกล่าวก่อผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หรือไม่		
- มั่นใจ	6	42.9
- ไม่มั่นใจ	7	50.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	1	7.1
- ไม่แน่ใจ	-	-
รวม	14	100.0
3.7 ในรอบ 1 ปี ที่ผ่านมา บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เคยสร้างผลกระทบต่อท่าน หรือชุมชนของท่านหรือไม่		
- ไม่เคย	14	100.0
- เคย น้ำใช้/น้ำดื่มมีคุณภาพลดลง	-	-
- เคย ปัญหาน้ำเสีย	-	-
- เคย ปัญหาด้านอากาศเสีย/ กลิ่นเหม็น	-	-
- เคย ปัญหาเสียงดัง	-	-
รวม	14	100.0
3.8 เมื่อได้รับผลกระทบ ท่านเคยร้องเรียนกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง/นิคมอุตสาหกรรม หรือ กนอ. หรือไม่		
- ไม่เคย	-	-
- เคย	-	-
รวม	-	-
3.9 เมื่อได้รับผลกระทบ ท่านร้องเรียนกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง/นิคมอุตสาหกรรม หรือ กนอ. แล้ว หน่วยงานจัดการแก้ไขปัญหาดังกล่าวหรือไม่		
- ไม่จัดการ	-	-
- จัดการ	-	-
รวม	-	-
3.10 สรุปความคิดเห็นที่มีต่อ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด		
- ผลดีมากกว่าผลเสีย	7	50.0
- ผลดีเท่ากับผลเสีย	6	42.9
- ผลเสียมากกว่าผลดี	-	-
- ไม่รู้/ไม่แน่ใจ	1	7.1
รวม	14	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
3.11 สาเหตุที่ท่านคิดว่าการมี บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จะมีผลดี/ผลเสีย เป็นผลมาจาก		
- การคาดคะเนด้วยตัวเอง	11	78.6
- จากโรงงานใกล้เคียงที่ดำเนินการ	3	21.4
- จากคำบอกเล่าของเพื่อนบ้าน	-	-
- อื่น ๆ	-	-
รวม	14	100.0
4. ปัญหาสังคม และสิ่งแวดล้อม		
4.1 ปัญหาด้านสังคมที่ได้รับในปัจจุบัน		
ในชุมชนมีปัญหาด้านการว่างงาน		
- ไม่มี	11	57.9
- มี	8	42.1
รวม	19	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านโจรผู้ร้าย		
- ไม่มี	11	57.9
- มี	8	42.1
รวม	19	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านยาเสพติด		
- ไม่มี	6	31.6
- มี	13	68.4
รวม	19	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านอื่น ๆ		
- ไม่มี	16	84.2
- มี	3	15.8
รวม	19	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
4. ปัญหาสังคม และสิ่งแวดล้อม		
4.2 ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่ได้รับในปัจจุบัน		
ปัญหาฝุ่นละออง		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	6	31.6
- ได้รับผลกระทบ	13	68.4
รวม	19	100.0
4.2.1 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	6	46.2
- ก่อสร้าง	3	23.1
- โรงงานอุตสาหกรรม	4	30.7
- ชุมชน	-	-
รวม	13	100.0
4.2.2 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	10	76.9
- ตลอดเวลา	3	23.1
รวม	13	100.0
4.2.3 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	3	23.1
- ปานกลาง	1	7.7
- มาก	9	69.2
รวม	13	100.0
4.2.4 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	4	30.8
- เพิ่มขึ้น	9	69.2
รวม	13	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาเสียงดังรบกวน		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	11	57.9
- ได้รับผลกระทบ	8	42.1
รวม	19	100.0
4.2.5 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	8	100.0
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	-	-
รวม	8	100.0
4.2.6 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	4	50.0
- ตลอดเวลา	4	50.0
รวม	8	100.0
4.2.7 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	3	37.5
- ปานกลาง	1	12.5
- มาก	4	50.0
รวม	8	100.0
4.2.8 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	4	50.0
- เพิ่มขึ้น	4	50.0
รวม	8	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาน้ำเสีย		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	17	89.5
- ได้รับผลกระทบ	2	10.5
รวม	19	100.0
4.2.9 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	1	50.0
- ชุมชน	1	50.0
รวม	2	100.0
4.2.10 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	50.0
- ตลอดเวลา	1	50.0
รวม	2	100.0
4.2.11 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	-	-
- ปานกลาง	1	50.0
- มาก	1	50.0
รวม	2	100.0
4.2.12 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	2	100.0
- เพิ่มขึ้น	-	-
รวม	2	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหากลิ่นเหม็น		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	15	78.9
- ได้รับผลกระทบ	4	21.1
รวม	19	100.0
4.2.13 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	2	50.0
- ชุมชน	2	50.0
รวม	4	100.0
4.2.14 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	3	75.0
- ตลอดเวลา	1	25.0
รวม	4	100.0
4.2.15 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	1	25.0
- ปานกลาง	1	25.0
- มาก	2	50.0
รวม	4	100.0
4.2.16 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	1	25.0
- เท่าเดิม	1	25.0
- เพิ่มขึ้น	2	50.0
รวม	4	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาเขม่า/ควัน		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	14	73.7
- ได้รับผลกระทบ	5	26.3
รวม	19	100.0
4.2.17 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	5	100.0
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	-	-
รวม	5	100.0
4.2.18 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	3	60.0
- ตลอดเวลา	2	40.0
รวม	5	100.0
4.2.19 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	-	-
- ปานกลาง	1	20.0
- มาก	4	80.0
รวม	5	100.0
4.2.20 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	-	-
- เพิ่มขึ้น	5	100.0
รวม	5	100.0

ตารางที่ 2 สรุปผลการสำรวจทัศนคติผู้นำชุมชนโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	ผู้นำชุมชน	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาขยะ		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	15	78.9
- ได้รับผลกระทบ	4	21.1
รวม	19	100.0
4.2.21 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	4	100.0
รวม	4	100.0
4.2.22 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	2	50.0
- ตลอดเวลา	2	50.0
รวม	4	100.0
4.2.23 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	1	25.0
- ปานกลาง	1	25.0
- มาก	2	50.0
รวม	4	100.0
4.2.24 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	1	25.0
- เพิ่มขึ้น	3	75.0
รวม	4	100.0
4.3 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ		
- จัดให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น	15	78.9
- สร้างรายได้ให้ชุมชน	14	73.7
- จ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น	14	73.7
- ช่วยเหลือ และสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนอย่างต่อเนื่อง	18	94.7
- จัดให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง	13	68.4
- อื่นๆ สนับสนุนกิจกรรมชุมชน มอบทุนการศึกษา	6	31.6

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
1. ทัศนคติของผู้ตอบแบบสอบถามต่อโครงการ		
1.1 ท่านรู้จักบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- รู้จัก	13	61.9
- ไม่รู้จัก	8	38.1
รวม	21	100.0
1.2 ท่านรู้จักบริษัท บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากที่ใด		
- ทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่	8	61.5
- พนักงานในโรงงาน	2	15.4
- ผู้นำชุมชน	-	-
- สื่อประชาสัมพันธ์/ป้ายประกาศ	1	7.7
- ญาติพี่น้อง/เพื่อนบ้าน	-	-
- อื่นๆ หนังสือที่ส่งมาที่หน่วยงาน	2	15.4
รวม	13	100.0
1.3 ท่านเคยร่วมกิจกรรมกับ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- เคยบ่อย	3	23.1
- เคย นานๆ ครั้ง	6	46.2
- ไม่เคย	4	30.7
รวม	13	100.0
1.4 ท่านมีความเชื่อมั่นในระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และมาตรการกำกับดูและระบบสิ่งแวดล้อมของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- มั่นใจ	11	84.6
- ไม่มั่นใจ	1	7.7
- ไม่แสดงความคิดเห็น	1	7.7
- ไม่แน่ใจ/ไม่มีข้อมูล	-	-
รวม	13	100.0
1.5 ท่านมีความเชื่อมั่นในมาตรการการกำกับของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมดูแล มิให้โครงการดังกล่าวก่อผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หรือไม่		
- มั่นใจ	12	92.3
- ไม่มั่นใจ	-	-
- ไม่แสดงความคิดเห็น	1	7.7
- ไม่แน่ใจ/ไม่มีข้อมูล	-	-
รวม	13	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
1.6 ในรอบ 1 ปี ที่ผ่านมา บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เคยสร้างผลกระทบต่อท่าน หรือหน่วยงานของท่านหรือไม่		
- ไม่เคย	13	100.0
- เคย น้ำใช้/น้ำดื่มมีคุณภาพลดลง	-	-
- เคย ปัญหาน้ำเสีย	-	-
- เคย ปัญหาด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น	-	-
- เคย ปัญหาเสียงดัง	-	-
รวม	13	100.0
1.7 เมื่อได้รับผลกระทบ ท่านหรือหน่วยงานของท่าน เคยร้องเรียนกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องนิคมอุตสาหกรรม หรือ กนอ. หรือไม่		
- ไม่เคย	-	-
- เคย	-	-
รวม	-	-
1.8 สรุปความคิดเห็นที่มีต่อ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด		
- ผลดีมากกว่าผลเสีย	8	61.5
- ผลดีเท่ากับผลเสีย	5	38.5
- ผลเสียมากกว่าผลดี	-	-
- ไม่รู้/ไม่แน่ใจ	-	-
รวม	13	100.0
1.9 สาเหตุที่ท่านคิดว่าการมี บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จะมีผลดี/ผลเสีย เป็นผลมาจาก		
- การคาดคะเนด้วยตัวเอง	9	69.2
- จากโรงงานใกล้เคียงที่ดำเนินการ	2	15.4
- จากคำบอกเล่าของเพื่อนบ้าน	-	-
- อื่น ๆ การดำเนินงานของโครงการ	2	15.4
รวม	13	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
2. ปัญหาสังคม และสิ่งแวดล้อม		
2.1 ปัญหาด้านสังคมที่ได้รับในปัจจุบัน		
ในชุมชนมีปัญหาด้านการว่างงาน		
- ไม่มี	10	47.6
- มี	11	52.4
รวม	21	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านโจรผู้ร้าย		
- ไม่มี	15	71.4
- มี	6	28.6
รวม	21	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านยาเสพติด		
- ไม่มี	11	52.4
- มี	10	47.6
รวม	21	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านอื่น ๆ		
- ไม่มี	21	100.0
- มี	-	-
รวม	21	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
2. ปัญหาสังคม และสิ่งแวดล้อม		
2.2 ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่ได้รับในปัจจุบัน		
<u>ปัญหาฝุ่นละออง</u>		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	8	38.1
- ได้รับผลกระทบ	13	61.9
รวม	21	100.0
2.2.1 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	8	61.5
- ก่อสร้าง	3	23.1
- โรงงานอุตสาหกรรม	1	7.7
- ชุมชน	1	7.7
รวม	13	100.0
2.2.2 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	2	15.4
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	8	61.5
- ตลอดเวลา	3	23.1
รวม	13	100.0
2.2.3 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	4	30.8
- ปานกลาง	9	69.2
- มาก	-	-
รวม	13	100.0
2.2.4 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	9	69.2
- เพิ่มขึ้น	4	30.8
รวม	13	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาเสียงดังรบกวน		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	9	42.9
- ได้รับผลกระทบ	12	57.1
รวม	21	100.0
2.2.5 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	10	83.4
- ก่อสร้าง	1	8.3
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	1	8.3
รวม	12	100.0
2.2.6 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	2	16.7
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	9	75.0
- ตลอดเวลา	1	8.3
รวม	12	100.0
2.2.7 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	5	41.7
- ปานกลาง	7	58.3
- มาก	-	-
รวม	12	100.0
2.2.8 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	2	16.7
- เท่าเดิม	8	66.6
- เพิ่มขึ้น	2	12.7
รวม	12	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาน้ำเสีย		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	14	66.7
- ได้รับผลกระทบ	7	33.3
รวม	21	100.0
2.2.9 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	2	28.6
- ชุมชน	5	71.4
รวม	7	100.0
2.2.10 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	6	85.7
- ตลอดเวลา	1	14.3
รวม	7	100.0
2.2.11 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	5	71.4
- ปานกลาง	2	28.6
- มาก	-	-
รวม	7	100.0
2.2.12 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	2	28.6
- เท่าเดิม	4	57.1
- เพิ่มขึ้น	1	14.3
รวม	7	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหากลิ่นเหม็น		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	10	47.6
- ได้รับผลกระทบ	11	52.4
รวม	21	100.0
2.2.13 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	2	18.2
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	4	36.4
- ชุมชน	5	45.4
รวม	11	100.0
2.2.14 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	1	9.1
- บางช่วงเวลา	9	81.8
- ตลอดเวลา	1	9.1
รวม	11	100.0
2.2.15 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	4	36.4
- ปานกลาง	6	54.5
- มาก	1	9.1
รวม	11	100.0
2.2.16 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	2	18.2
- เท่าเดิม	6	54.5
- เพิ่มขึ้น	3	27.3
รวม	11	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาเขม่า/ควัน		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	10	47.6
- ได้รับผลกระทบ	11	52.4
รวม	21	100.0
2.2.17 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	3	27.3
- ก่อสร้าง	2	18.2
- โรงงานอุตสาหกรรม	1	9.1
- ชุมชน	5	45.4
รวม	11	100.0
2.2.18 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	2	18.2
- กลางคืน	1	9.1
- บางช่วงเวลา	7	63.6
- ตลอดเวลา	1	9.1
รวม	11	100.0
2.2.19 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	4	36.4
- ปานกลาง	6	54.5
- มาก	1	9.1
รวม	11	100.0
2.2.20 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	1	9.1
- เท่าเดิม	7	63.6
- เพิ่มขึ้น	3	27.3
รวม	11	100.0

ตารางที่ 3 สรุปผลการสำรวจทัศนคติหน่วยงานราชการโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
<u>ปัญหาขยะ</u>		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	11	47.6
- ได้รับผลกระทบ	10	52.4
รวม	**21**	**100.0**
2.2.21 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	1	10.0
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	1	10.0
- ชุมชน	8	80.0
รวม	**10**	**100.0**
2.2.22 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	6	60.0
- ตลอดเวลา	4	40.0
รวม	**10**	**100.0**
2.2.23 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	4	40.0
- ปานกลาง	4	40.0
- มาก	2	20.0
รวม	**10**	**100.0**
2.2.24 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	1	10.0
- เท่าเดิม	5	50.0
- เพิ่มขึ้น	4	40.0
รวม	**10**	**100.0**
2.3 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ		
- จัดให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น	13	61.9
- สร้างรายได้ให้ชุมชน	13	61.9
- จ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น	12	57.1
- ช่วยเหลือ และสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนอย่างต่อเนื่อง	15	71.4
- จัดให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง	10	47.6
- อื่นๆ เช่น สนับสนุนงบประมาณในการจัดซื้อถังขยะให้ทางวัด เข้าร่วมสนันสนุนกิจกรรมของทางโรงเรียน จัดให้มีการตรวจสุขภาพของประชาชนในพื้นที่ใกล้เคียงโครงการ เป็นต้น	5	23.8

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
1. ทัศนคติของผู้ตอบแบบสอบถามต่อโครงการ		
1.1 ท่านรู้จักบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- รู้จัก	3	100.0
- ไม่รู้จัก	-	-
รวม	**3**	**100.0**
1.2 ท่านรู้จักบริษัท บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จากที่ใด		
- ทราบเอง/เป็นคนในพื้นที่	2	66.7
- พนักงานในโรงงงาน	1	33.3
- ผู้นำชุมชน	-	-
- สื่อประชาสัมพันธ์/ป้ายประกาศ	-	-
- ญาติพี่น้อง/เพื่อนบ้าน	-	-
- อื่นๆ	-	-
รวม	**3**	**100.0**
1.3 ระยะทางจากที่พักอาศัยหรือที่ทำงานของท่านห่างจากพื้นที่โครงการประมาณกี่กิโลเมตร		
- 0-3 กิโลเมตร	2	66.7
- 3-5 กิโลเมตร	-	-
- มากกว่า 5 กิโลเมตร	1	33.3
รวม	**3**	**100.0**
1.4 ท่านเคยร่วมกิจกรรมกับ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- เคยบ่อย	-	-
- เคย นานๆ ครั้ง	2	66.7
- ไม่เคย	1	33.3
รวม	**3**	**100.0**
1.5 ท่านมีความเชื่อมั่นในระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และมาตรการกำกับดูและระบบสิ่งแวดล้อมของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด หรือไม่		
- มั่นใจ	3	100.0
- ไม่มั่นใจ	-	-
- ไม่แสดงความคิดเห็น	-	-
- ไม่แน่ใจ/ไม่มีข้อมูล	-	-
รวม	**3**	**100.0**

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
1.6 ท่านมีความเชื่อมั่นในมาตรการการกำกับของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการควบคุมดูแล มิให้โครงการดังกล่าวก่อผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมหรือไม่		
- มั่นใจ	3	100.0
- ไม่มั่นใจ	-	-
- ไม่แสดงความคิดเห็น	-	-
- ไม่แน่ใจ/ไม่มีข้อมูล	-	-
รวม	3	100.0
1.7 ในรอบ 1 ปี ที่ผ่านมา บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เคยสร้างผลกระทบต่อท่าน หรือหน่วยงานของท่านหรือไม่		
- ไม่เคย	3	100.0
- เคย น้ำใช้/น้ำดื่มมีคุณภาพลดลง	-	-
- เคย ปัญหาน้ำเสีย	-	-
- เคย ปัญหาด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น	-	-
- เคย ปัญหาเสียงดัง	-	-
รวม	3	100.0
1.8 เมื่อได้รับผลกระทบ ท่านหรือหน่วยงานของท่าน เคยร้องเรียนกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง/นิคมอุตสาหกรรม หรือ กนอ. หรือไม่		
- ไม่เคย	-	-
- เคย	-	-
รวม	-	-
1.9 สรุปความคิดเห็นที่มีต่อ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด		
- ผลดีมากกว่าผลเสีย	-	-
- ผลดีเท่ากับผลเสีย	3	100.0
- ผลเสียมากกว่าผลดี	-	-
- ไม่รู้/ไม่แน่ใจ	-	-
รวม	3	100.0
1.10 สาเหตุที่ท่านคิดว่าการมี บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จะมีผลดี/ผลเสีย เป็นผลมาจาก		
- การคาดคะเนด้วยตัวเอง	3	100.0
- จากโรงงานใกล้เคียงที่ดำเนินการ	-	-
- จากคำบอกเล่าของเพื่อนบ้าน	-	-
- อื่น ๆ	-	-
รวม	3	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	หน่วยงานราชการ	
	จำนวน	ร้อยละ
2. ปัญหาสังคม และสิ่งแวดล้อม		
2.1 ปัญหาด้านสังคมที่ได้รับในปัจจุบัน		
ในชุมชนมีปัญหาด้านการว่างงาน		
- ไม่มี	2	66.7
- มี	1	33.3
รวม	3	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านโจรผู้ร้าย		
- ไม่มี	2	66.7
- มี	1	33.3
รวม	3	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านยาเสพติด		
- ไม่มี	2	66.7
- มี	1	33.3
รวม	3	100.0
ในชุมชนมีปัญหาด้านอื่น ๆ		
- ไม่มี	3	100.0
- มี	-	-
รวม	3	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
2. ปัญหาสังคม และสิ่งแวดล้อม		
2.2 ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่ได้รับในปัจจุบัน		
ปัญหาฝุ่นละออง		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	2	66.7
- ได้รับผลกระทบ	1	33.3
รวม	3	100.0
2.2.1 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	1	100.0
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	-	-
รวม	1	100.0
2.2.2 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	100.0
- ตลอดเวลา	-	-
รวม	1	100.0
2.2.3 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	-	-
- ปานกลาง	1	100.0
- มาก	-	-
รวม	1	100.0
2.2.4 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	-	-
- เพิ่มขึ้น	1	100.0
รวม	1	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาเสียงดังรบกวน		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	2	66.7
- ได้รับผลกระทบ	1	33.3
รวม	3	100.0
2.2.5 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	1	100.0
- ชุมชน	-	-
รวม	1	100.0
2.2.6 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	100.0
- ตลอดเวลา	-	-
รวม	1	100.0
2.2.7 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	-	-
- ปานกลาง	1	100.0
- มาก	-	-
รวม	1	100.0
2.2.8 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	-	-
- เพิ่มขึ้น	1	100.0
รวม	1	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
<u>ปัญหาน้ำเสีย</u>		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	2	66.7
- ได้รับผลกระทบ	1	33.3
รวม	3	100.0
2.2.9 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	1	100.0
- ชุมชน	-	-
รวม	1	100.0
2.2.10 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	100.0
- ตลอดเวลา	-	-
รวม	1	100.0
2.2.11 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	1	100.0
- ปานกลาง	-	-
- มาก	-	-
รวม	1	100.0
2.2.12 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	1	100.0
- เพิ่มขึ้น	-	-
รวม	1	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
<u>ปัญหากลิ่นเหม็น</u>		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	2	66.7
- ได้รับผลกระทบ	1	33.3
รวม	3	100.0
2.2.13 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	1	100.0
รวม	1	100.0
2.2.14 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	100.0
- ตลอดเวลา	-	-
รวม	1	100.0
2.2.15 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	1	100.0
- ปานกลาง	-	-
- มาก	-	-
รวม	1	100.0
2.2.16 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	1	100.0
- เพิ่มขึ้น	-	-
รวม	1	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาเขม่า/ควัน		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	2	66.7
- ได้รับผลกระทบ	1	33.3
รวม	3	100.0
2.2.17 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	1	100.0
รวม	1	100.0
2.2.18 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	100.0
- ตลอดเวลา	-	-
รวม	1	100.0
2.2.19 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	1	100.0
- ปานกลาง	-	-
- มาก	-	-
รวม	1	100.0
2.2.20 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	1	100.0
- เพิ่มขึ้น	-	-
รวม	1	100.0

ตารางที่ 4 สรุปผลการสำรวจทัศนคติสถานประกอบการข้างเคียงโดยรอบโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

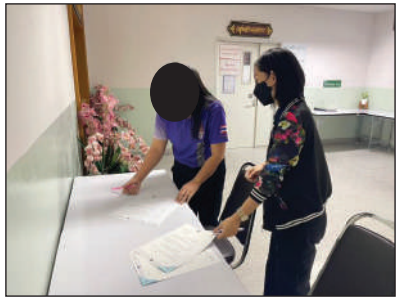
หัวข้อที่สำรวจ	สถานประกอบการข้างเคียง	
	จำนวน	ร้อยละ
ปัญหาขยะ		
- ไม่ได้รับผลกระทบ	2	66.7
- ได้รับผลกระทบ	1	33.3
รวม	3	100.0
2.2.21 แหล่งกำเนิด		
- จราจร	-	-
- ก่อสร้าง	-	-
- โรงงานอุตสาหกรรม	-	-
- ชุมชน	1	100.0
รวม	1	100.0
2.2.22 ช่วงเวลา		
- กลางวัน	-	-
- กลางคืน	-	-
- บางช่วงเวลา	1	100.0
- ตลอดเวลา	-	-
รวม	1	100.0
2.2.23 ระดับผลกระทบ		
- น้อย	-	-
- ปานกลาง	-	-
- มาก	1	100.0
รวม	1	100.0
2.2.24 เปรียบเทียบกับอดีต		
- ลดลง	-	-
- เท่าเดิม	-	-
- เพิ่มขึ้น	1	100.0
รวม	1	100.0
2.3 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ		
- จัดให้มีระบบป้องกัน/ควบคุมมลพิษที่ดียิ่งขึ้น	2	66.7
- สร้างรายได้ให้ชุมชน	2	66.7
- จ้างแรงงานในท้องถิ่นให้มากขึ้น	2	66.7
- ช่วยเหลือ และสนับสนุนกิจกรรมในชุมชนอย่างต่อเนื่อง	3	100.0
- จัดให้มีการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการอย่างต่อเนื่อง	2	66.7
- อื่นๆ เช่น สร้างมิตรภาพที่ดีกับโรงงานข้างเคียง	1	33.3

รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
ในระหว่างวันที่ 15-16 ตุลาคม 2565

รูปที่ 1 ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร

รูปที่ 2 ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร

รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด



รูปที่ 3 หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน

ภาคผนวกที่ 41

แผนผังที่ตั้งบ่อหน่วงน้ำฝนของโครงการ